



















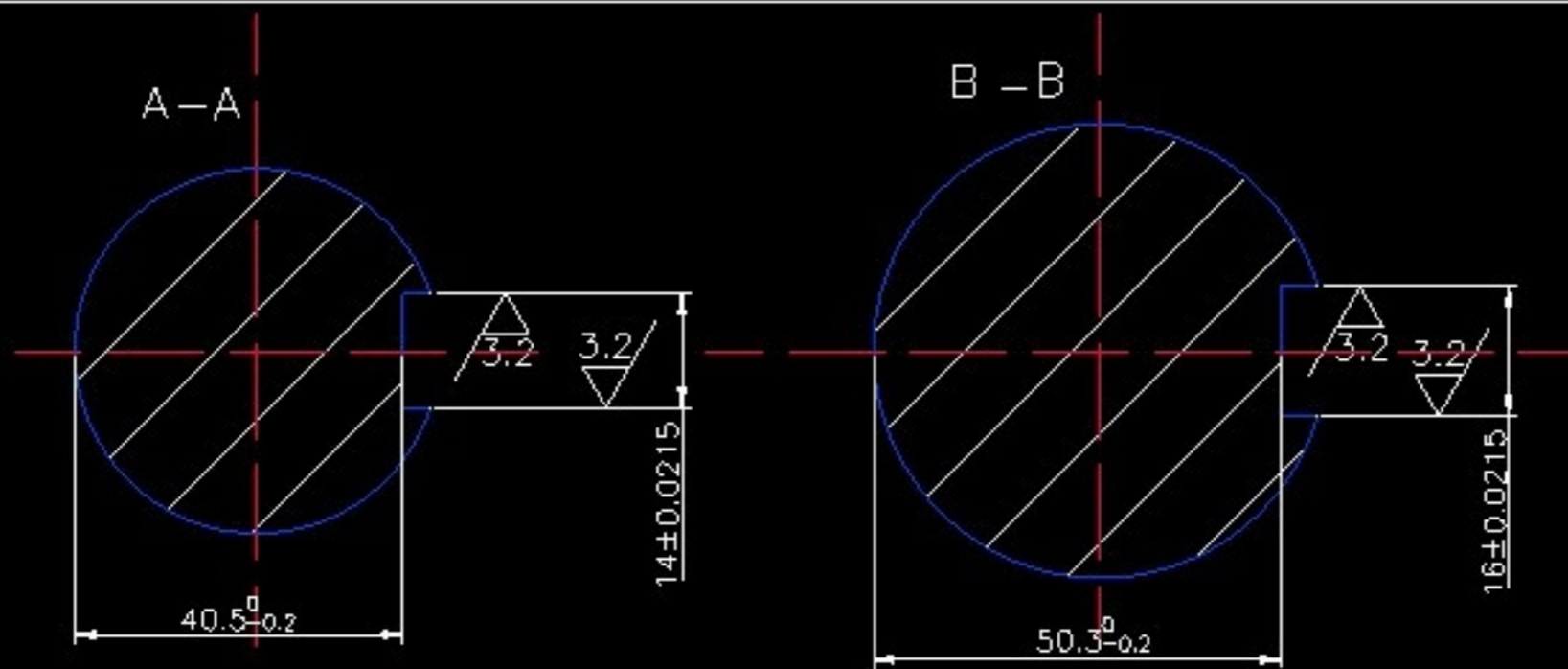
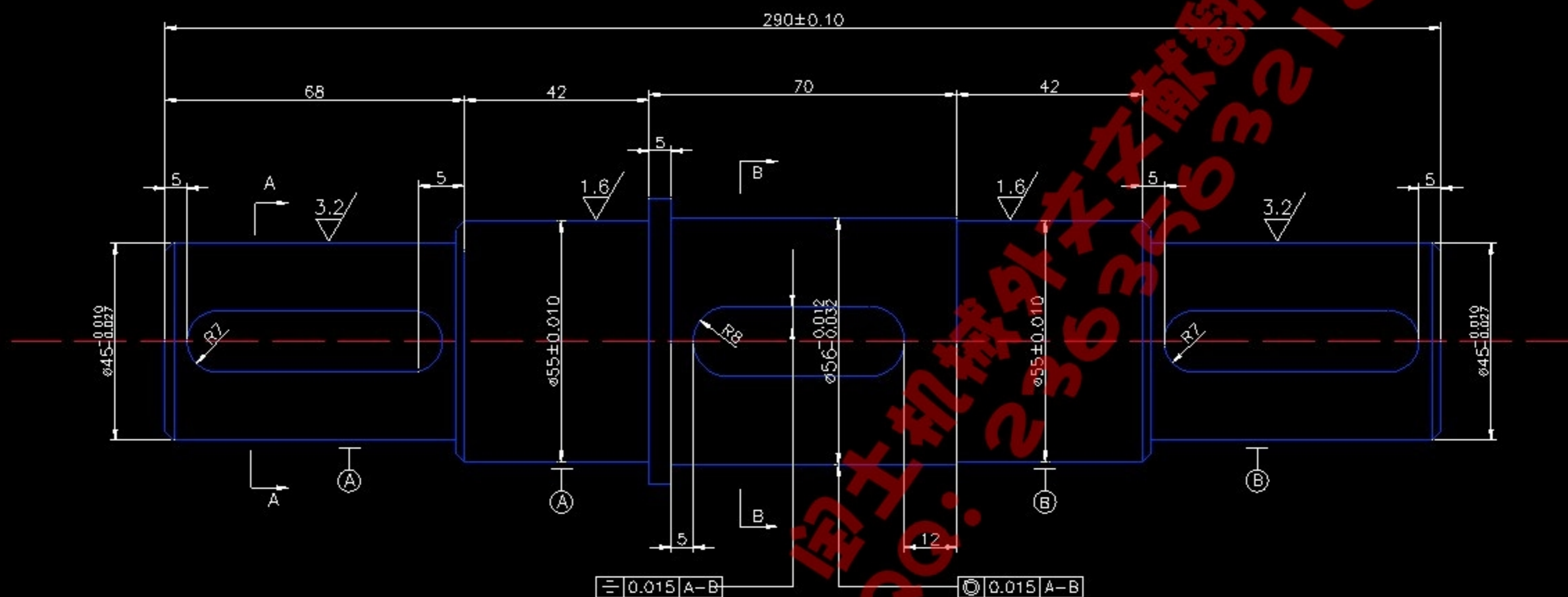


