








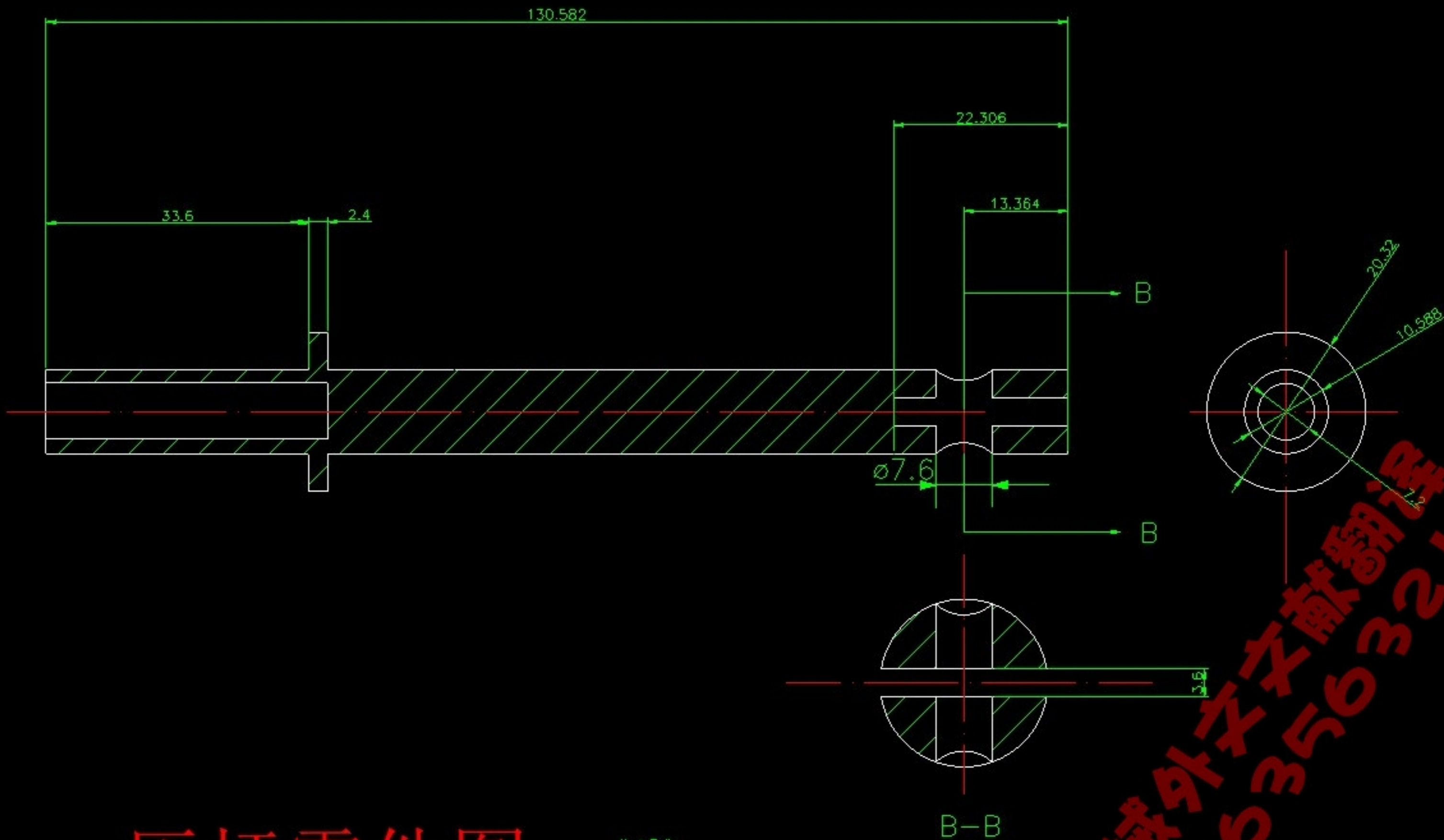


名称	修改日期	类型	大小
 导架零件图.dwg	2017/8/10 22:31	AutoCAD 图形	83 KB
 气缸零件图.dwg	2017/8/10 22:31	AutoCAD 图形	114 KB
 抬压脚杠杆零件图.dwg	2017/8/10 22:31	AutoCAD 图形	74 KB
 压杆零件图.dwg	2017/8/10 22:31	AutoCAD 图形	116 KB
 压脚机构.dwg	2017/8/10 22:31	AutoCAD 图形	143 KB
 压脚零件图.dwg	2017/8/10 22:31	AutoCAD 图形	145 KB
 毕业论文.doc	2017/6/26 21:16	Microsoft Word ...	1,112 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 21:16	Microsoft Word ...	78 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 21:16	Microsoft Word ...	19 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB

宝士机械外文文献翻译  
QQ: 2363563218

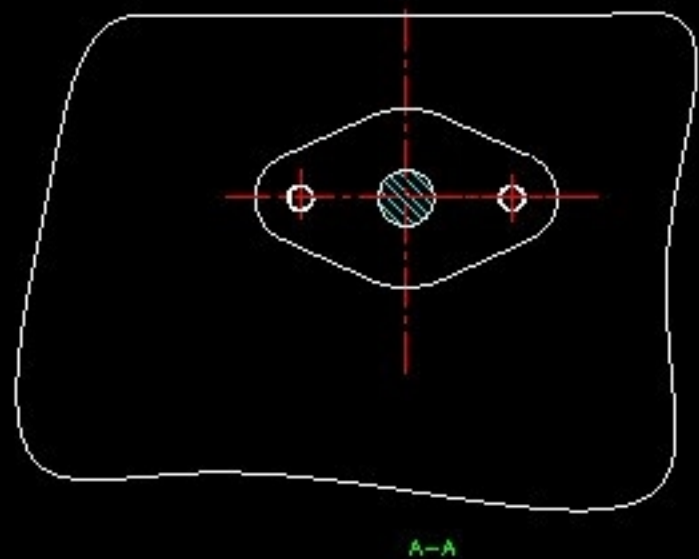
