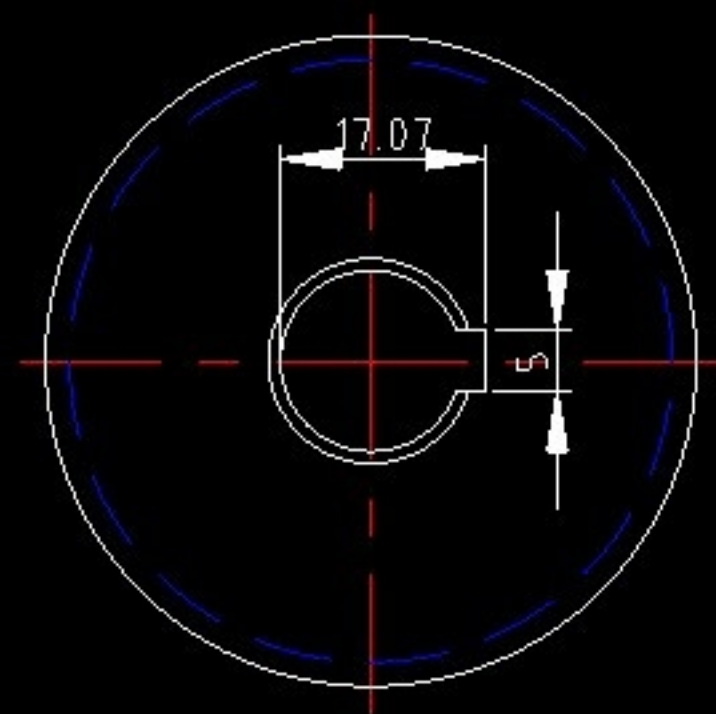
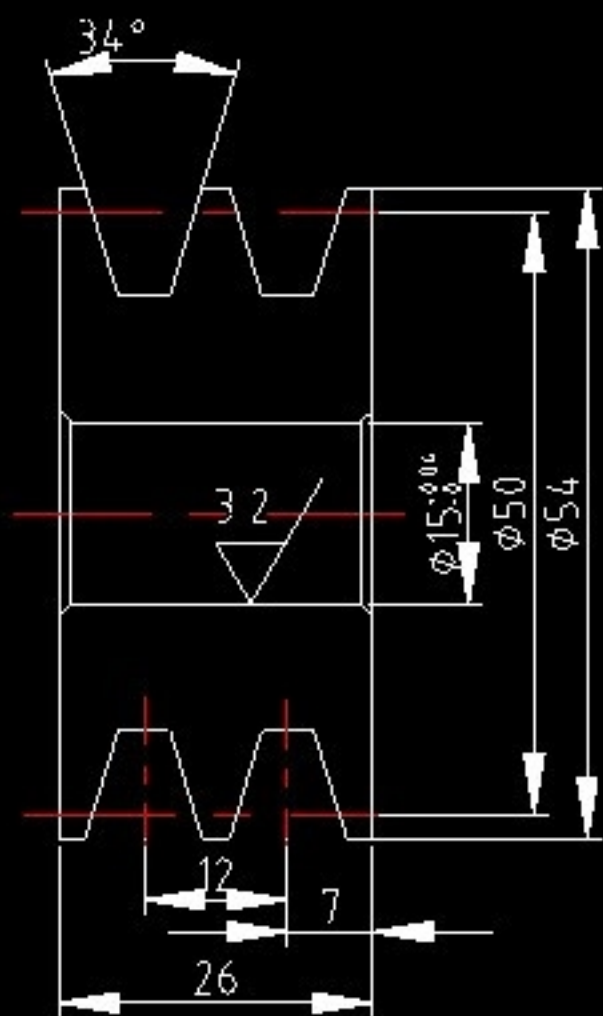