名称	修改日期	类型	大小
 按滚铰链A3.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	86 KB
 按滚支架A3.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	78 KB
 不好装配图模版A0.dwg	2013/10/5 14:01	AutoCAD 图形	487 KB
 侧板零件A2.dwg	2013/10/5 19:01	AutoCAD 图形	75 KB
 打印侧板装配图A2.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	147 KB
 刀片按滚A3.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	100 KB
 刀片支架A3.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	75 KB
 改向齿轮箱箱体A2.dwg	2013/10/5 14:01	AutoCAD 图形	112 KB
 改向箱轴A3.dwg	2013/10/5 19:01	AutoCAD 图形	97 KB
 好总装配图A0.dwg	2013/10/5 16:01	AutoCAD 图形	198 KB
 机架上梁A3.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	74 KB
 机架装配图A1.dwg	2013/10/5 14:01	AutoCAD 图形	113 KB
 角度板A3.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	82 KB
 角度板装配A3.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	79 KB
 蜗杆减速器A0.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	939 KB
 装配图A0.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	487 KB
 复件 说明书.doc	2013/10/5 19:01	Microsoft Word ...	104 KB
 生产胶粉—废旧轮胎回收利用的方向.doc	2017/8/9 8:25	Microsoft Word ...	84 KB
 说明书.doc	2013/10/5 18:01	Microsoft Word ...	1,178 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB



其余 12.5

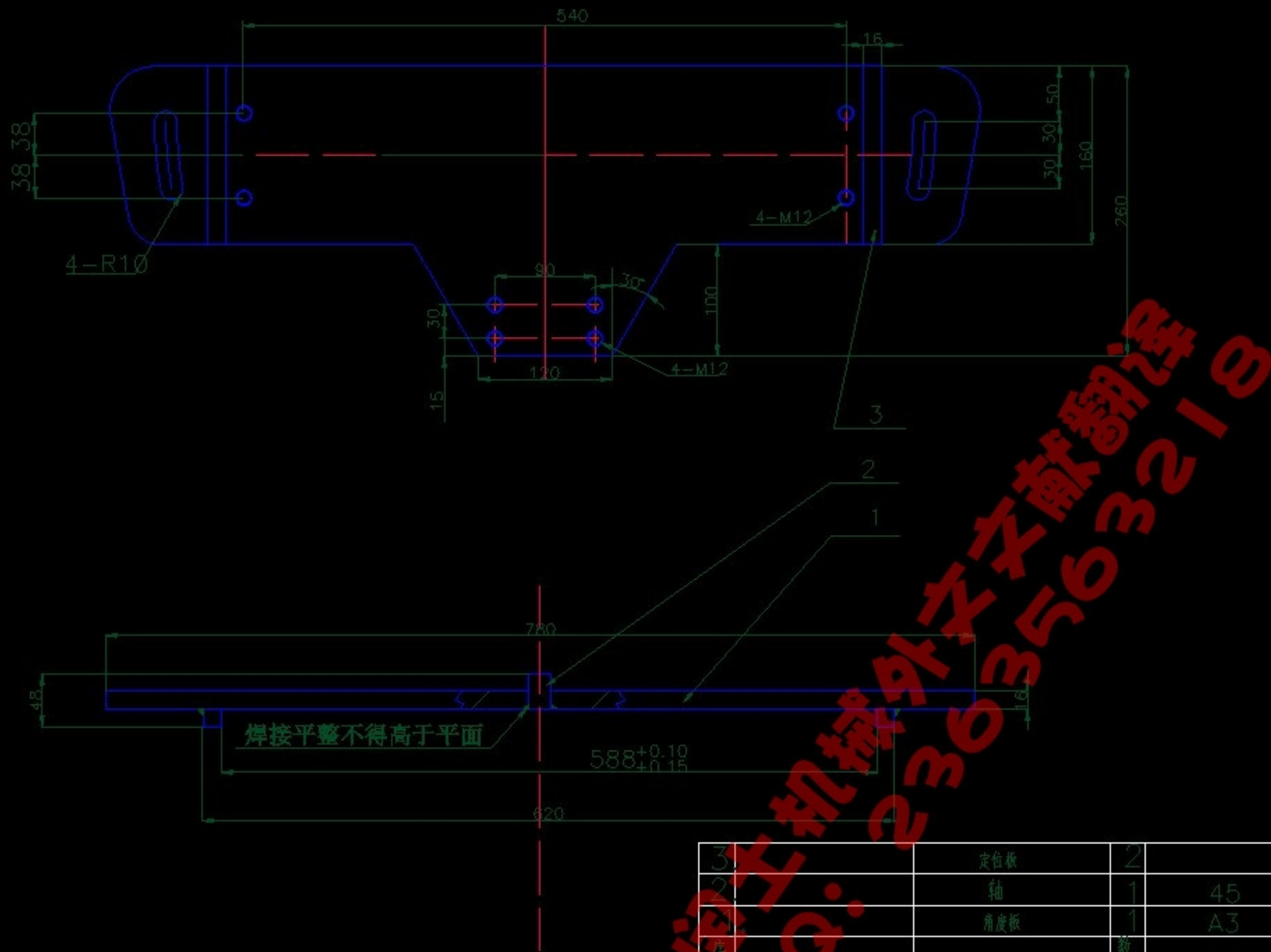
倒角 $1 \times 45^\circ$



技术要求
调质HB240-280

标记处数	分区	更改文件号	阶段标记	重量比例
设计		标准化		1:1
审核		批准	共张	第张
工艺				

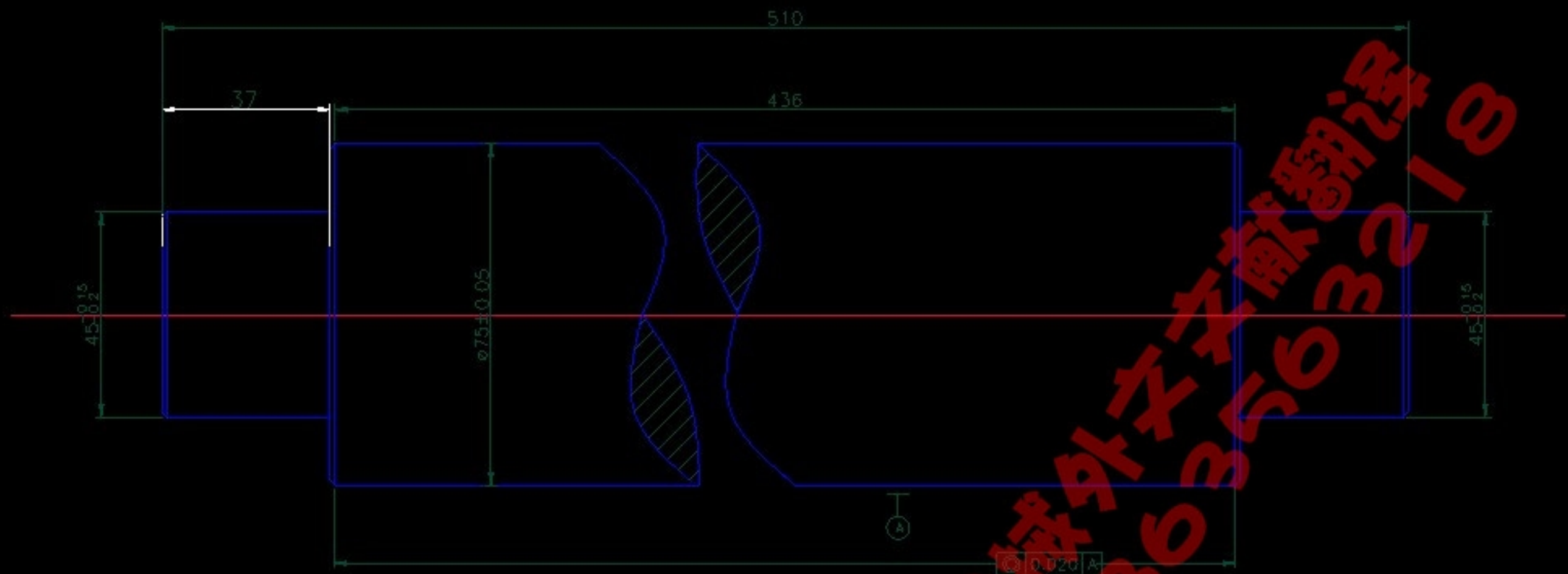
改向箱轴



序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注
					单件	总计	
3		定位板	2				
2		轴	1	45			
1		角度板	1	A3			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			1:4	
						共	张第
						张	张
						角度板	
						CPJ-20	

