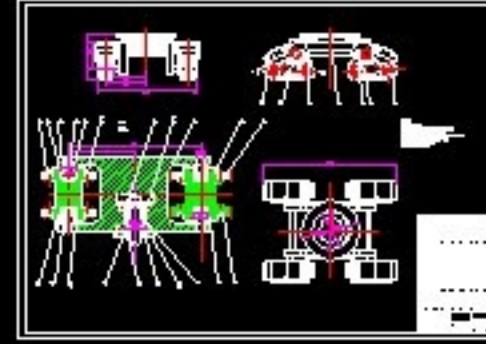


名称	修改日期	类型	大小
 毕业论文.doc	2017/6/26 16:45	Microsoft Word ...	1,965 KB
 毕业设计图纸.dwg	2017/8/9 16:18	AutoCAD 图形	601 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 16:43	Microsoft Word ...	228 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 16:43	Microsoft Word ...	415 KB

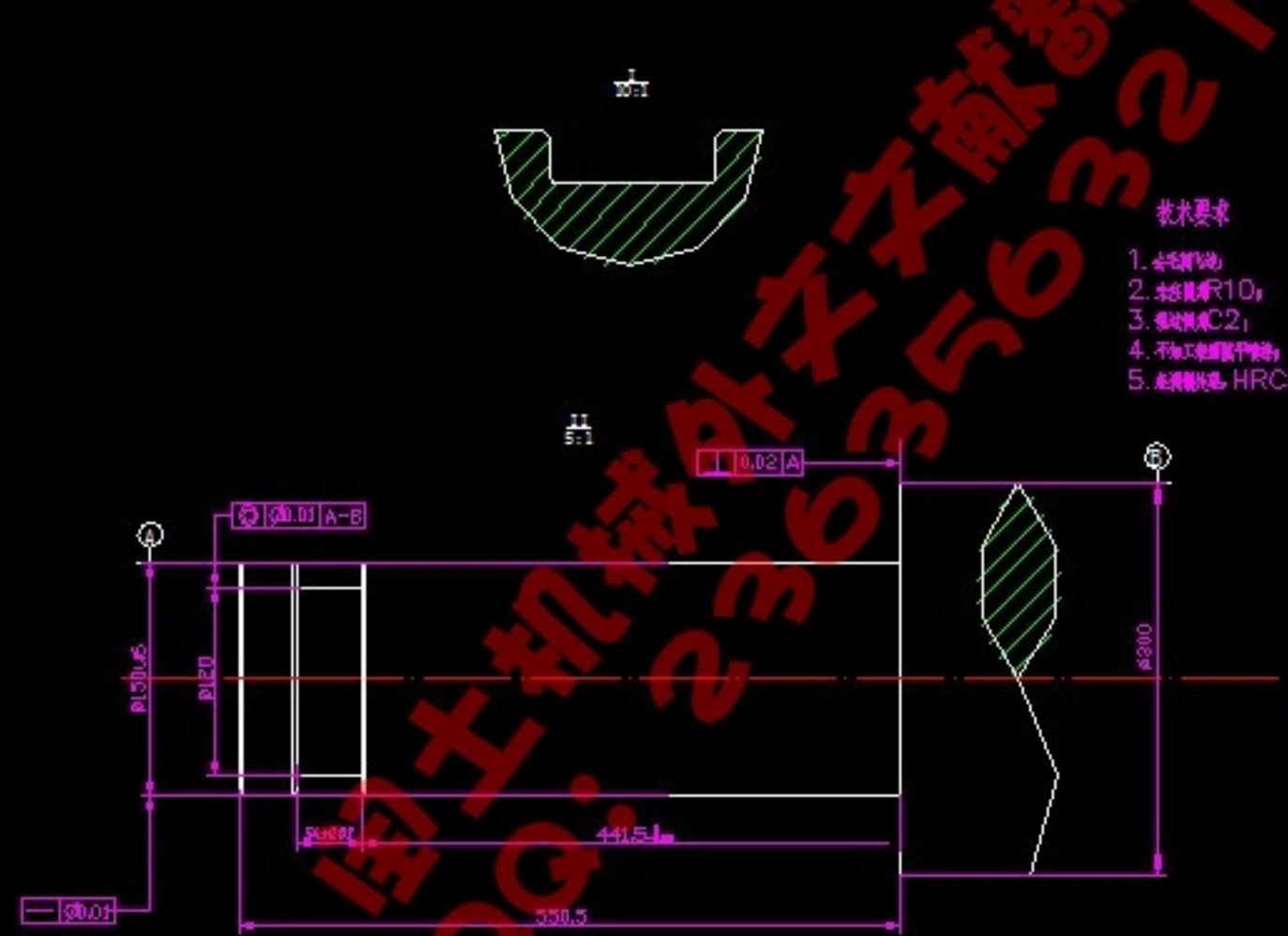
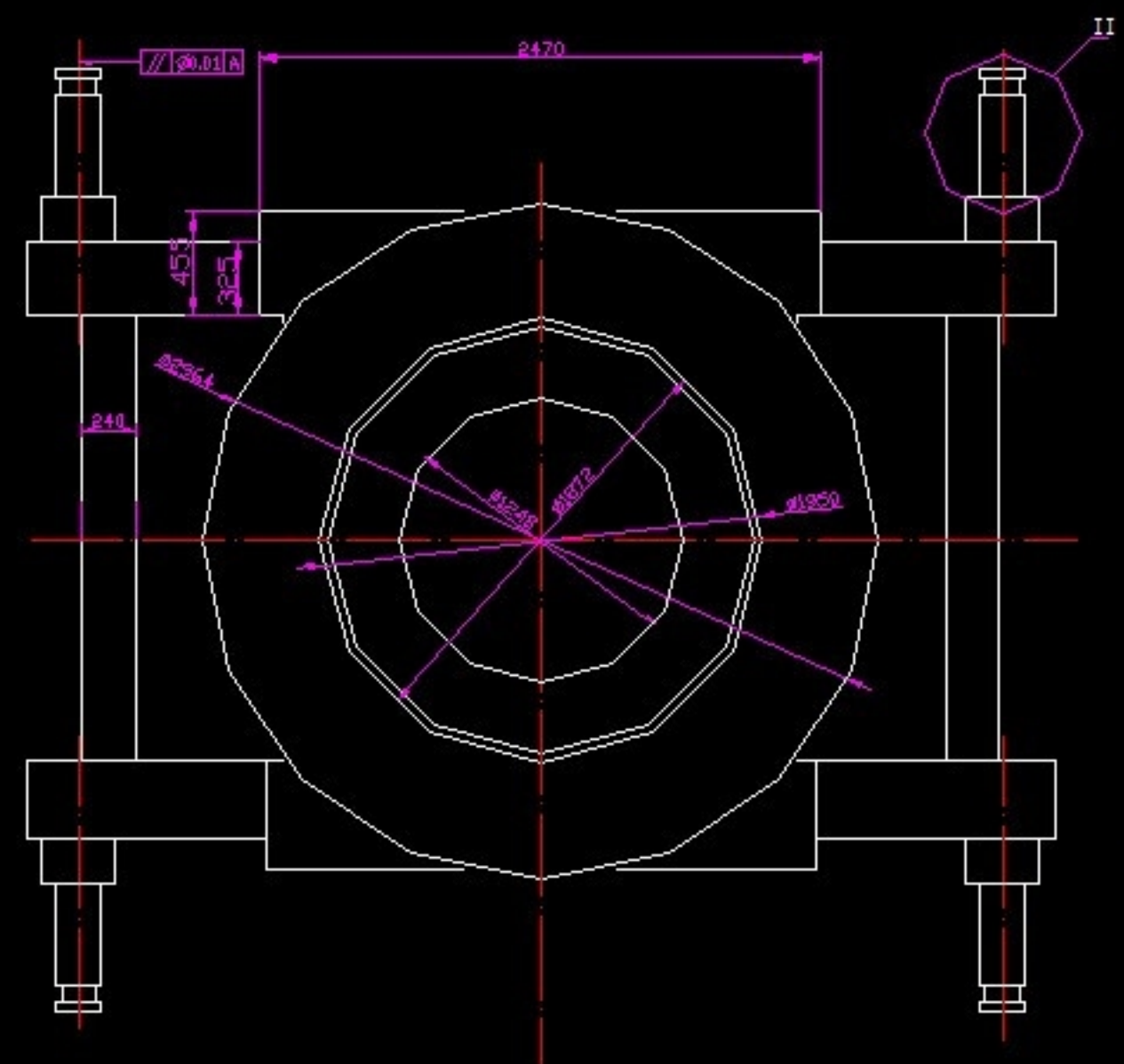
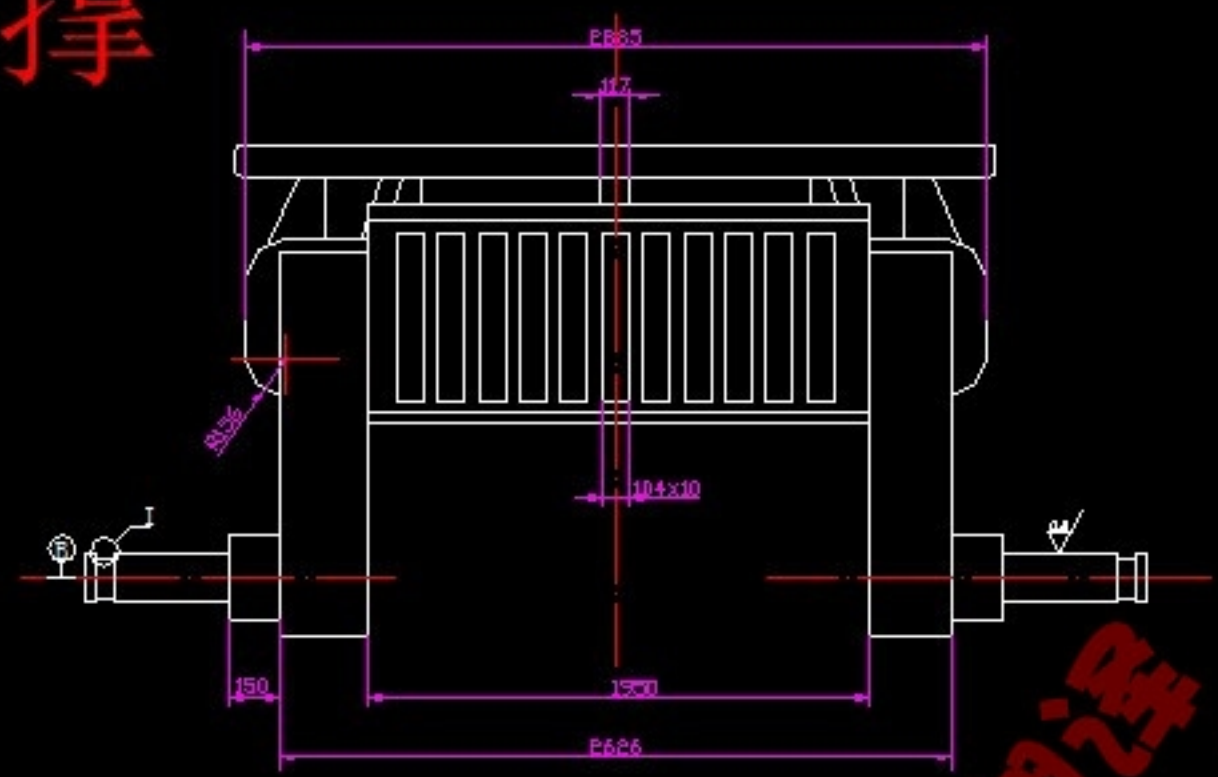
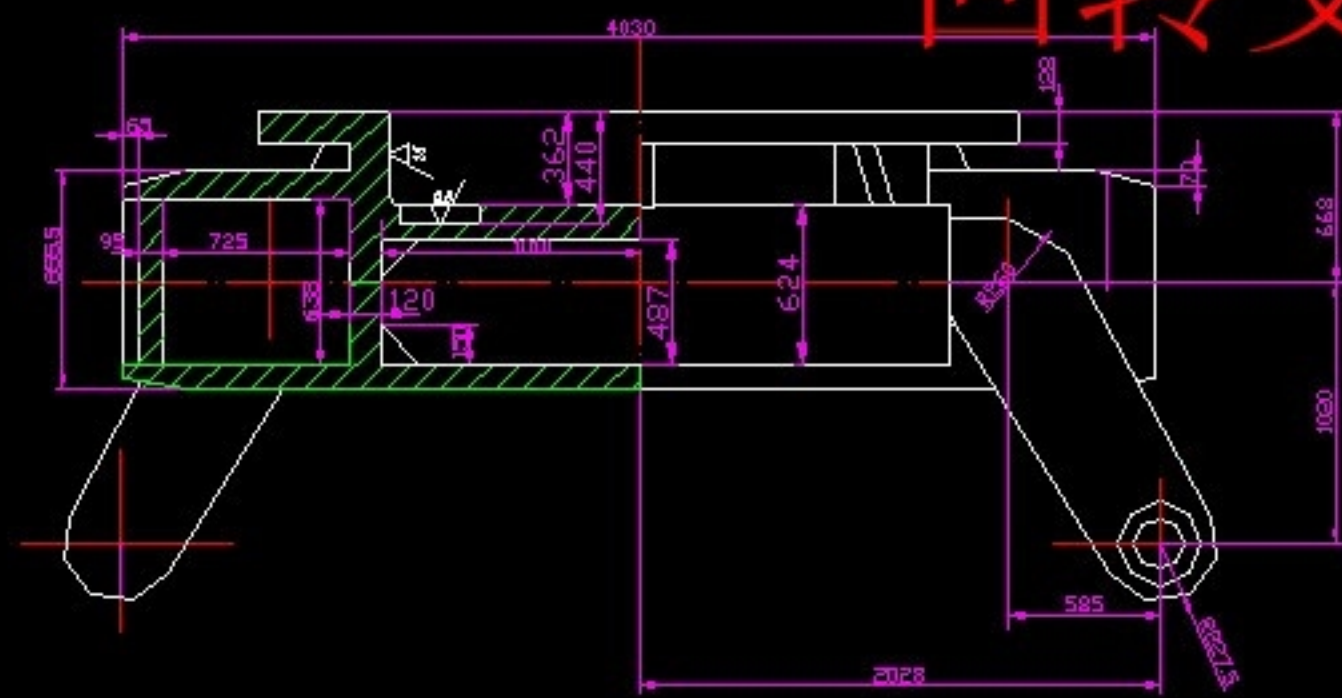
国士机械外文文献翻译
 QQ: 2363563219