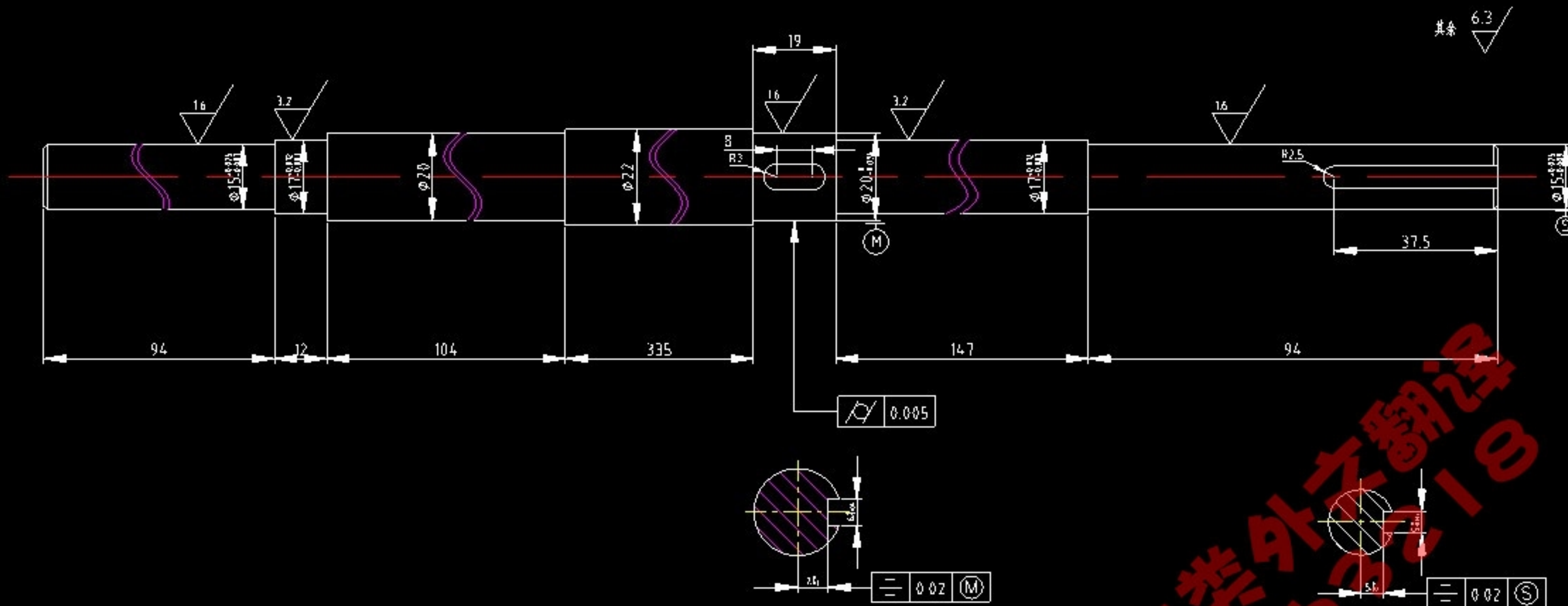
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