倒角 2x45°

其全部 $\sqrt{1.6}$



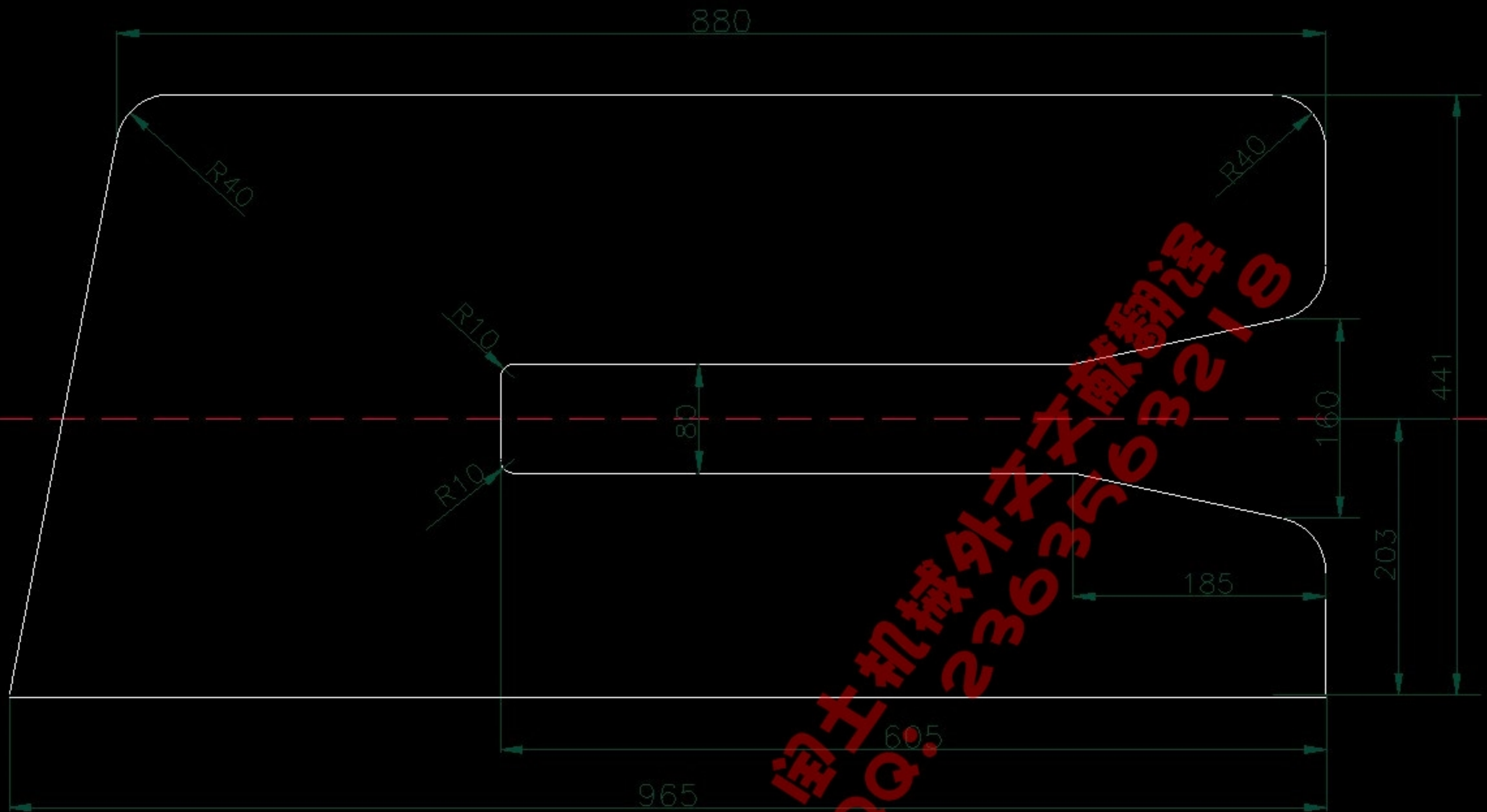
技术要求

1. 倒角2x45°
2. 调质HB240-280

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