×



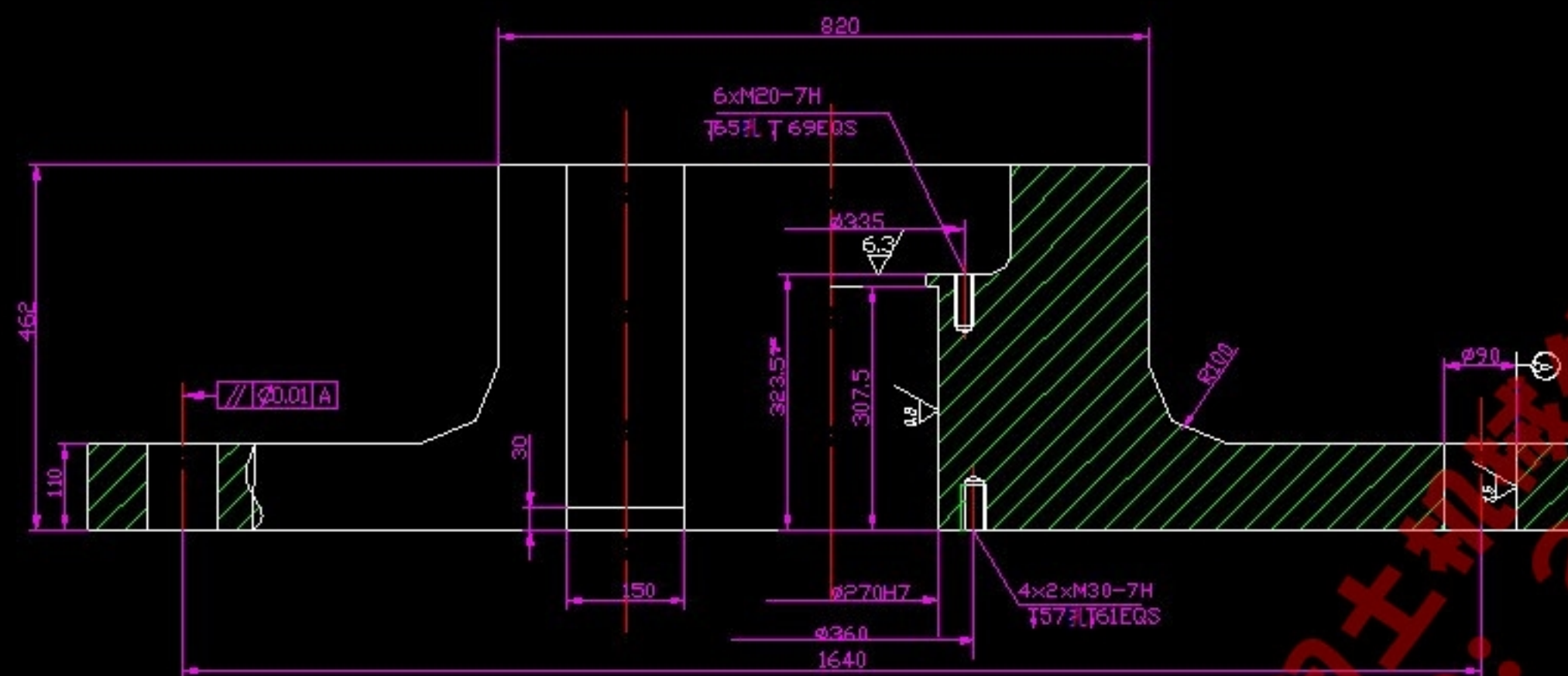
国士机械网
QQ: 23630218

回转支撑



- 技术要求
1. 壳体材料
 2. 壳体厚度 ≥ 10
 3. 壳体材料C2
 4. 不加工表面防锈处理
 5. 壳体材料: HRC50-55

				45钢				比例尺	图号	图名
比例	材料	数量	备注	比例	材料	数量	备注			
比例	材料	数量	备注	比例	材料	数量	备注	比例	图号	图名
比例	材料	数量	备注	比例	材料	数量	备注	比例	图号	图名
比例	材料	数量	备注	比例	材料	数量	备注	比例	图号	图名