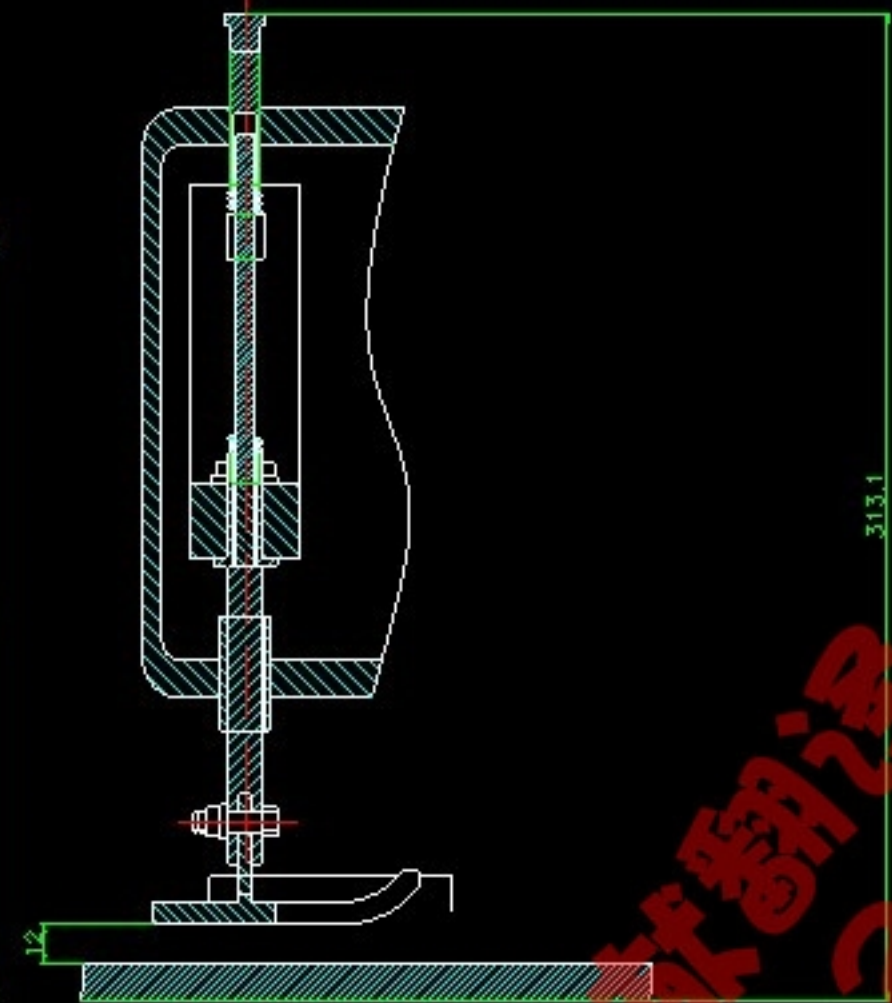
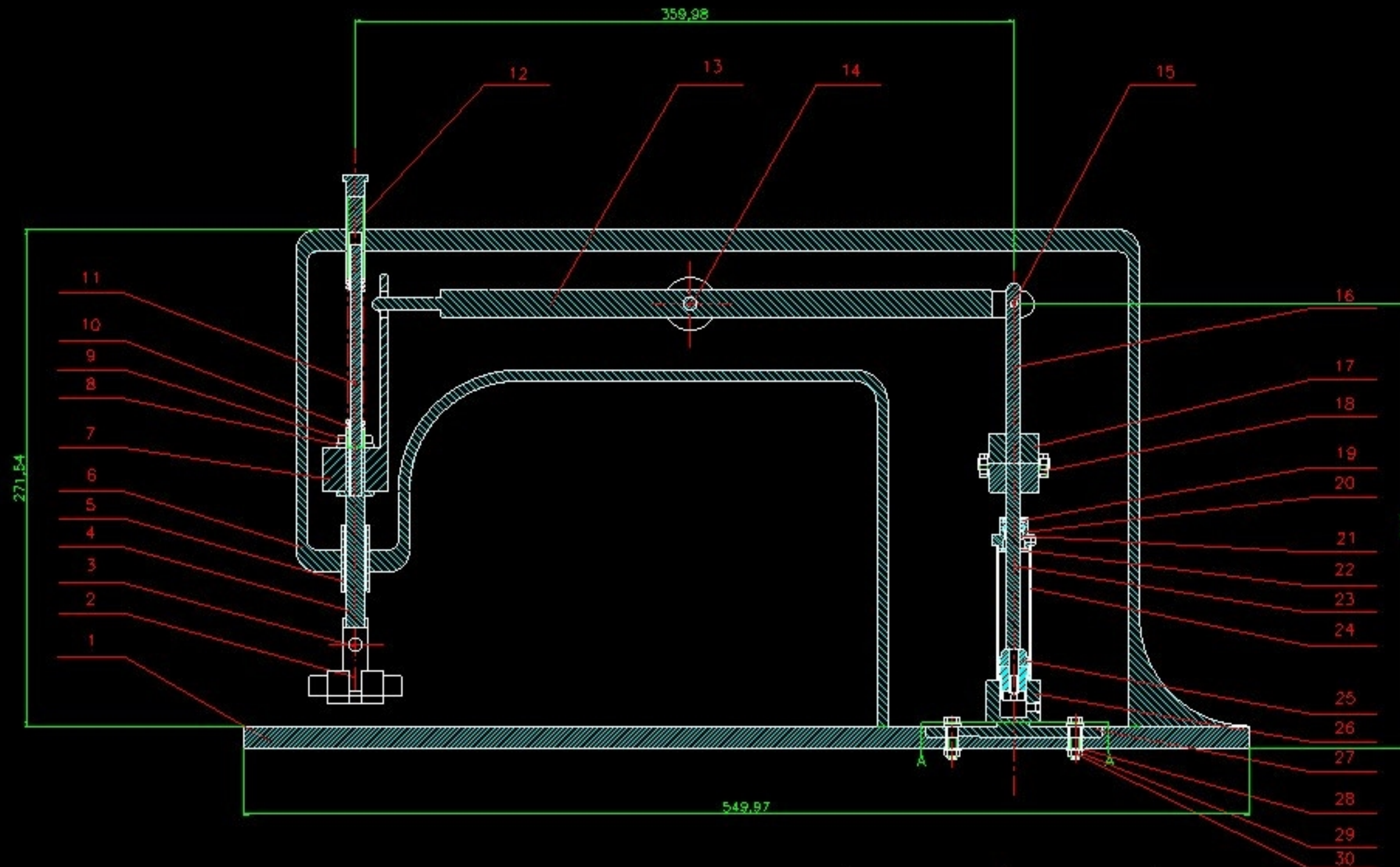


# 压杆零件图

技术要求:

1. 材料经过热处理;
2. 为注倒角  $1 \times 45^\circ$
3. 零件要去毛刺。

				45		压杆
标记	处数	分区	更改文件	重量	比例	
设计	雷圣涛	标准化	(年 月 日)		2:1	01
制图	雷圣涛					
审核						
工艺				共6张	第2张	

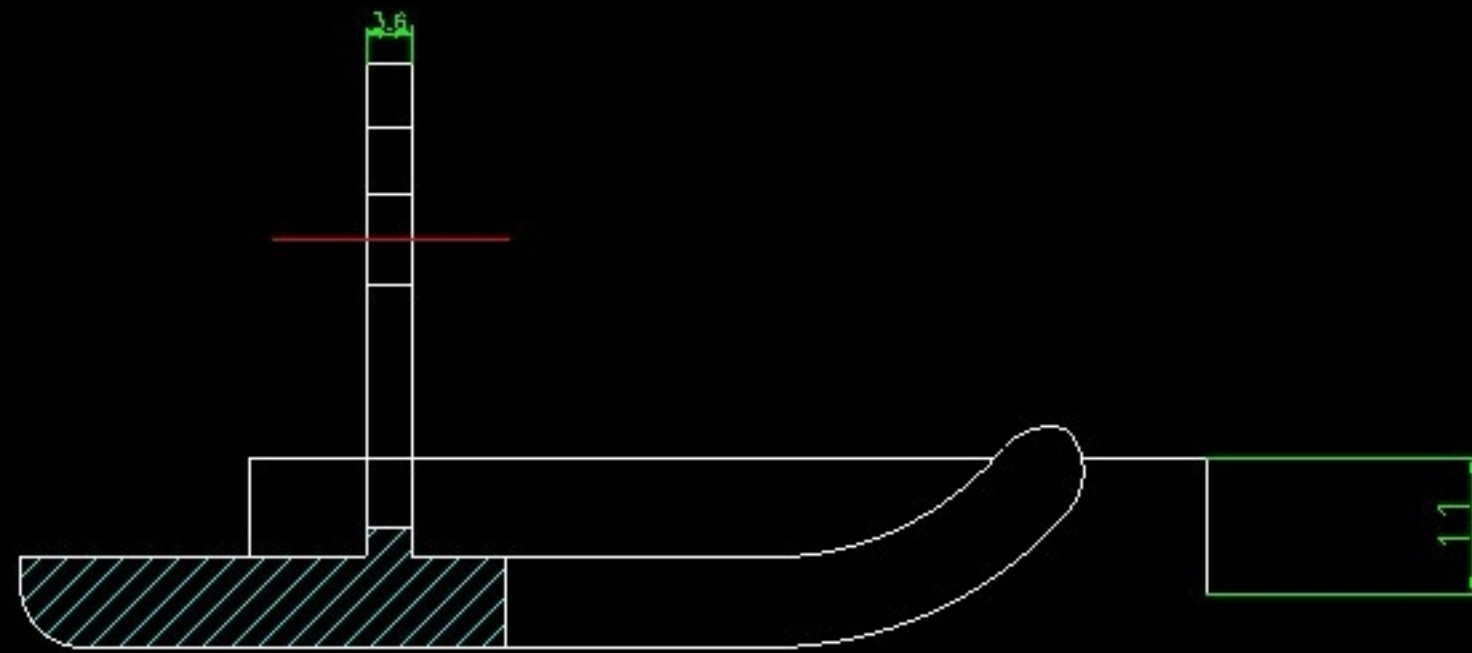
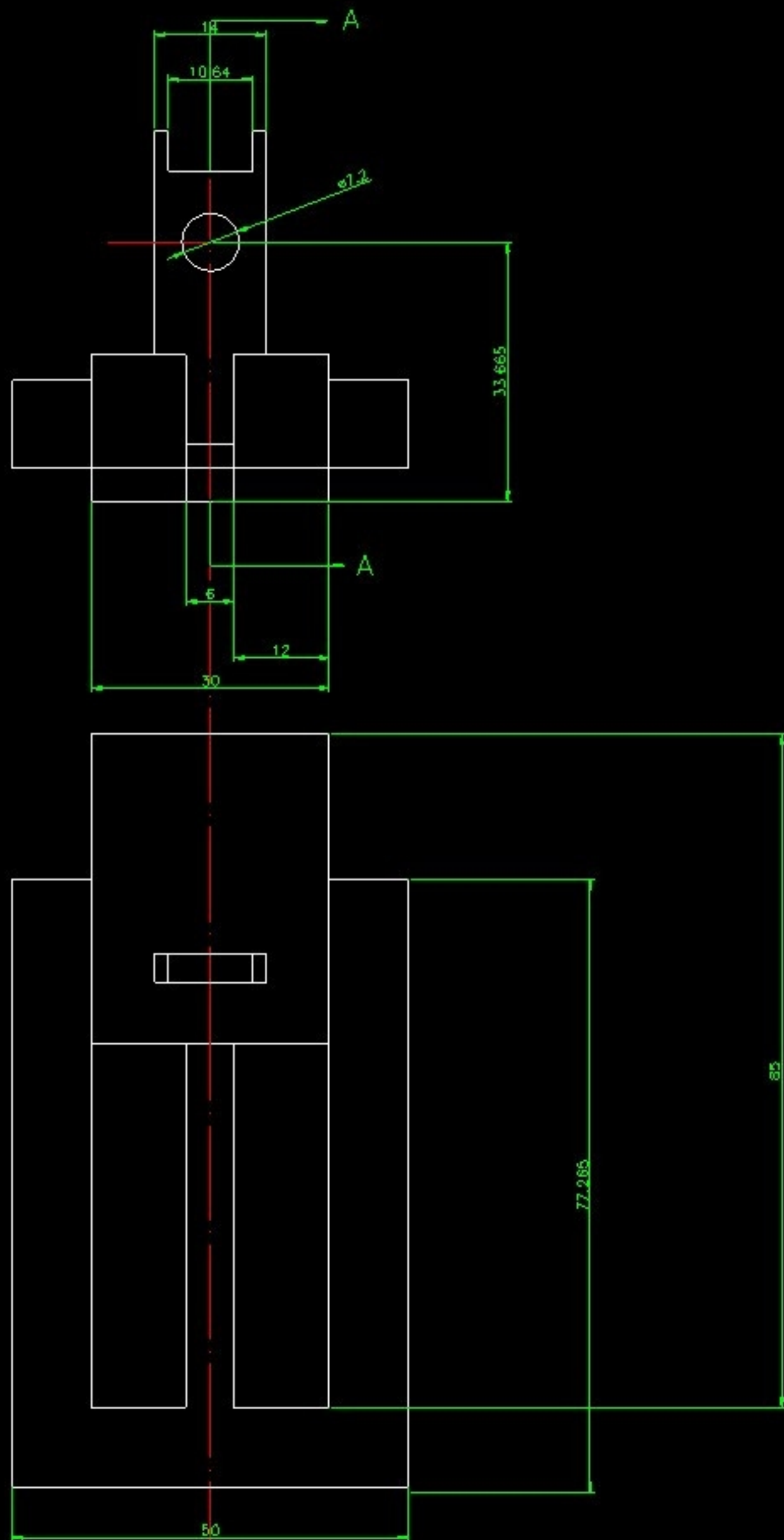