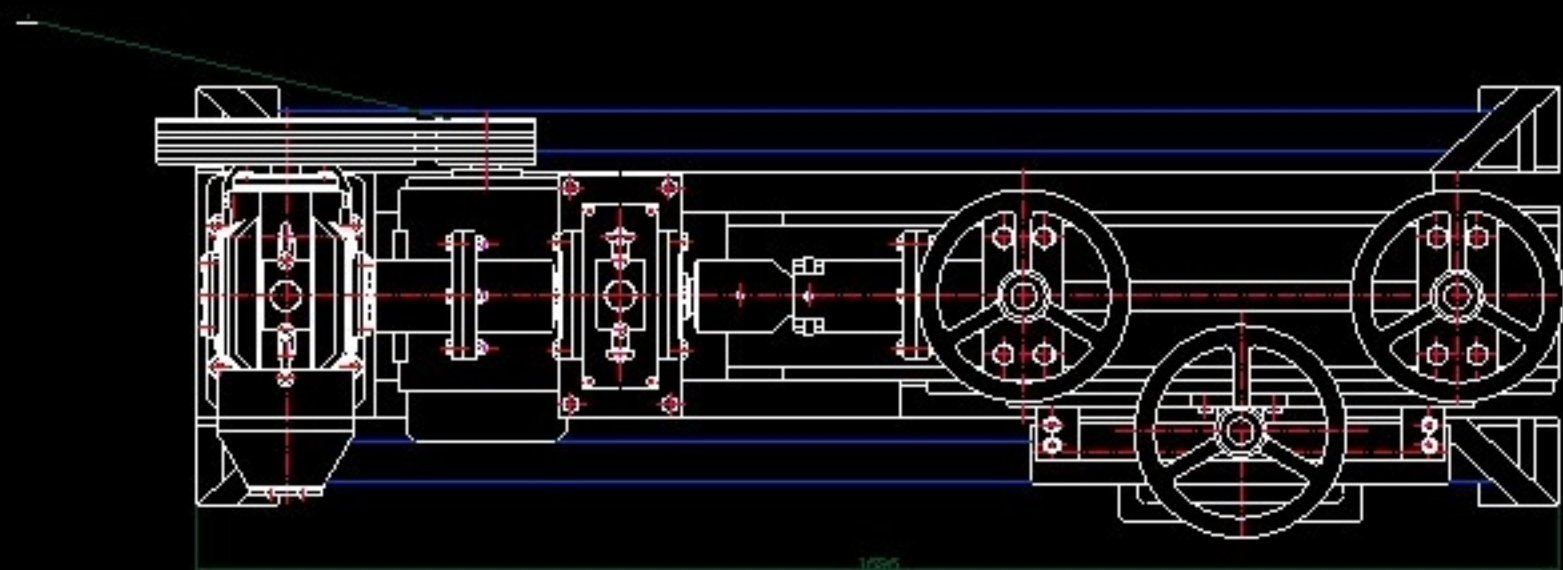
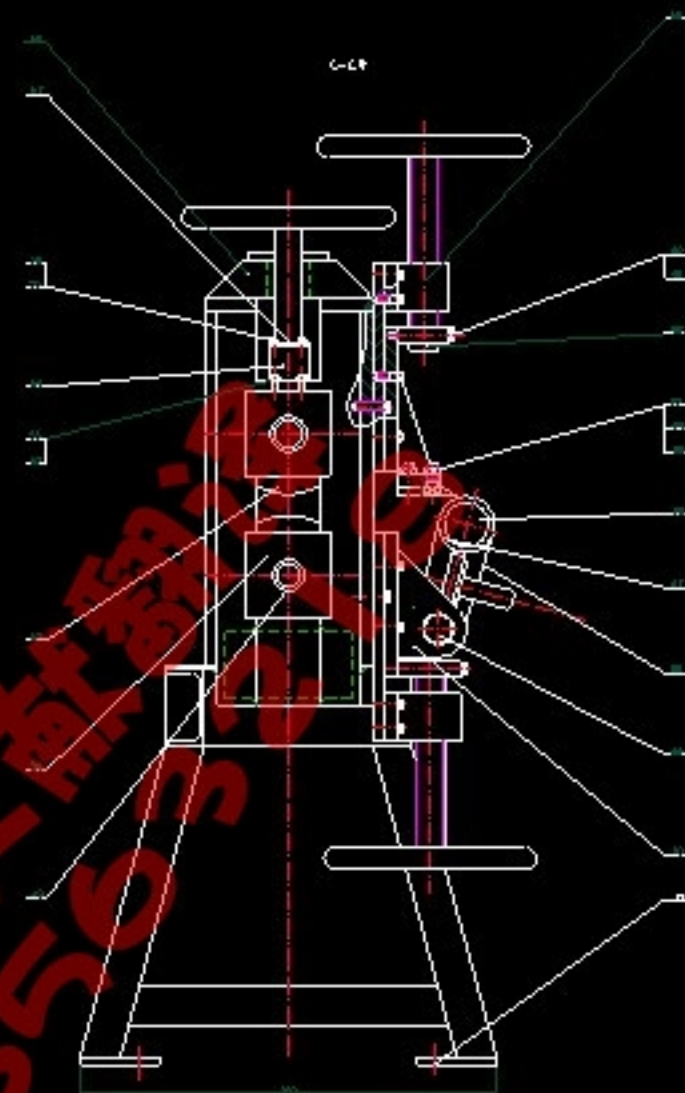
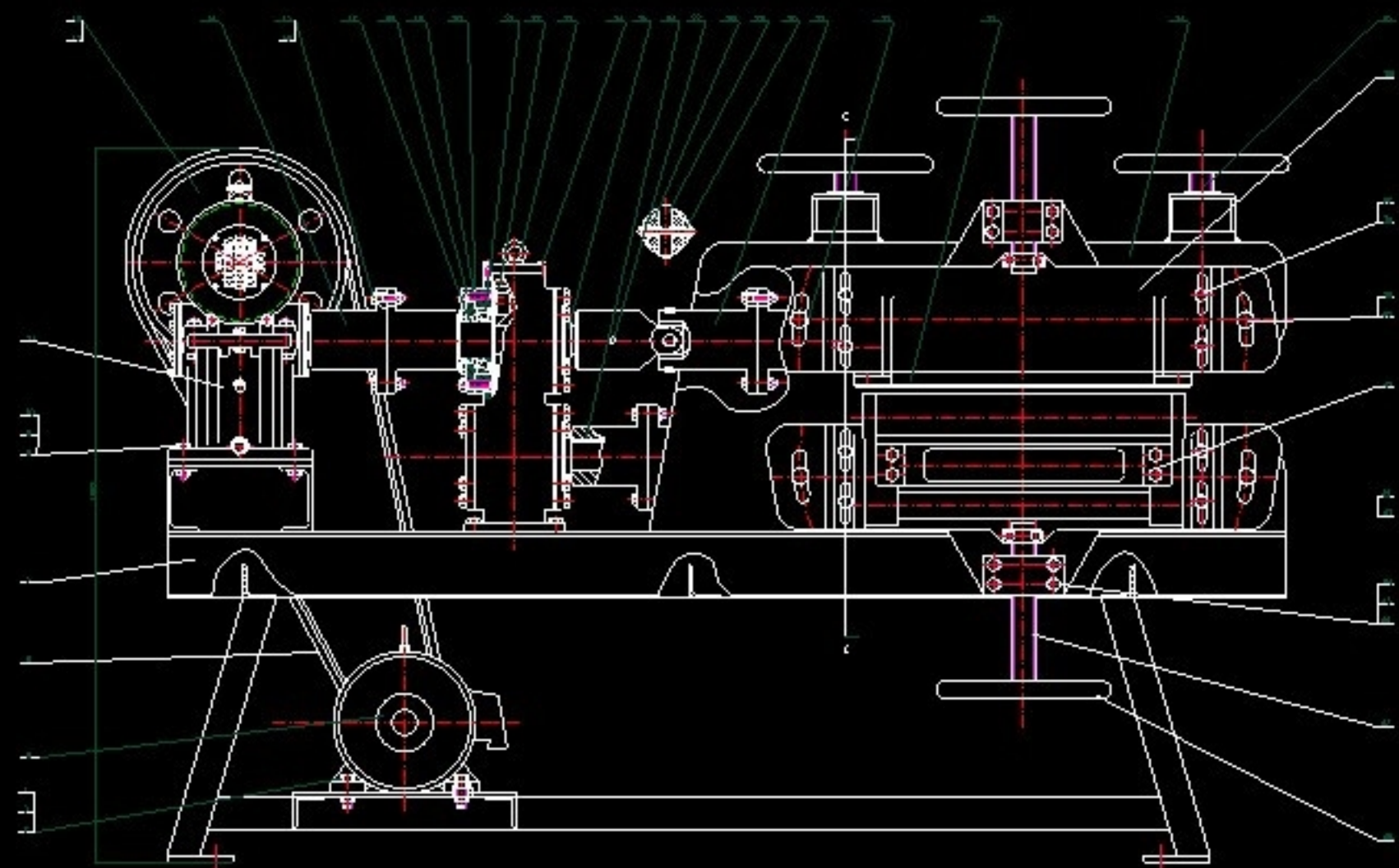
刀片接滚

