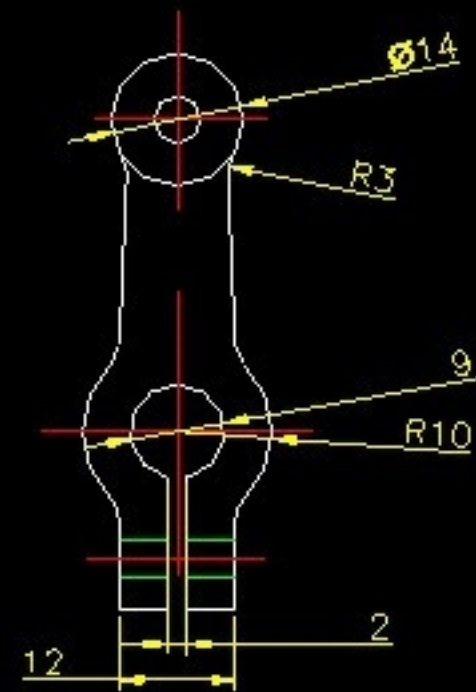
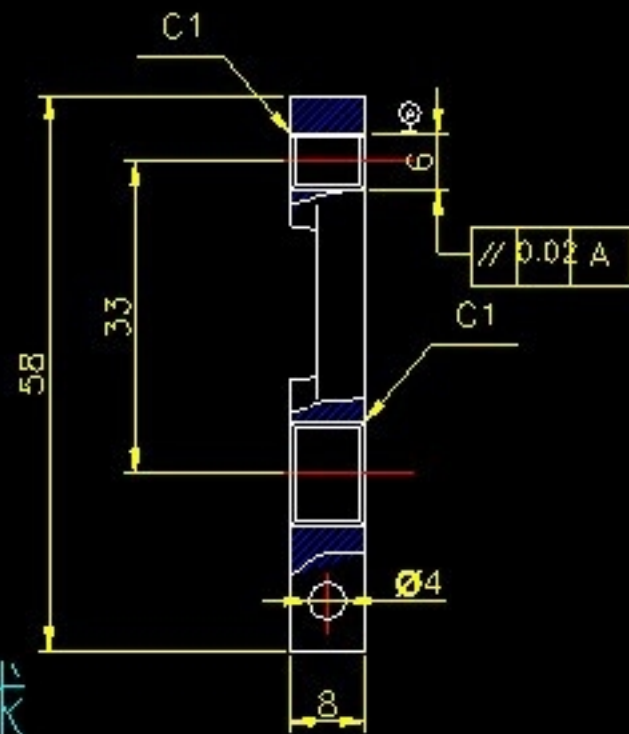


名称	修改日期	类型	大小
 毕业论文.doc	2017/6/26 21:02	Microsoft Word ...	1,583 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 20:27	Microsoft Word ...	82 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 所有图纸.dwg	2017/8/10 22:30	AutoCAD 图形	272 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 20:27	Microsoft Word	18 KB