# 压脚机构

### 技术要求

- 1、表面上不允许有冷隔、裂纹、气孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷；
- 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、热处理中零件不允许淬、裂、烧蚀和锈蚀；
- 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。

序号	代号	数量	规格	比例	材料
1	HT150	1	HT150		
2	HT200	1	HT200		
3	HT150	1	HT150		
4	HT150	1	HT150		
5	HT150	1	HT150		
6	HT150	1	HT150		
7	HT150	1	HT150		
8	HT150	1	HT150		
9	HT150	1	HT150		
10	HT150	1	HT150		
11	HT150	1	HT150		
12	HT150	1	HT150		
13	HT150	1	HT150		
14	HT150	1	HT150		
15	HT150	1	HT150		
16	HT150	1	HT150		
17	HT150	1	HT150		
18	HT150	1	HT150		
19	HT150	1	HT150		
20	HT150	1	HT150		
21	HT150	1	HT150		
22	HT150	1	HT150		
23	HT150	1	HT150		
24	HT150	1	HT150		
25	HT150	1	HT150		
26	HT150	1	HT150		
27	HT150	1	HT150		
28	HT150	1	HT150		
29	HT150	1	HT150		
30	HT150	1	HT150		



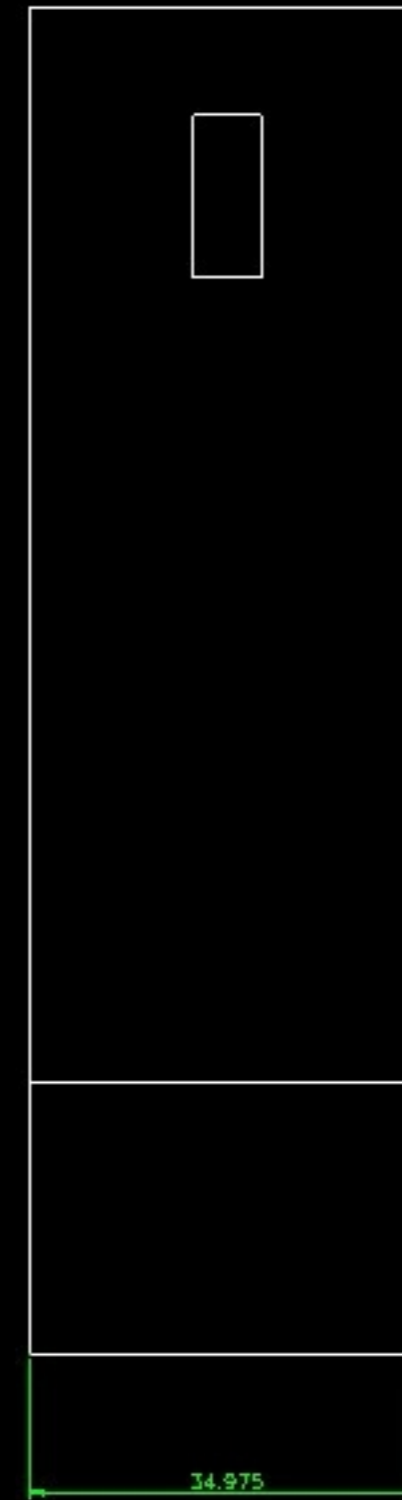
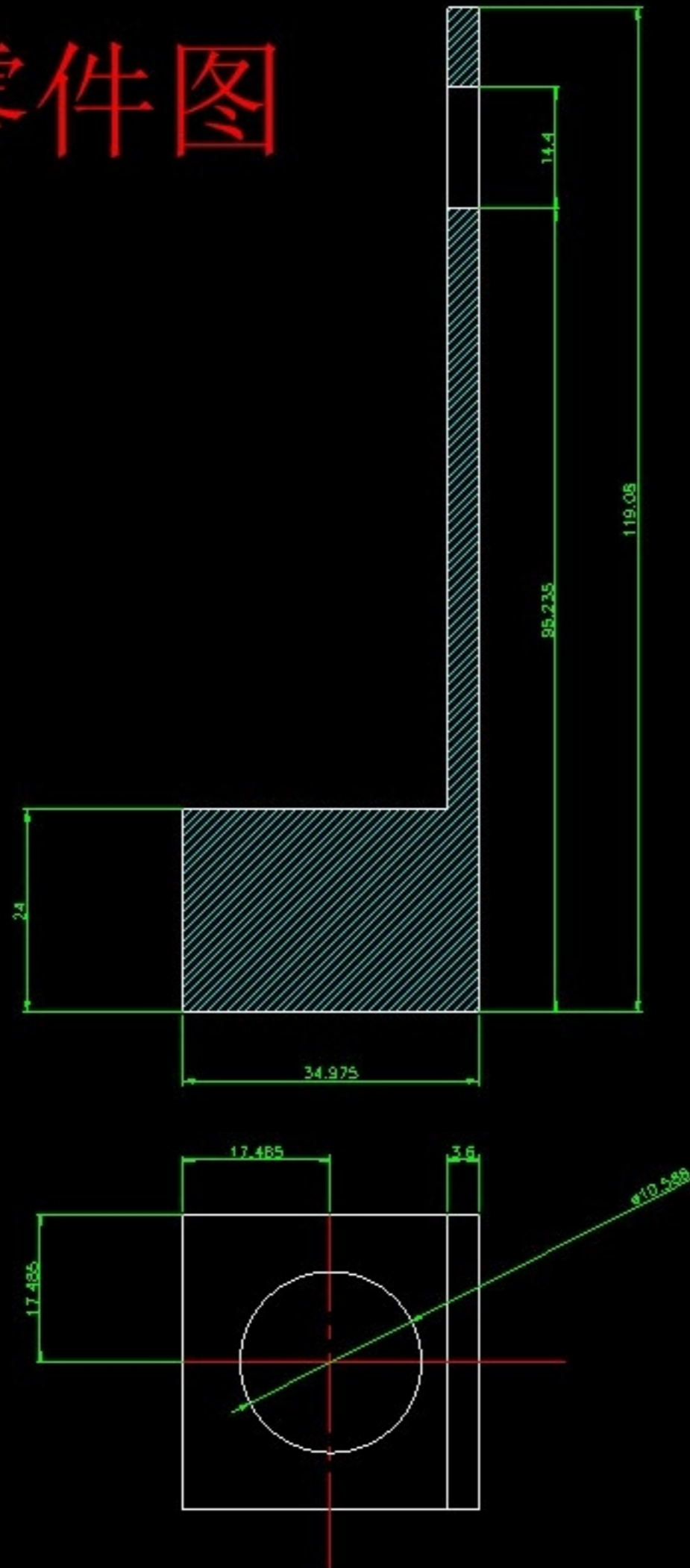
A—A