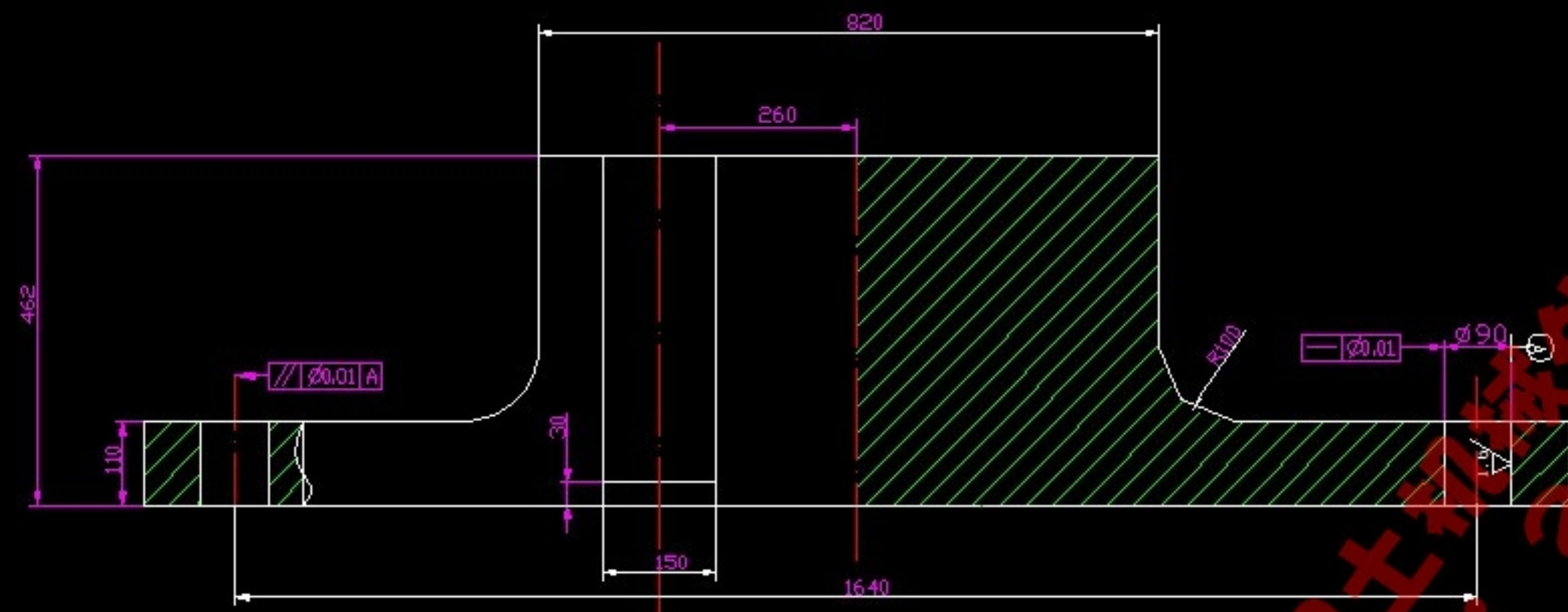
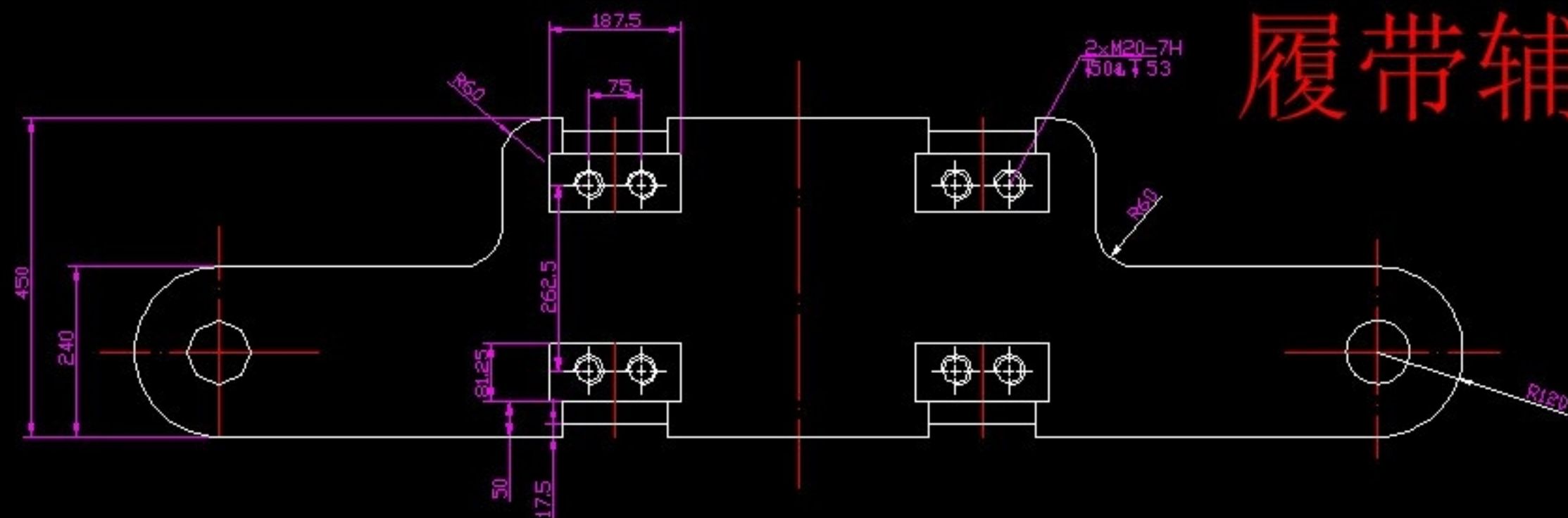


1. 去毛刺飞边;
2. 未注圆角R10;
3. 倒圆倒角C2;
4. 不加工表面属平面度;
5. 经调质处理, HRC50—55;