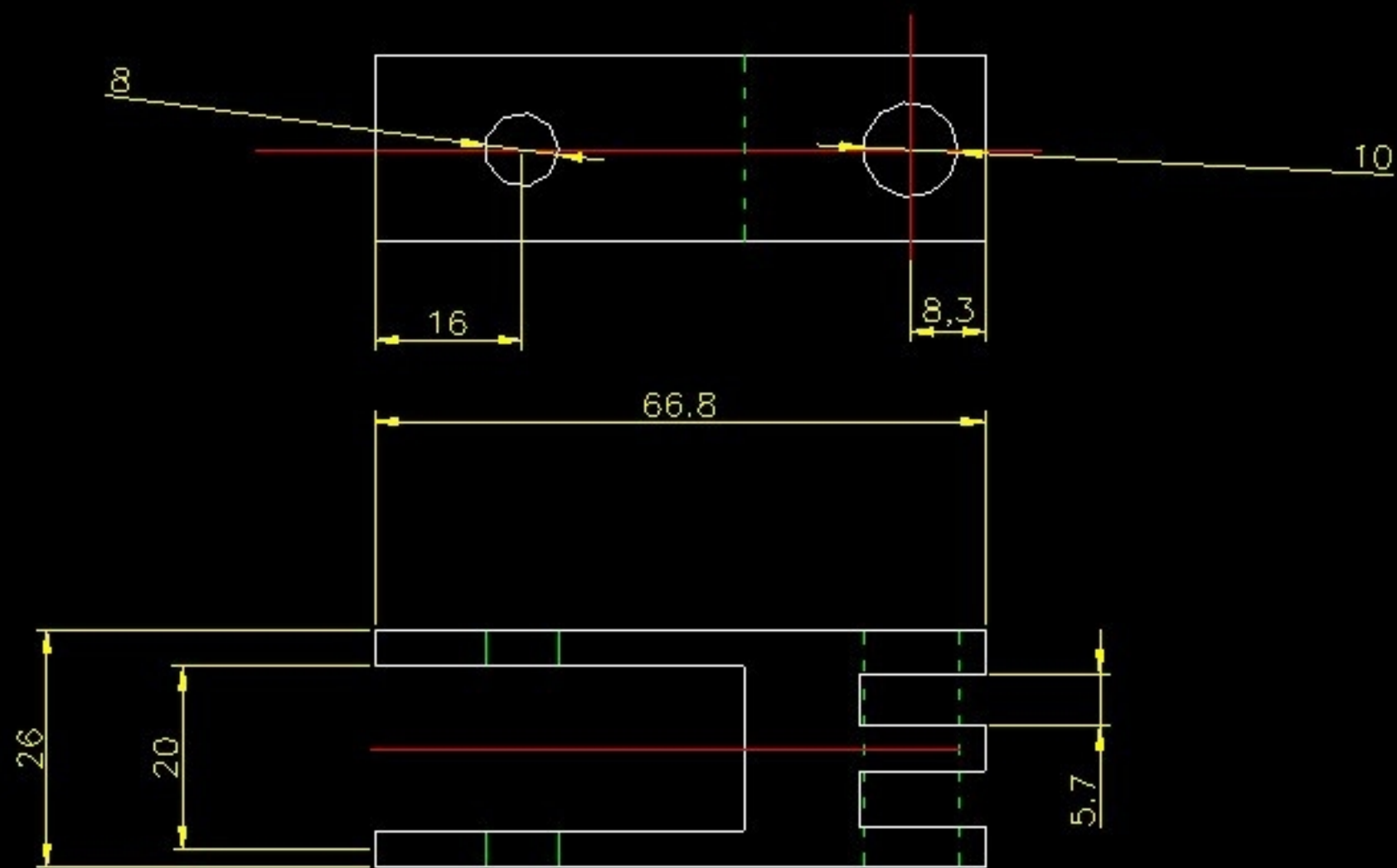
博士初稿外文字数翻译  
QQ: 2363563219

### 技术要求

- 1、不得有砂眼
- 2、表面喷砂



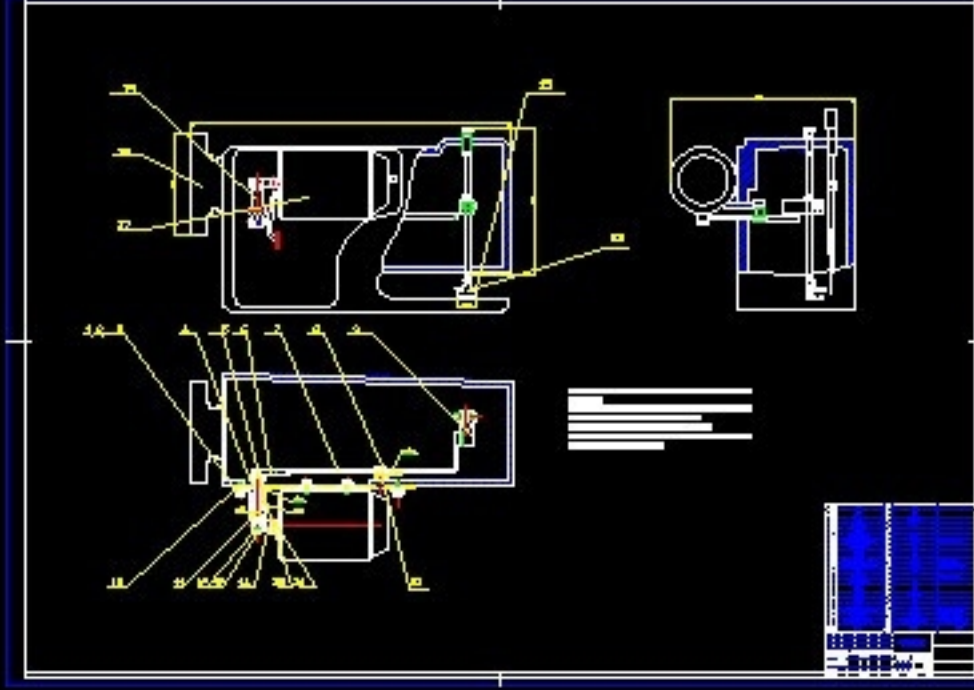
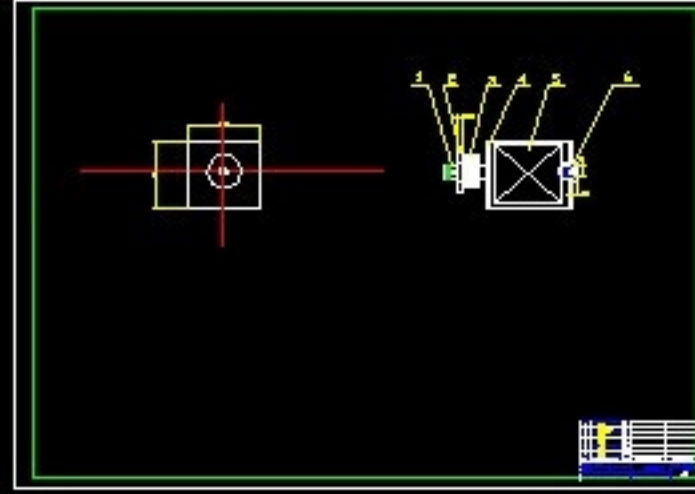
					HT200			曲柄1
标记处数		分区		签名	年月日			
设计			标准化		阶段标记	重量	比例	
制图							1:1	
审核					共	张	第	张
工艺			批准					