- 技术要求  
 1. 材料热处理  
 2. 压脚表面必须光滑。

# 压脚零件图

标记	处数	分区	更改文件							
设计			标准化	(年 月 日)				重量	比例	压杆
制图	富圣涛								2:1	
审核										
丁号								共6张	第3张	

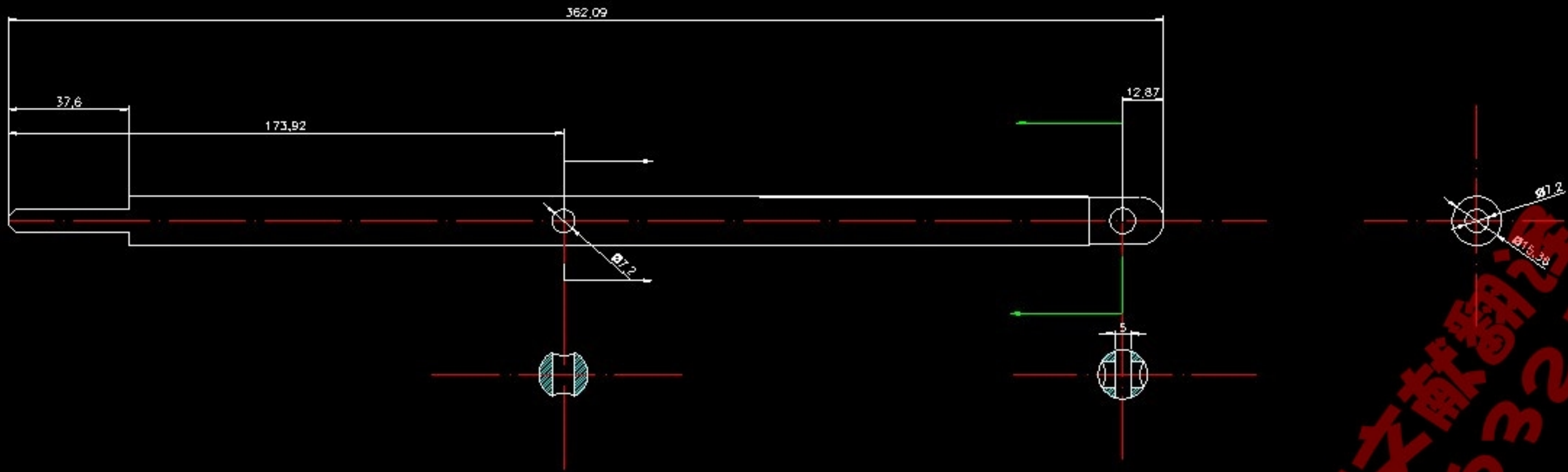
# 导架零件图



技术要求:

1. 未注倒角C1;
2. 热处理硬度  
48-52HRC.