CPJ-32



侧板零件A2

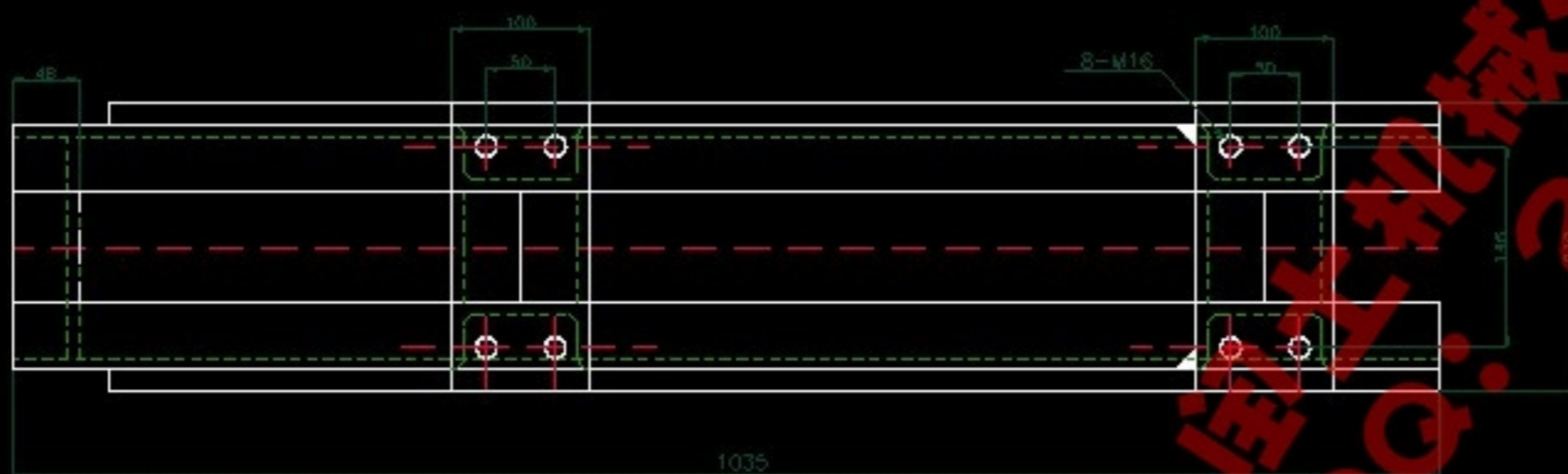
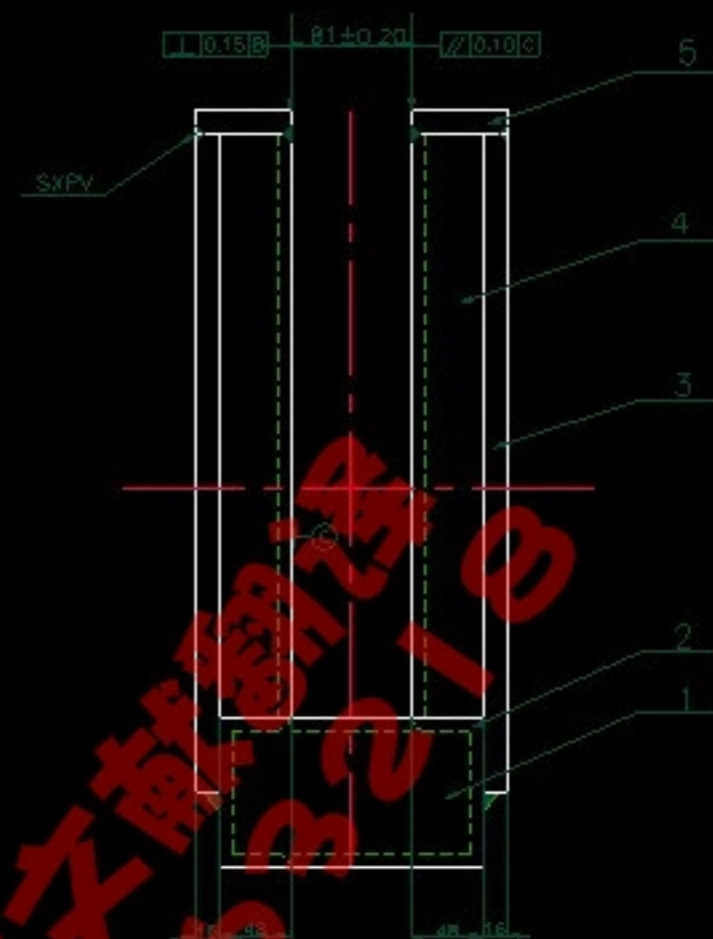
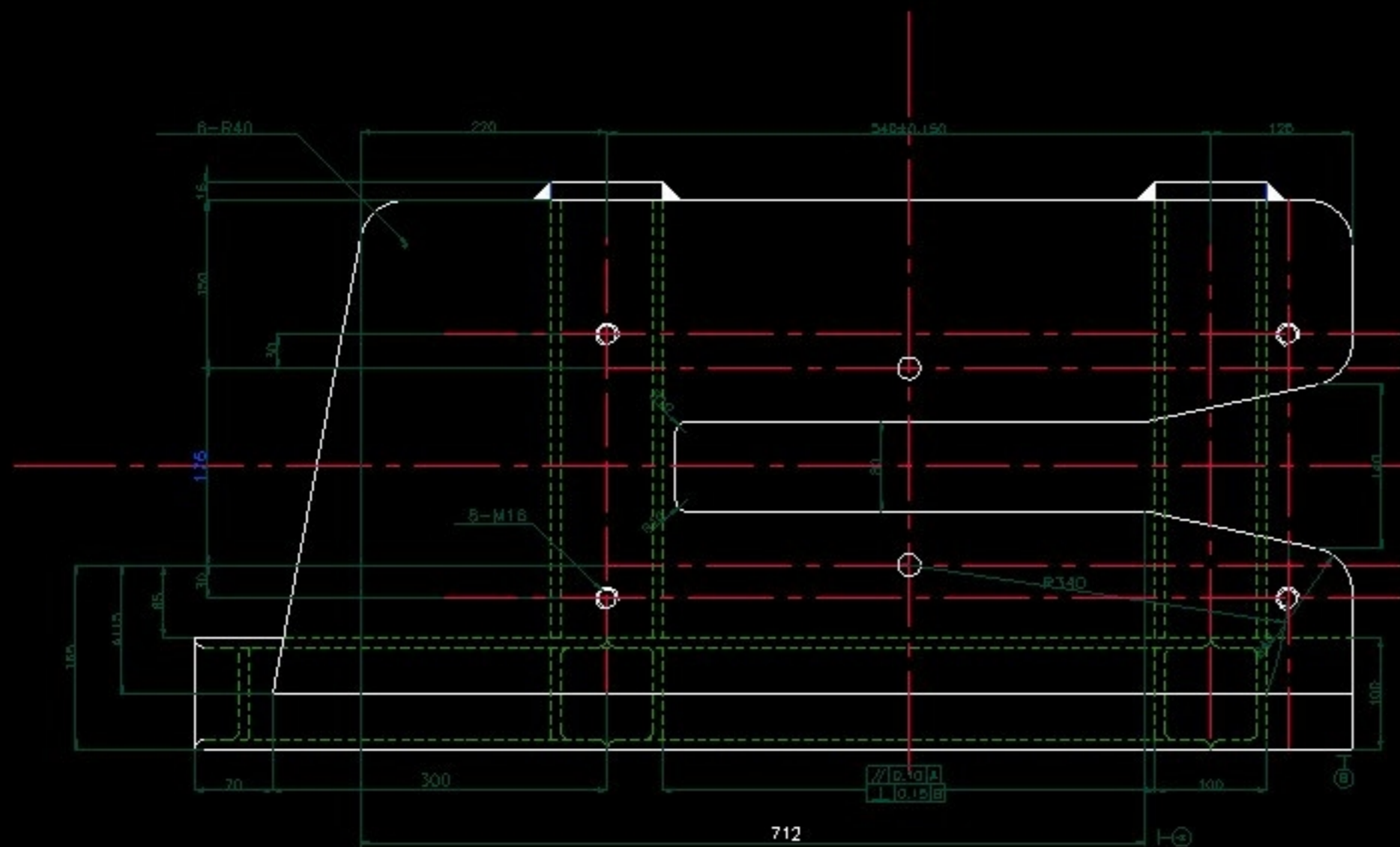
标记	数量	分区	比例	签名	年月日	齿滚传动机架
设计			1:2			
审核						CPJ-19
工艺						