标记	处数	分区		签名	年月日
设计			标准化		
制图					
审核					
工艺			批准		

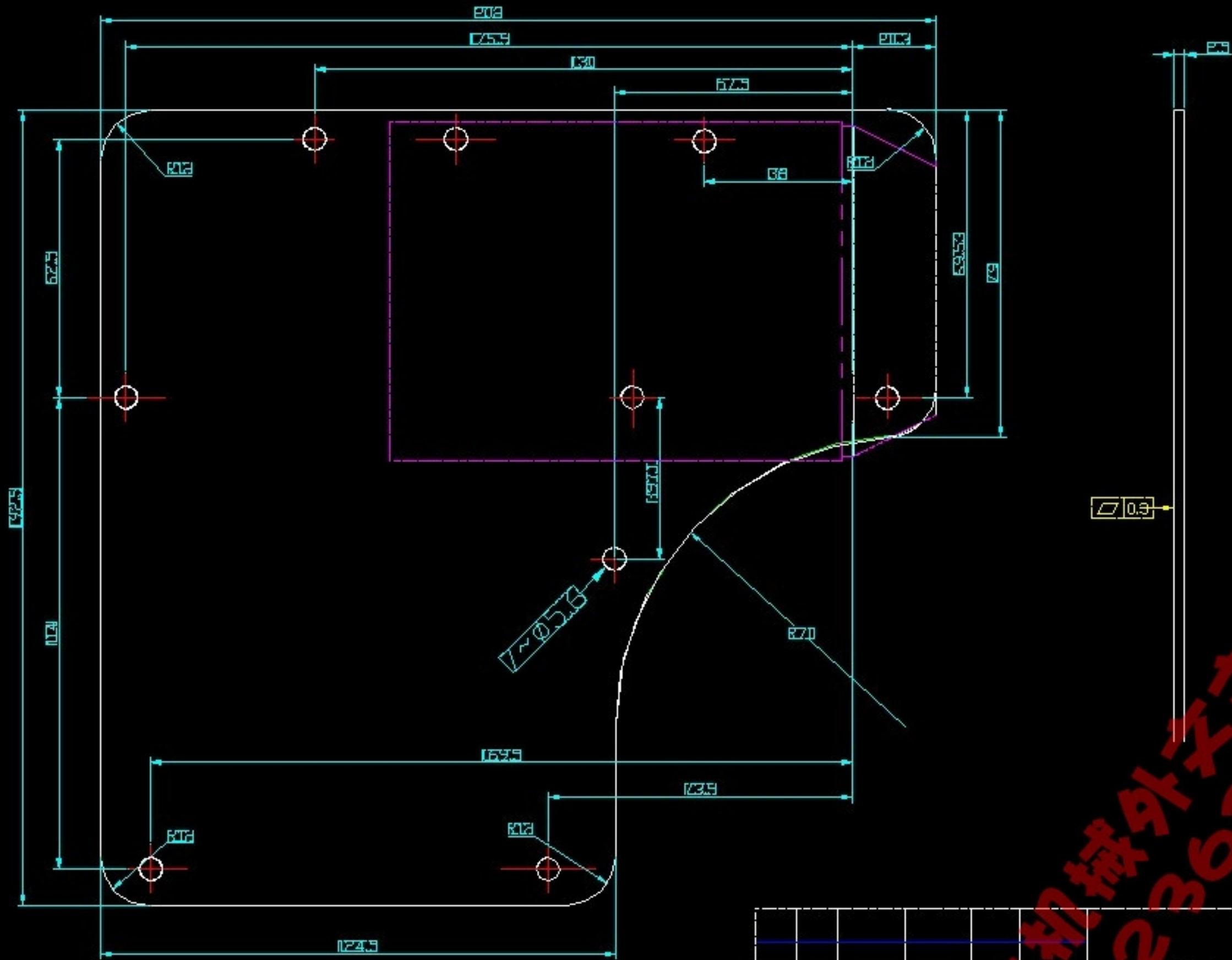
45		
阶段标记	重量	比例
		2:1
共	张	第
		张

连接叉



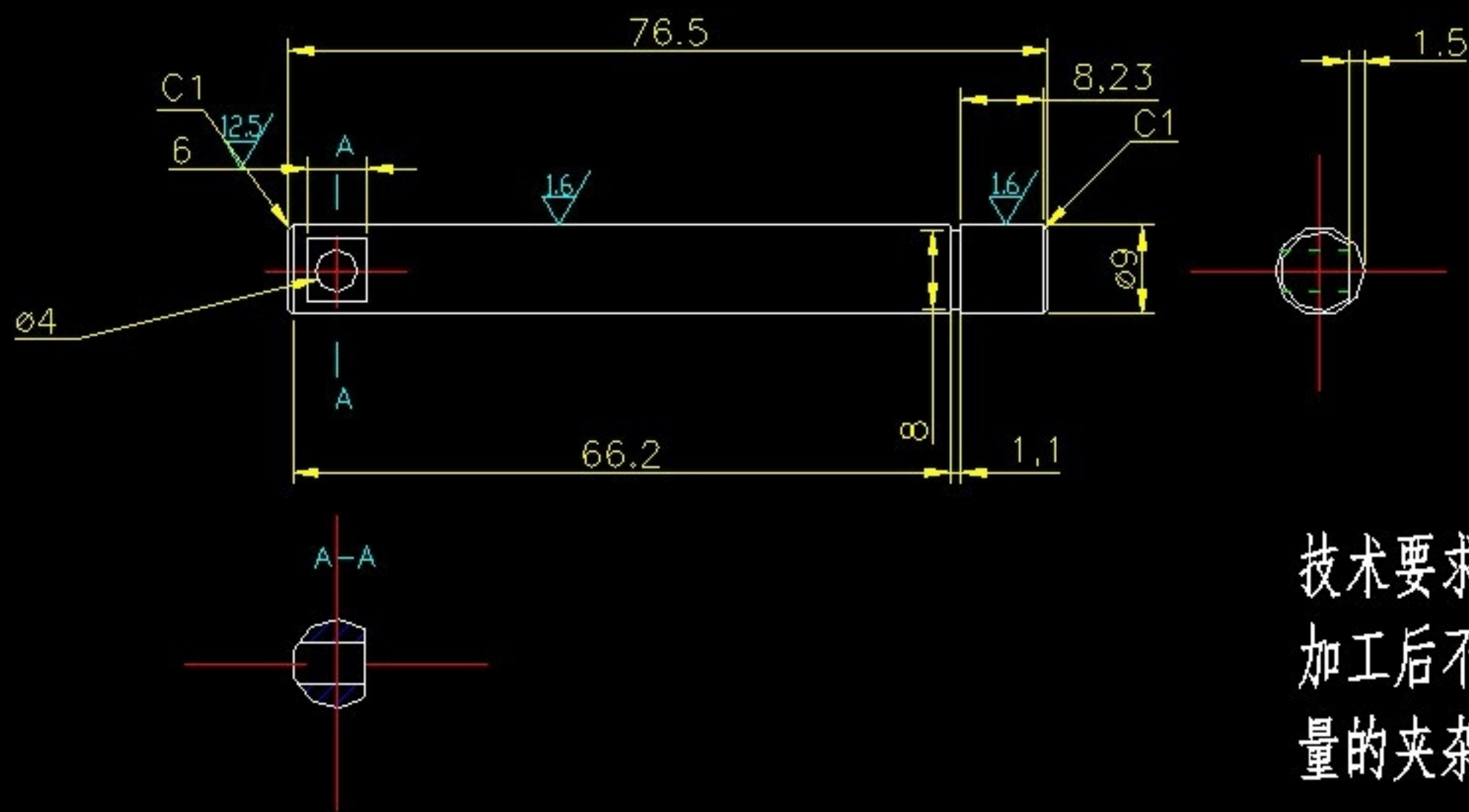
国士机械外文网  
QQ: 2363563218





				45			钢板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例
设计			标准化						
制图									
审核									
工艺			批准			共	张	第	张
							A3		