履帶支撐版

						45°			最外层板
板型	尺寸	颜色	规格/材料	名称	年月日	数量/单位		重量	
材料			附注					120	1:5
数量									
工程			备注			共 9 张		第 2 张	
						MHDS-02			

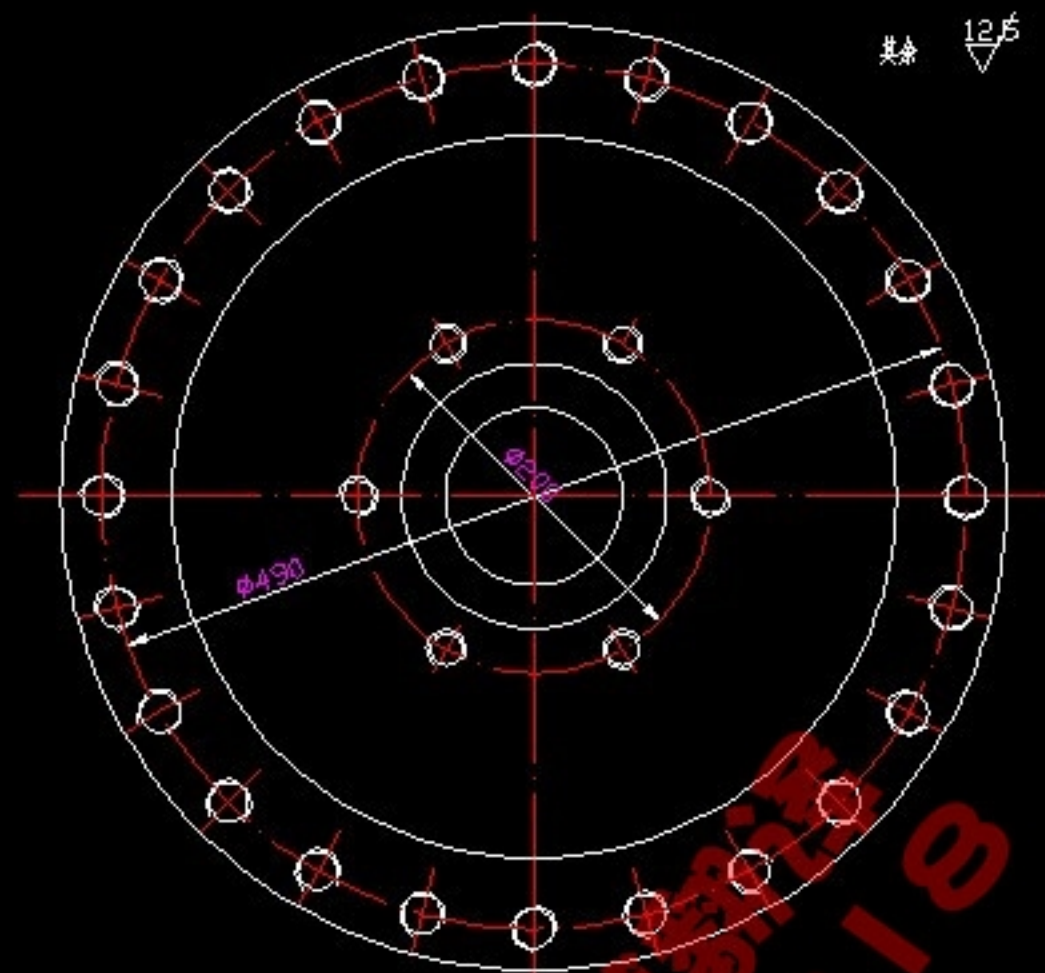
履带辅助支撑板



技术要求

1. 去毛刺飞边;
2. 未注圆角R10;
3. 机加侧C2;
4. 不加工表面涂防锈油;
5. 经调质处理, HRC50—55;