淘士机械外文文献网
QQ: 236356356

好总装配图A0

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					



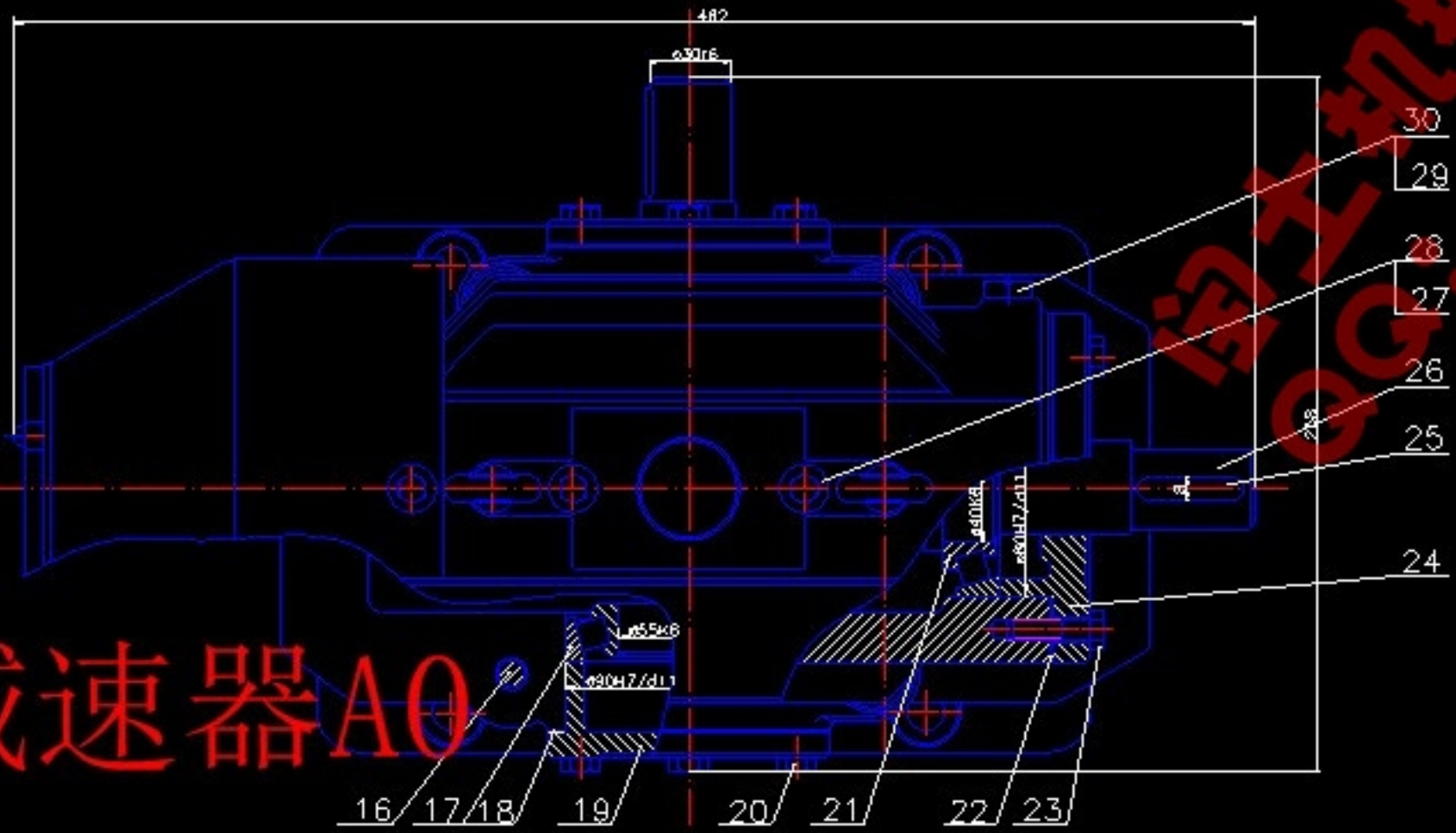
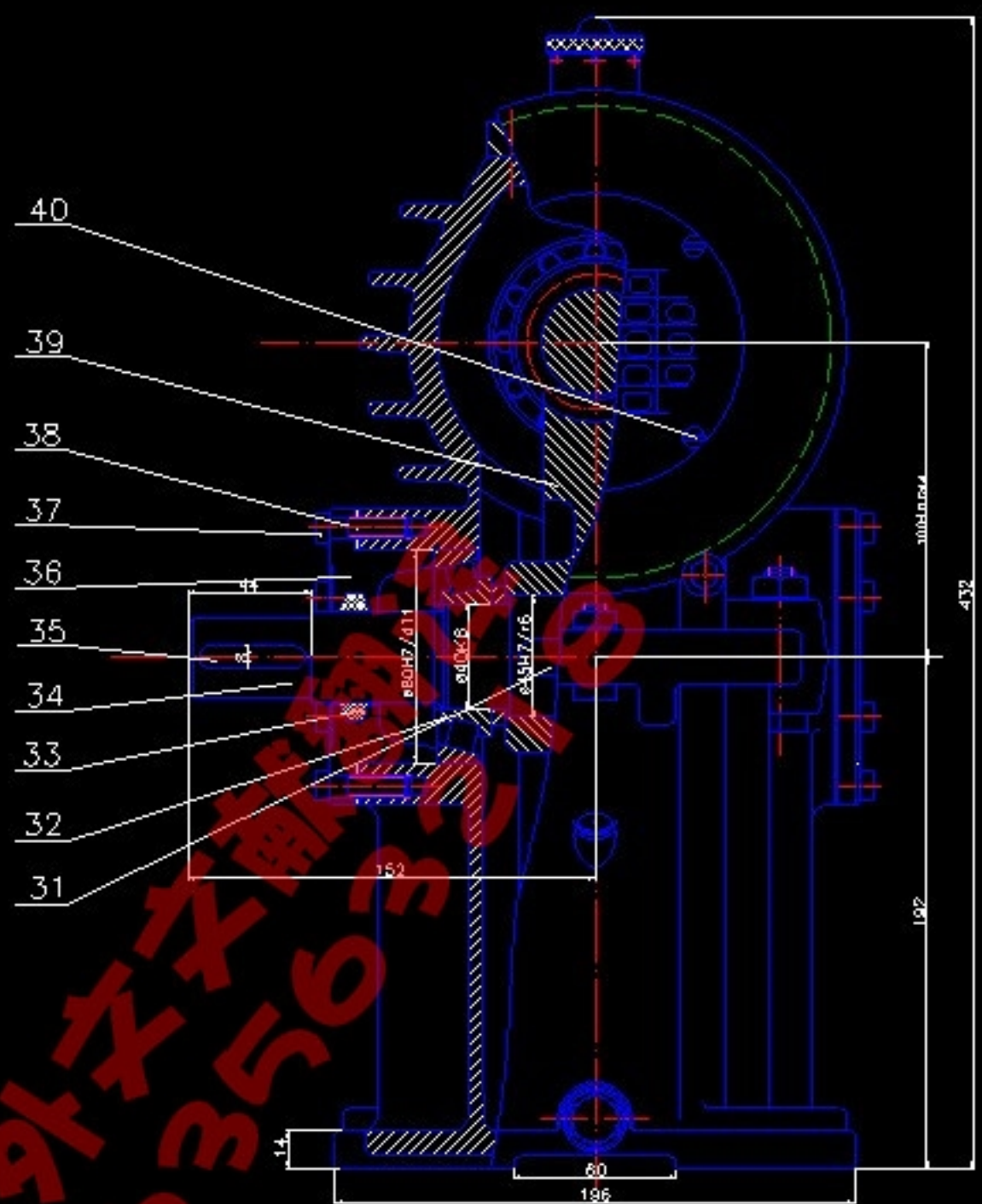
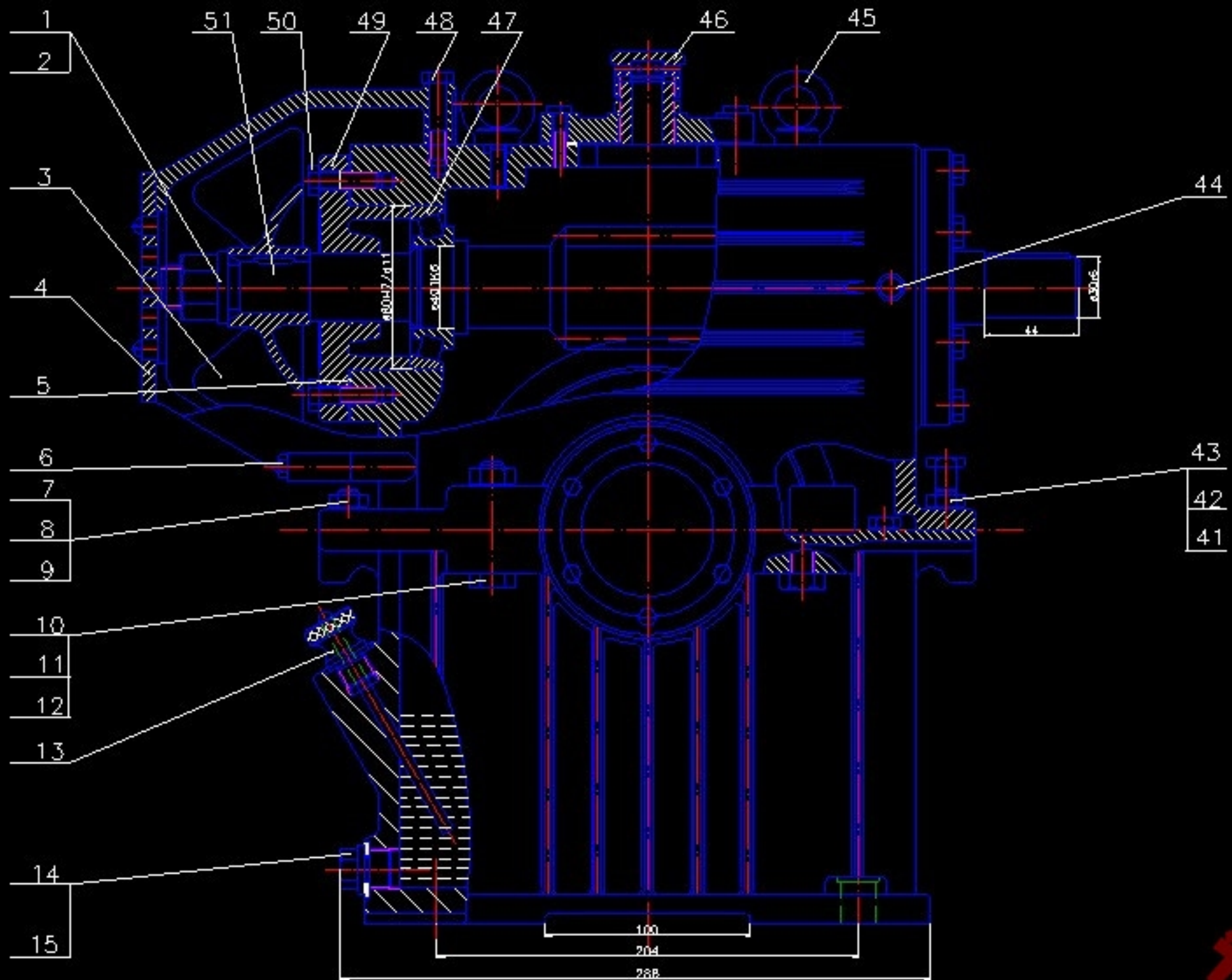
技术要求