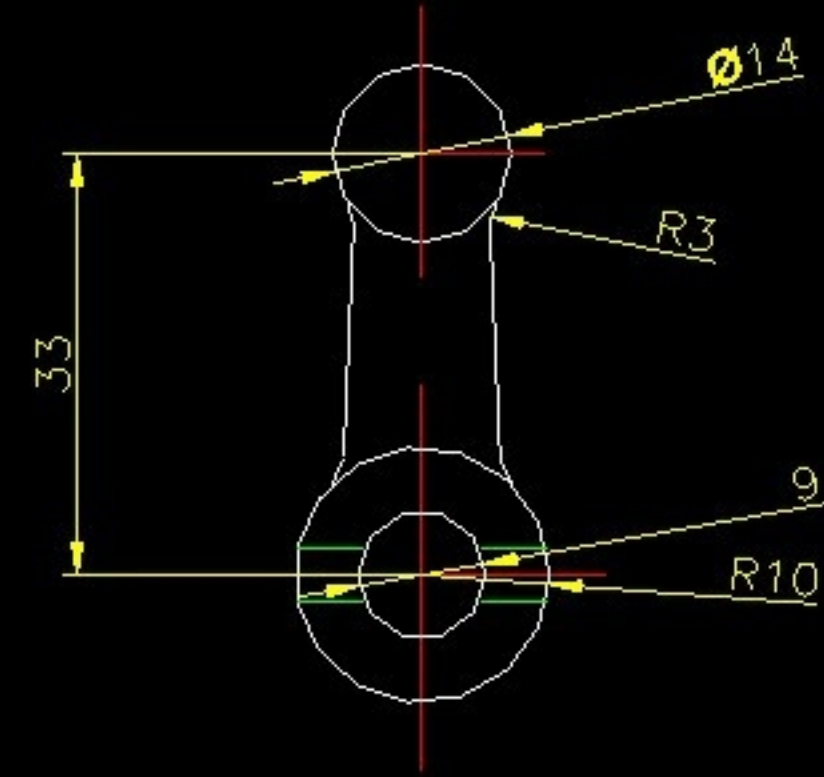
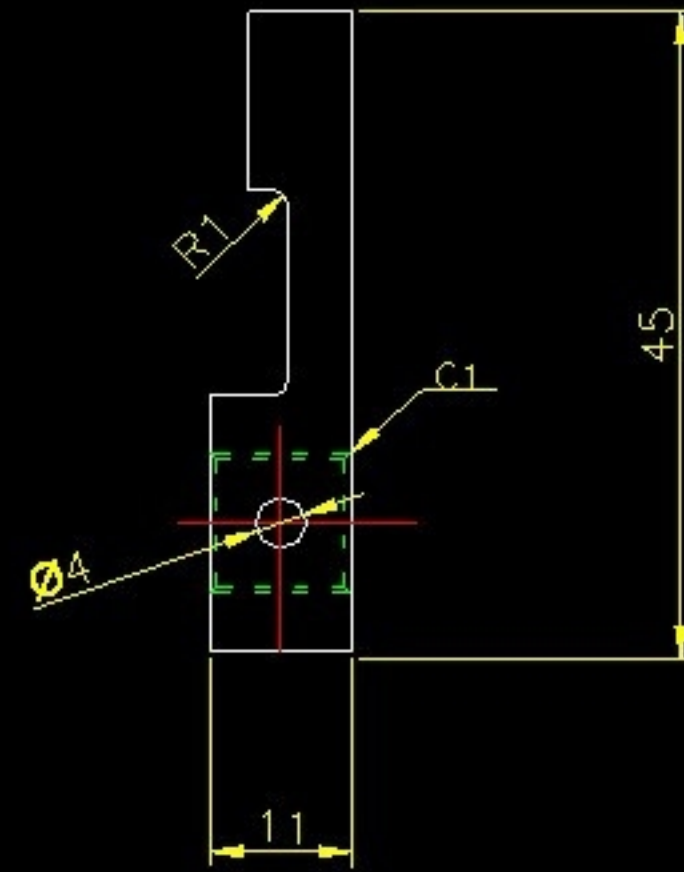
其余



### 技术要求

加工后不允许有裂缝、毛刺、缩孔、气孔和影响质量的夹杂物，其摩擦表面不允许有凹痕和碰伤。

						材	40Cr			
						料				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	数	量	1		转动轴
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例	
制图			审定						1:1	A4
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