- 1、热处理 正火
- 2、修钝锐边去毛刺, 未注明倒角均为C1

带轮		比例	1:1	共 张 第 张
		件数	1	
制图	杨 霄	材料	HT200	重 庆 理 工 大 学
描图	杨 霄			
审核				

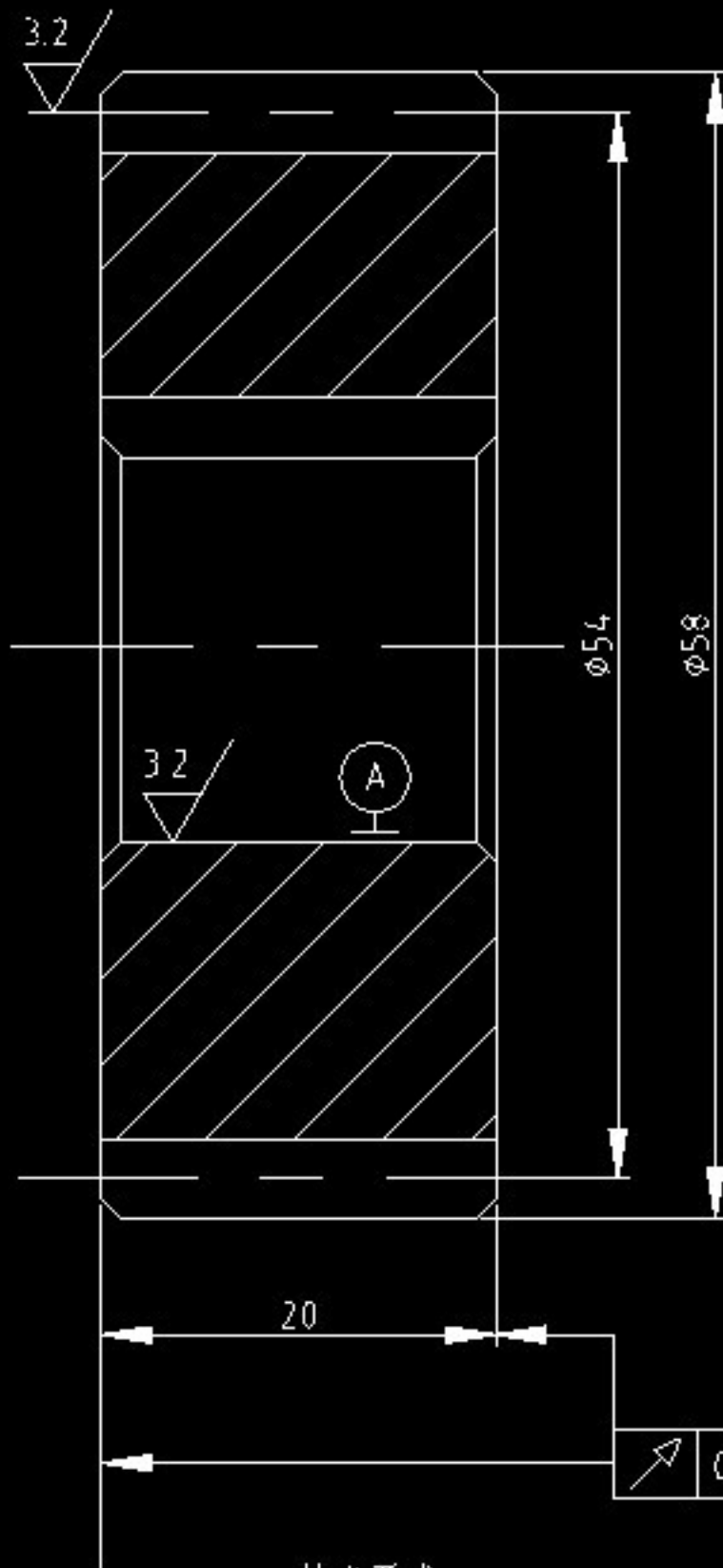


技术要求:

- 1 热处理, 调质, HB207~269
- 2、修钝锐边去毛刺, 未注明倒角均为C1

III轴		比例	1:1		
		件数	1		
制图	杨宵	材料	45	共张	第张
绘图	杨宵	重庆理工大学			
审核					

模数 m	2
齿数 Z	27
齿形角 α	20°

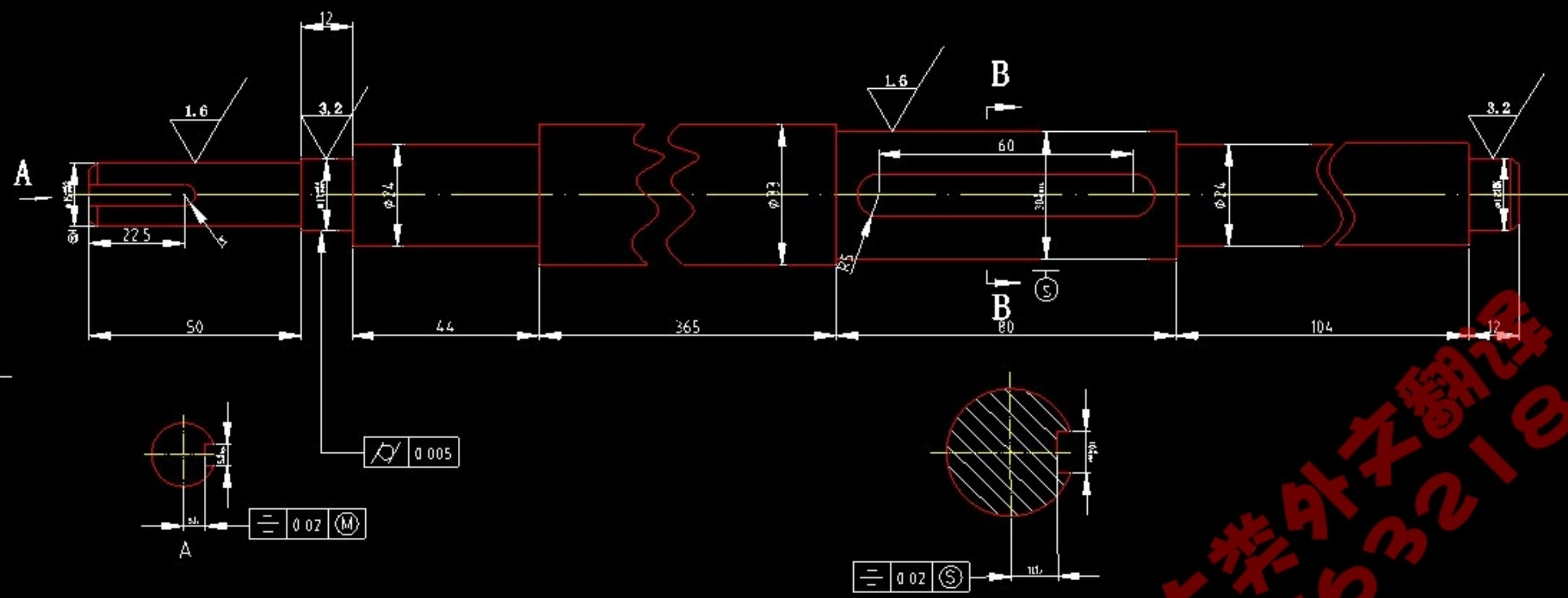


技术要求:

- 1、调质热处理
- 2、修钝锐边去毛刺, 未注明倒角均为C1

III轴上接II轴齿轮		比例	2:1	
		件数	1	
		材料	40Cr	共张 第张
制图	杨霄			
描图	杨霄			
审核				
重庆理工大学				

其余 $\sqrt{6.3}$

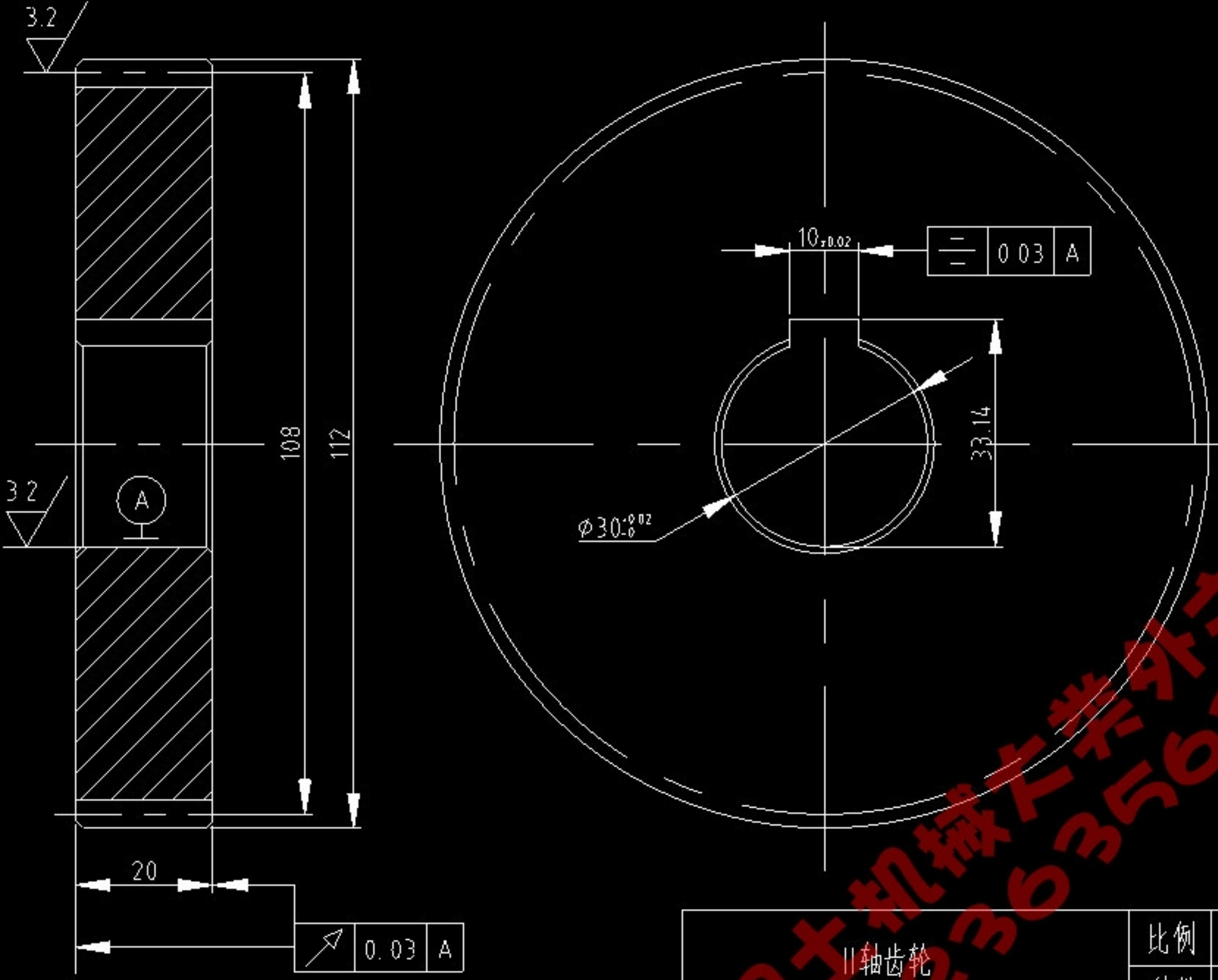


- 技术要求:
1. 热处理, 调质, HB207~269
 2. 修钝锐边去毛刺, 未注明倒角均为C2

II轴		比例	1:1	
		件数	1	
制图	杨霄	材料	45	共 张 第 张
描图	杨霄	重庆理工大学		
审核				

模数 m	2
齿数 Z	54
齿形角 α	20°

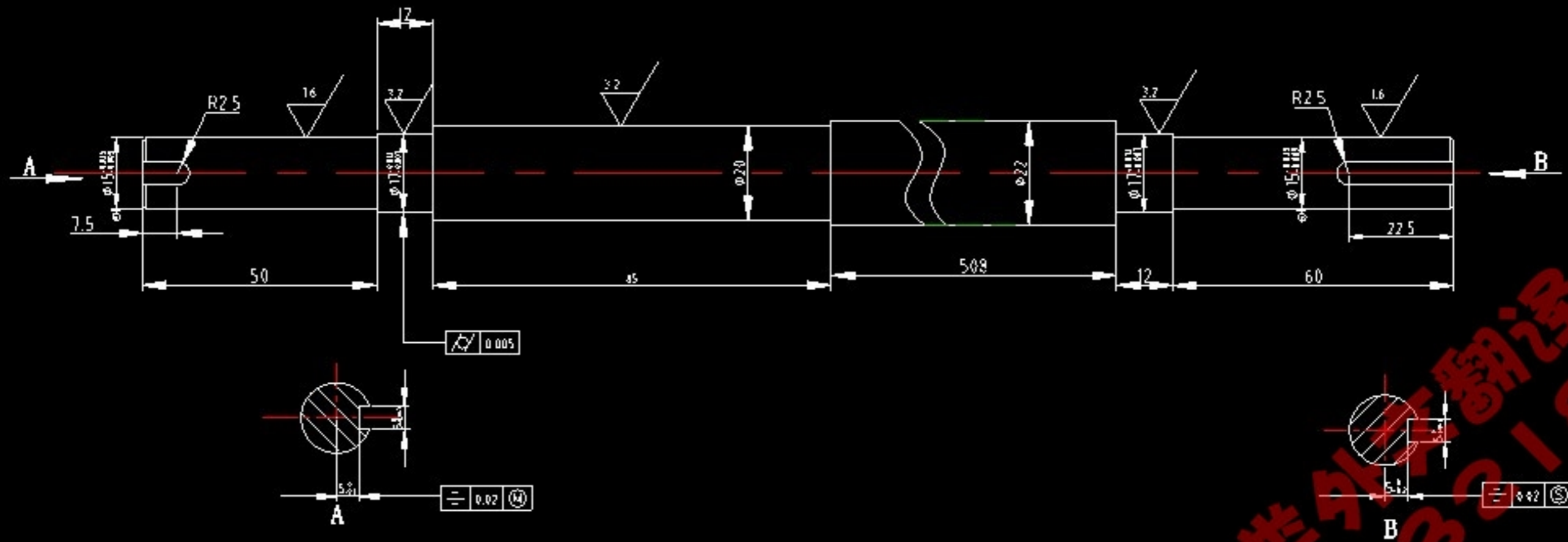
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