1. 下料后整平校直焊接不得变形和焊接缺陷。
2. 焊缝沿 1(2) 尺寸剖平槽。

打印侧板装配图A2

标记	处数	分区	更改文件号	姓名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
审核						共 张 第 张		
工艺			批准					

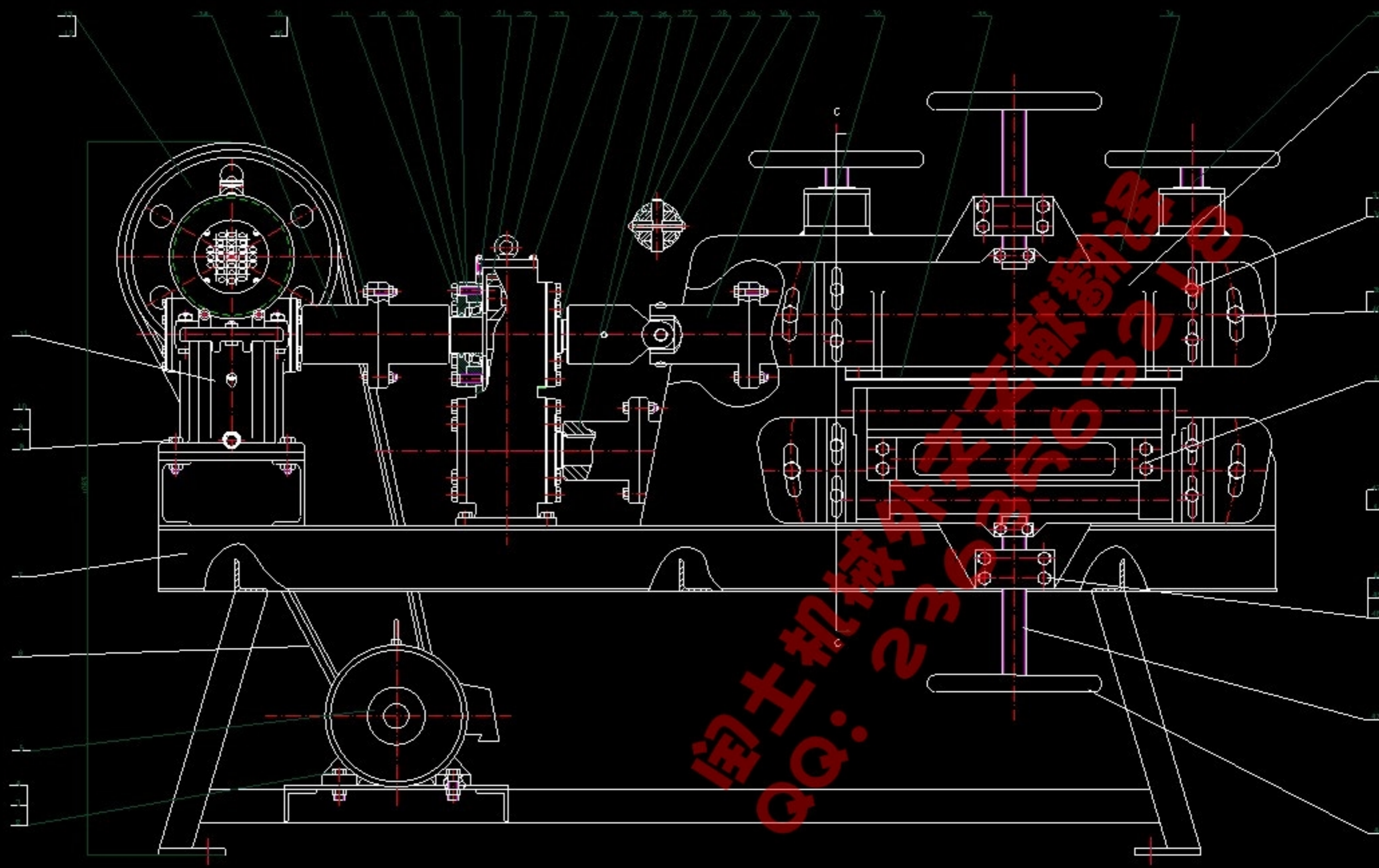
绞滚传动机架



蜗杆减速器A0

代号	名称	数量	比例	材料	备注
31	CPJ-04-11	1	45		
32	CPJ-04-12	1	45		
33	CPJ-04-13	1	45		
34	CPJ-04-14	1	45		
35	CPJ-04-15	1	45		
36	CPJ-04-16	1	45		
37	CPJ-04-17	1	45		
38	CPJ-04-18	1	45		
39	CPJ-04-19	1	45		
40	CPJ-04-20	1	45		
41	CPJ-04-21	1	45		
42	CPJ-04-22	1	45		
43	CPJ-04-23	1	45		
44	CPJ-04-24	1	45		
45	CPJ-04-25	1	45		
46	CPJ-04-26	1	45		
47	CPJ-04-27	1	45		
48	CPJ-04-28	1	45		
49	CPJ-04-29	1	45		
50	CPJ-04-30	1	45		
51	CPJ-04-31	1	45		

代号	名称	数量	比例	材料	备注
1	CPJ-04-01	1	45		
2	CPJ-04-02	1	45		
3	CPJ-04-03	1	45		
4	CPJ-04-04	1	45		
5	CPJ-04-05	1	45		
6	CPJ-04-06	1	45		
7	CPJ-04-07	1	45		
8	CPJ-04-08	1	45		
9	CPJ-04-09	1	45		
10	CPJ-04-10	1	45		
11	CPJ-04-11	1	45		
12	CPJ-04-12	1	45		
13	CPJ-04-13	1	45		
14	CPJ-04-14	1	45		
15	CPJ-04-15	1	45		
16	CPJ-04-16	1	45		
17	CPJ-04-17	1	45		
18	CPJ-04-18	1	45		
19	CPJ-04-19	1	45		
20	CPJ-04-20	1	45		
21	CPJ-04-21	1	45		
22	CPJ-04-22	1	45		
23	CPJ-04-23	1	45		
24	CPJ-04-24	1	45		
25	CPJ-04-25	1	45		
26	CPJ-04-26	1	45		
27	CPJ-04-27	1	45		
28	CPJ-04-28	1	45		
29	CPJ-04-29	1	45		
30	CPJ-04-30	1	45		



装配图A0

比例	1:1	材料	HT200	图号	机械制图
比例	1:1	材料	HT200	图号	机械制图
比例	1:1	材料	HT200	图号	机械制图
比例	1:1	材料	HT200	图号	机械制图