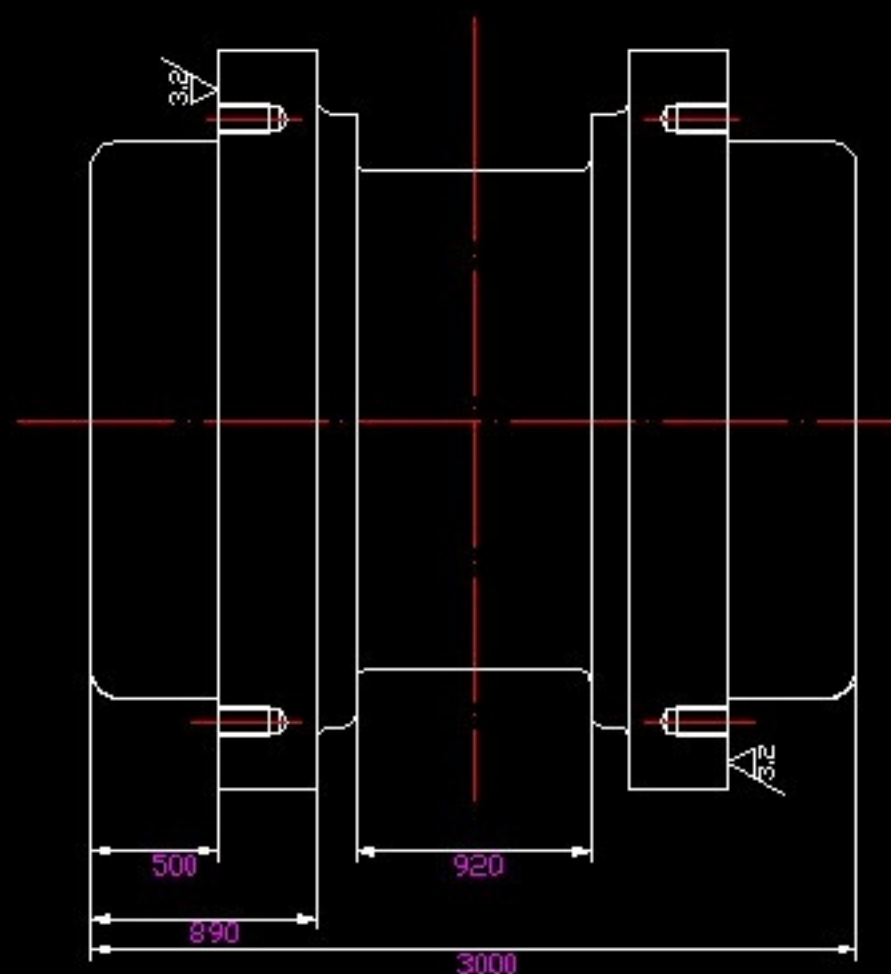
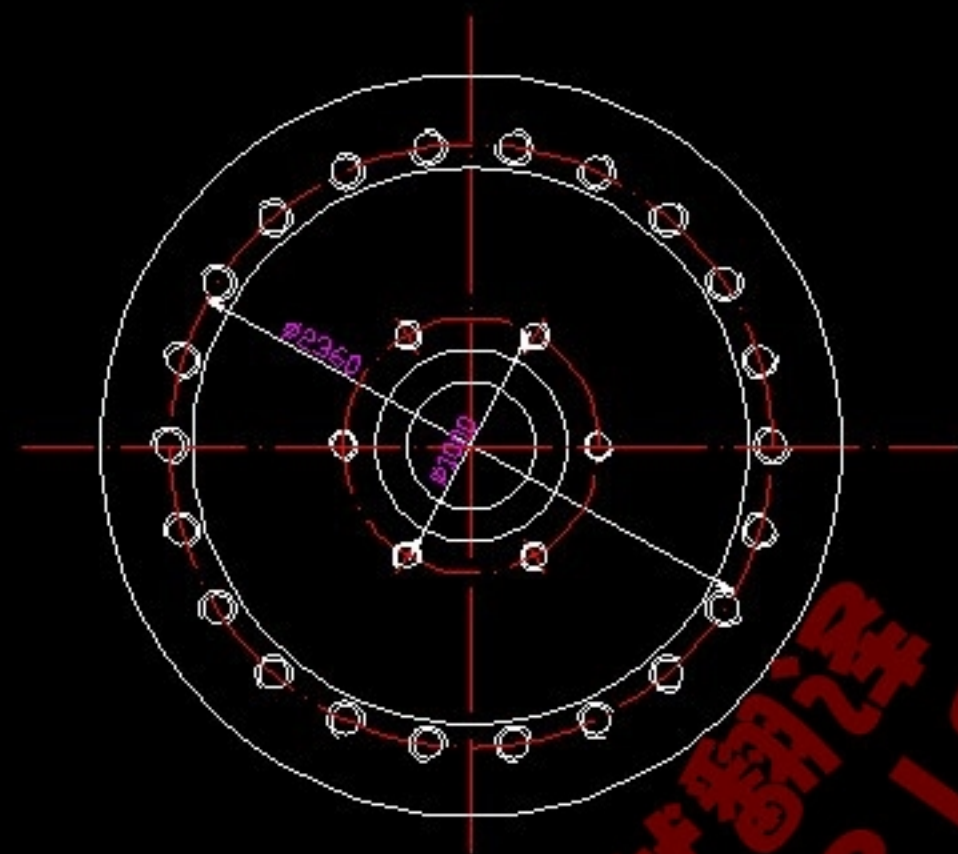
						45 钢			履带辅助支撑板
设计	审核	工艺	材料	检验	日期	数量	单位	比例	
1	2	3	4	5	6	150	1:5		MHDS-03
工程	制图	工艺	材料	检验	日期	数量	单位	比例	