1. 调质热处理
2. 修钝锐边去毛刺, 未注明倒角均为 $C1$

II轴齿轮		比例	1:1	共 张 第 张
		件数	1	
制图	杨霄	材料	40Cr	重庆理工大学
描图	杨霄			
审核				









技术要求:

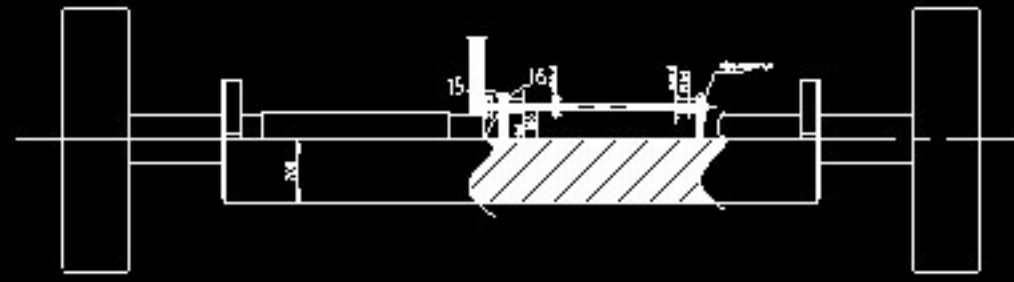
1. 热处理, 调质, HB207~269
2. 修锐锐边去毛刺, 未注明倒角均为C1

国士机械工业有限公司
QQ:236356356

I轴		比例	1:1	
		件数	1	
制图	杨宵	材料	45	共 张 第 张
描图	杨宵	重庆理工大学		
审核				

名称	修改日期	类型	大小
 III轴-A3.dwg	2013/10/9 23:39	AutoCAD 图形	73 KB
 III轴上接II轴齿轮.dwg	2013/10/9 23:39	AutoCAD 图形	66 KB
 II轴-A3.dwg	2013/10/9 23:39	AutoCAD 图形	74 KB
 II轴齿轮.dwg	2013/10/9 23:39	AutoCAD 图形	65 KB
 I轴-A3.dwg	2013/10/9 23:39	AutoCAD 图形	73 KB
 毕业论文.doc	2012/5/31 0:00	Microsoft Word ...	1962 KB
 带轮-A4.dwg	2013/10/9 23:39	AutoCAD 图形	66 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 装备图-A0.dwg	2013/10/9 23:39	AutoCAD 图形	144 KB