				45			
标记	处数	分区	更改文件			导架	
设计				重量		比例	
制图						2:1	
审核				共6张		第4张	
工艺						01	

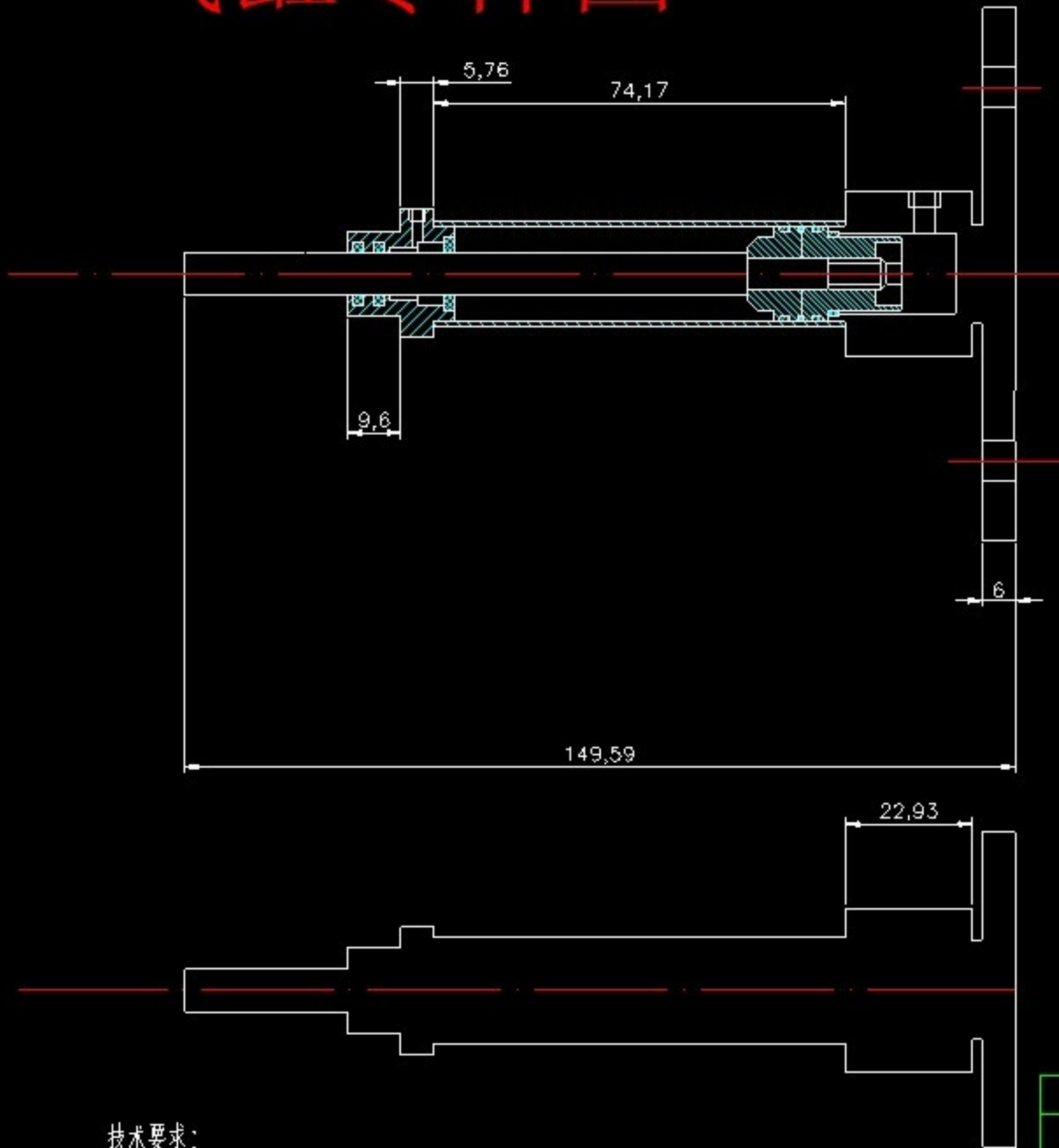


- 技术要求
1. 表面热处理;
  2. 零件倒圆角R1
  3. 零件去毛刺。

# 抬压脚杠杆零件图

				45		抬压脚杠杆
设计	雷圣海	标准化	(年 月 日)	重量	比例	
制图					1:1	共6张 第5张
审核						
工艺						

# 气缸零件图



技术要求:

1. 装配总成密封性要好;
2. 无卡死现象。

标记	处数	分区	更改文件	重量	比例	气缸总成
设计	雷圣涛				1:1	
制图						A3
审核						
工艺				共6张	第6张	