1. 未达圆角R10;
2. 接近倒角C2;
3. 不如工表面就平喷漆;
4. 经磨面处理硬度达到HRC50—55;
5. 去除毛刺。

支撑轮

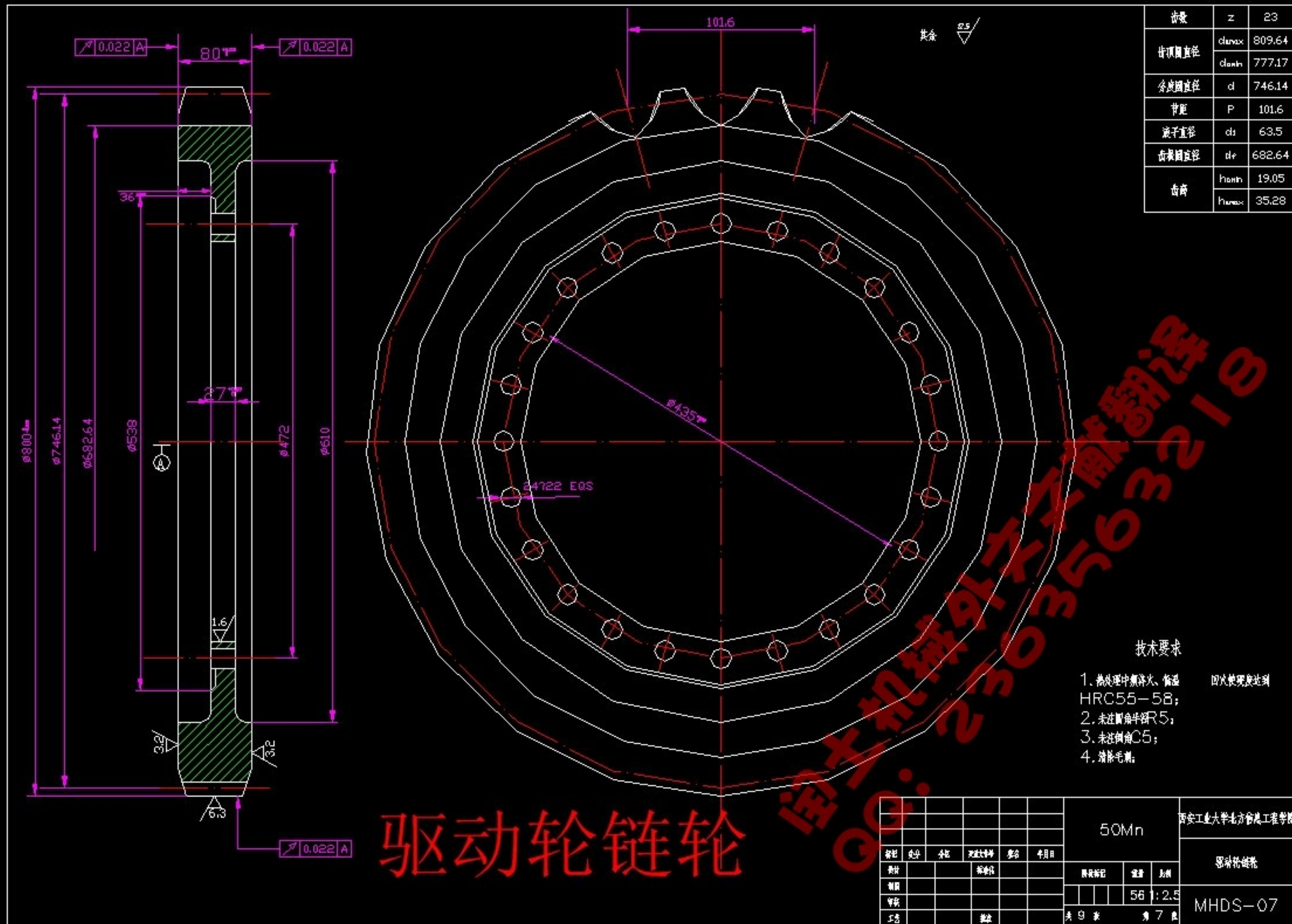
						35Mn			支撑轮
标记	材料	品种	规格代号	名称	年月日				
设计			标准号			数量标记	重量	比例	MEWD—09
制图							150	1:3	
审核									
工艺			批注			共 9 张 第 9 张			



驱动轮

1. 未注圆角R10;
2. 倒边倒角C2;
3. 加工表面经平喷油;
4. 经调质处理硬度达到HRC50—55;
5. 去毛刺。

						35Mn				电动机	MHDS—06
概况	地址	地区	测点编号	备注	年月日		数量规格	单位	比例		
设计			设计								
设计											
审核											
工艺			备注			共 9 页 第 6 页					



齿数	z	23
齿顶圆直径	d _{max}	809.64
	d _{min}	777.17
分度圆直径	d	746.14
节距	P	101.6
滚子直径	d _r	63.5
齿根圆直径	d _f	682.64
齿高	h _{add}	19.05
	h _{max}	35.28

技术要求

- 热处理中无淬火、低温回火使硬度达到 HRC55—58;
- 未注圆角半径 R5;
- 未注倒角 C5;
- 消除毛刺;

						50Mn			西安工业大学北方信息工程学院	
设计	审核	工艺	材料	检验	日期	图样标记	数量	比例	驱动轮链轮	
制图							58	1:2.5	MHDS-07	
审核										
工艺						共 9 张	第 7 张			