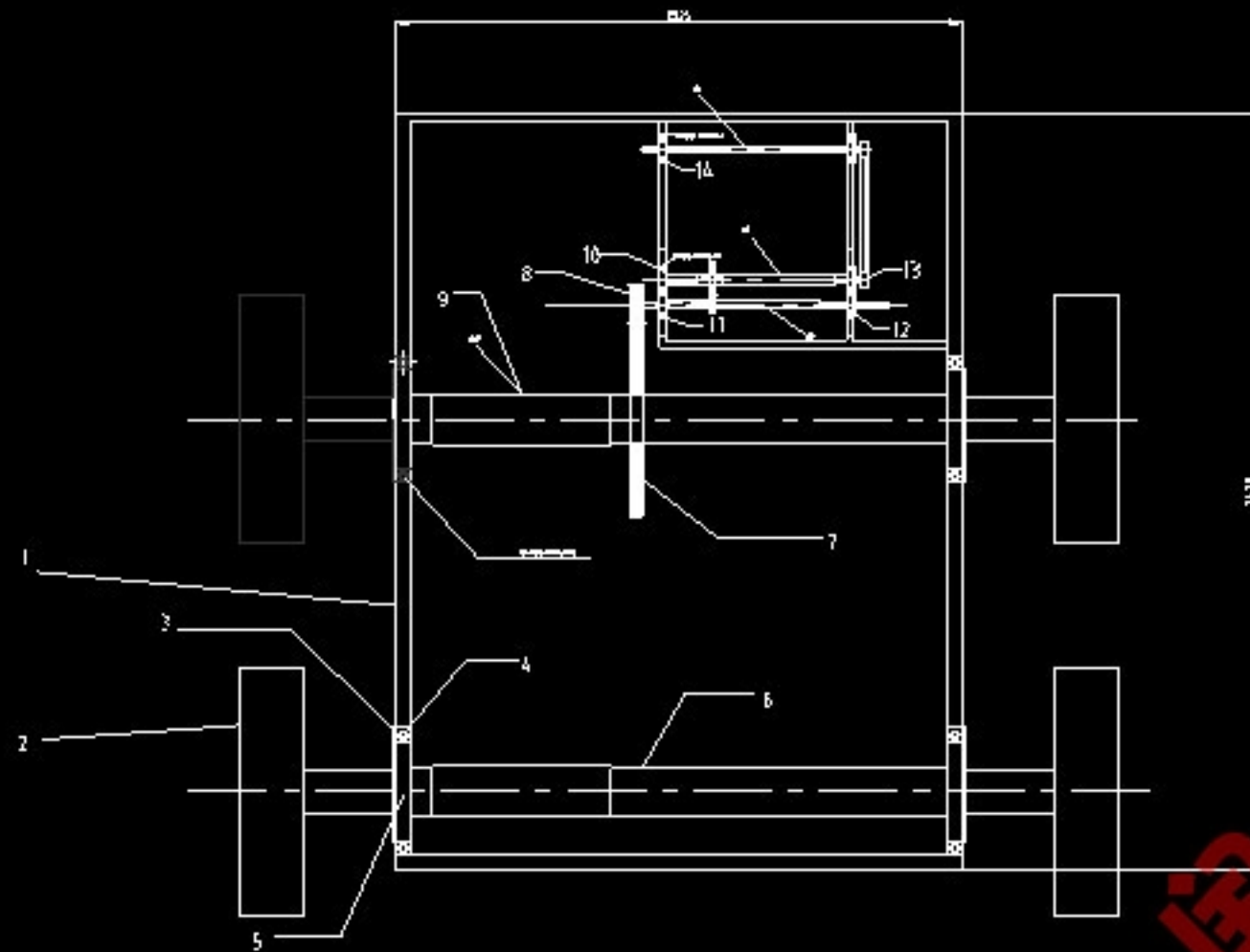
闽士机械大英外文翻译
QQ:2363563218



装备图-A0

技术要求:

1. 各零件的材料、尺寸、精度、表面处理等均应符合各零件要求及各零件图样的技术要求。
2. 零件加工表面不允许有裂纹、划伤等缺陷，零件表面的倒角、去毛刺、锐边。
3. 零件 装配和整组均采用国家标准装配方法。



国内机械工业英文翻译
 QQ:2363563218

№	Имя	№	№	№	№	№	№	№	№
1	Имя	21							
2	Имя	22							
3	Имя	23							
4	Имя	24							
5	Имя	25							
6	Имя	26							
7	Имя	27							
8	Имя	28							
9	Имя	29							
10	Имя	30							
11	Имя	31							
12	Имя	32							
13	Имя	33							
14	Имя	34							
15	Имя	35							
16	Имя	36							
17	Имя	37							
18	Имя	38							
19	Имя	39							
20	Имя	40							
21	Имя	41							
22	Имя	42							
23	Имя	43							
24	Имя	44							
25	Имя	45							
26	Имя	46							
27	Имя	47							
28	Имя	48							
29	Имя	49							
30	Имя	50							
31	Имя	51							
32	Имя	52							
33	Имя	53							
34	Имя	54							
35	Имя	55							
36	Имя	56							
37	Имя	57							
38	Имя	58							
39	Имя	59							
40	Имя	60							
41	Имя	61							
42	Имя	62							
43	Имя	63							
44	Имя	64							
45	Имя	65							
46	Имя	66							
47	Имя	67							
48	Имя	68							
49	Имя	69							
50	Имя	70							
51	Имя	71							
52	Имя	72							
53	Имя	73							
54	Имя	74							
55	Имя	75							
56	Имя	76							
57	Имя	77							
58	Имя	78							
59	Имя	79							
60	Имя	80							
61	Имя	81							
62	Имя	82							
63	Имя	83							
64	Имя	84							
65	Имя	85							
66	Имя	86							
67	Имя	87							
68	Имя	88							
69	Имя	89							
70	Имя	90							
71	Имя	91							
72	Имя	92							
73	Имя	93							
74	Имя	94							
75	Имя	95							
76	Имя	96							
77	Имя	97							
78	Имя	98							
79	Имя	99							
80	Имя	100							