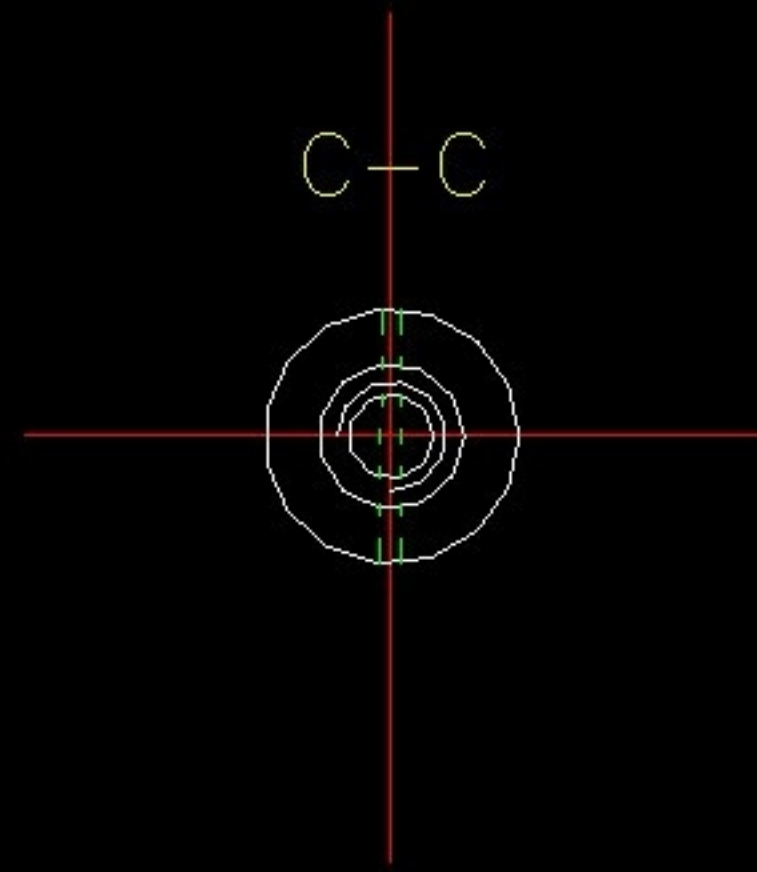
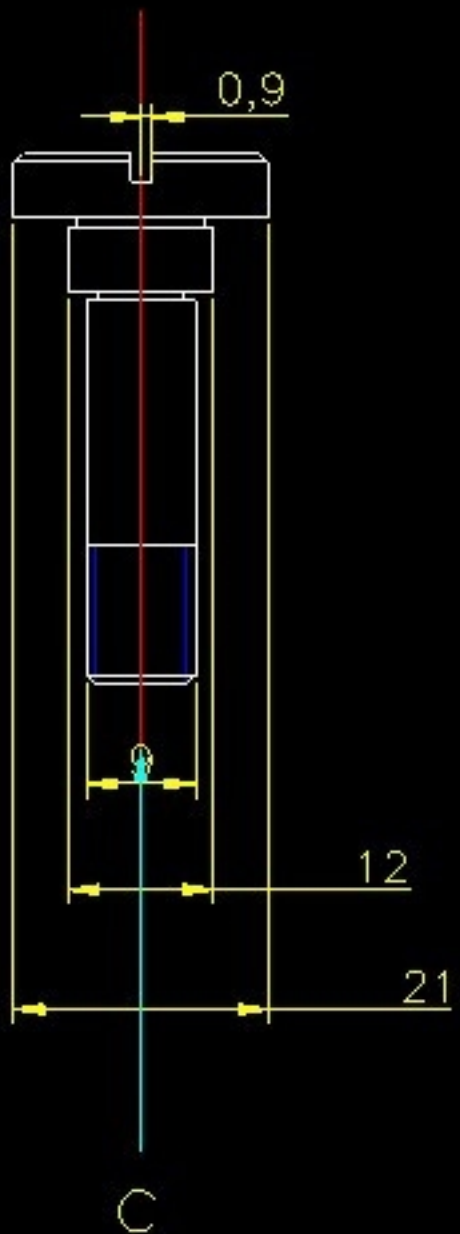


### 技术要求

- 1、铸件不允许存在有损于使用的冷隔、裂纹、空洞等铸造缺陷
- 2、未注圆角为R3

						HT200	曲柄2
标记	处数	分区		签名	年月日		
设计			标准化			阶段标记	重量
制图							比例
审核							1:1
工艺			批准			共	张第
						张	张





### 技术要求

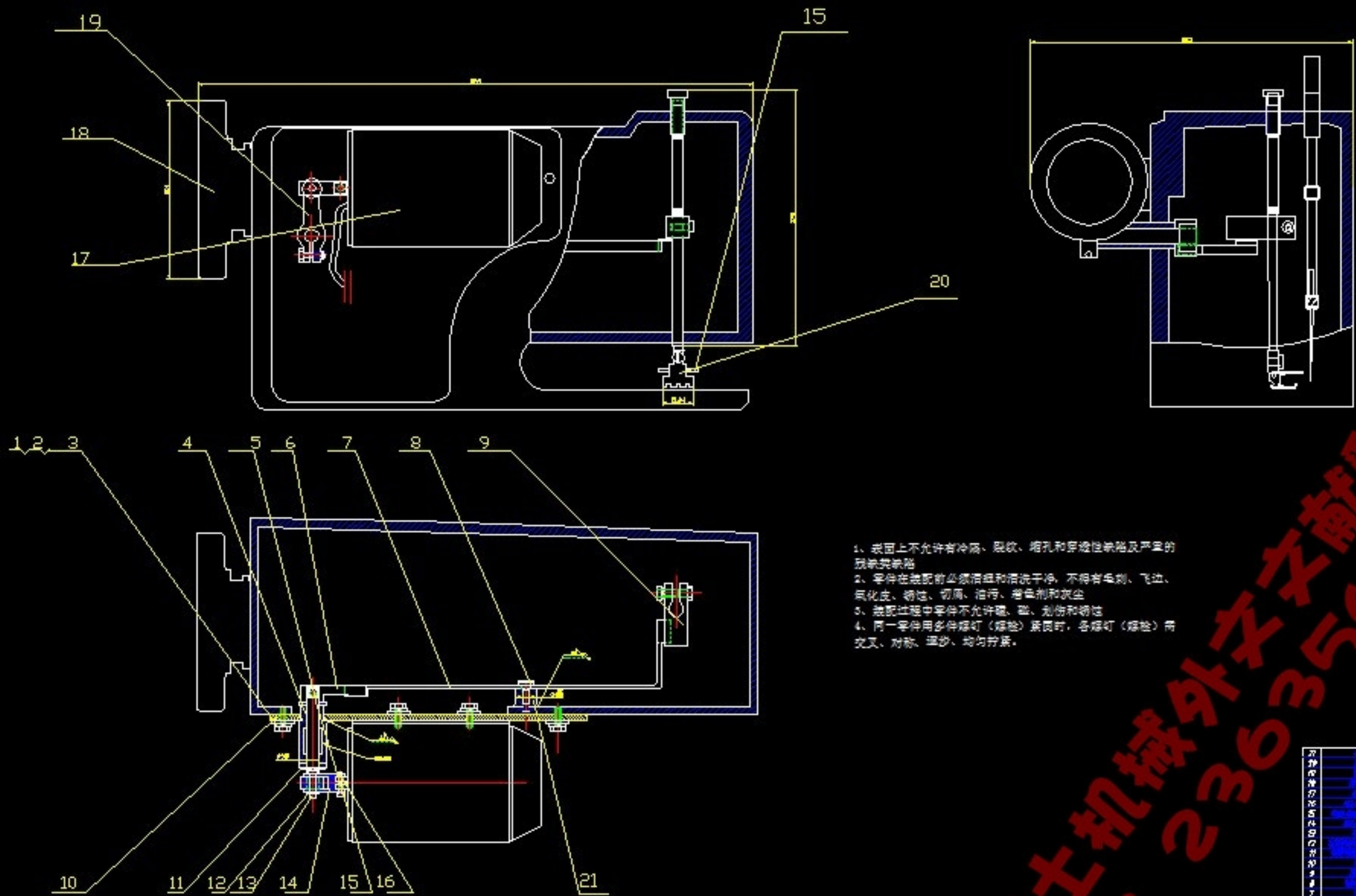
- 1、零件加工表面不允许存在有损于使用的冷隔、裂纹、空洞等铸造缺陷；
- 2、去除毛刺飞边。

标记	处数	分区		签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
制图								2:1
审核								
工艺			批准			共	张	第
							张	张

轴位螺钉

QQ: 2303563210 淘宝店铺: 2303563210



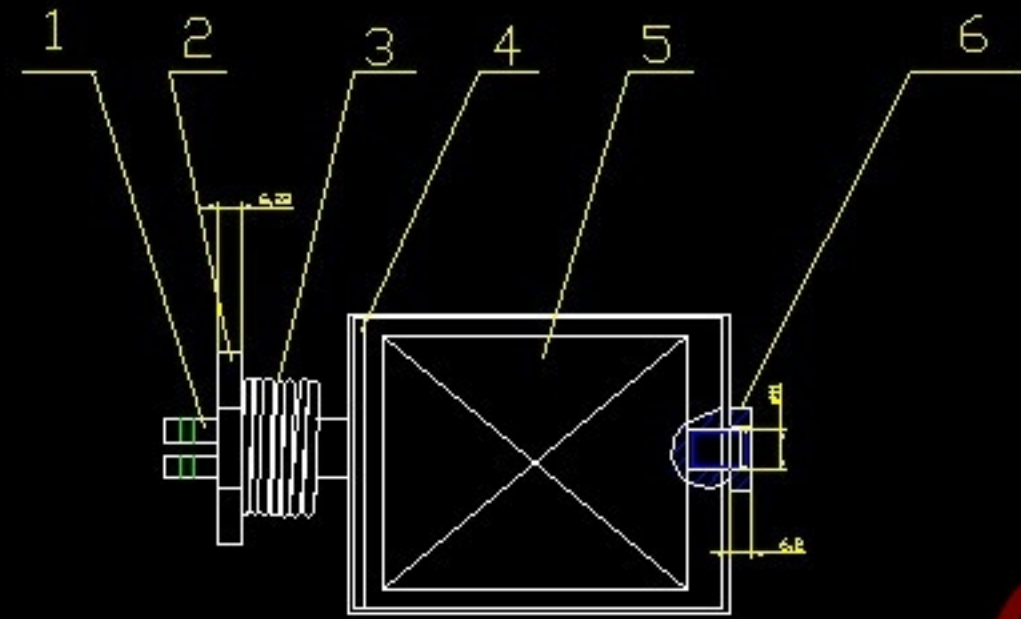
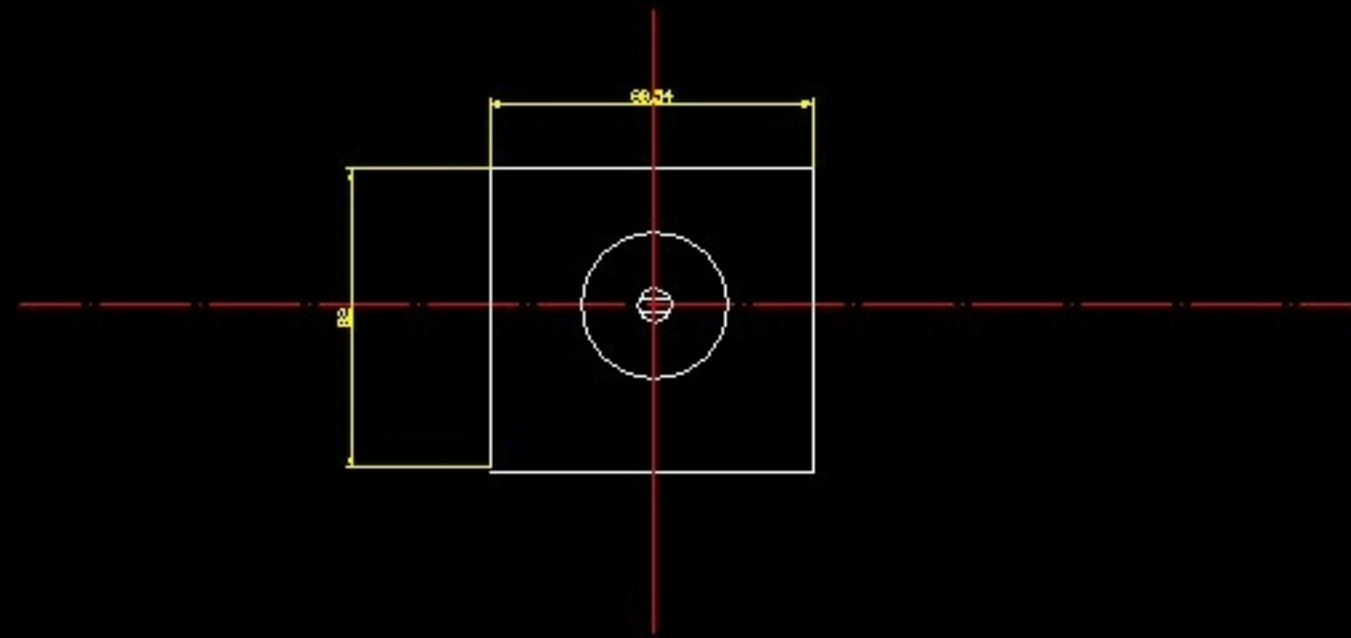


- 1、表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的脱碳层缺陷
- 2、零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘
- 3、装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和划伤
- 4、同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。

# 工业缝纫机压脚结构

机械工业出版社 2363563210

图号	比例	材料	数量	备注		



# 拉式电磁铁

淘土机械外文文献翻译 QQ: 2363563218

序号	名称	数量	材料	备注
1	线圈	1		
2	磁芯	1		
3	铁壳	1		
4	衔铁	1		
5	柱塞	1		
6	弹簧	1		