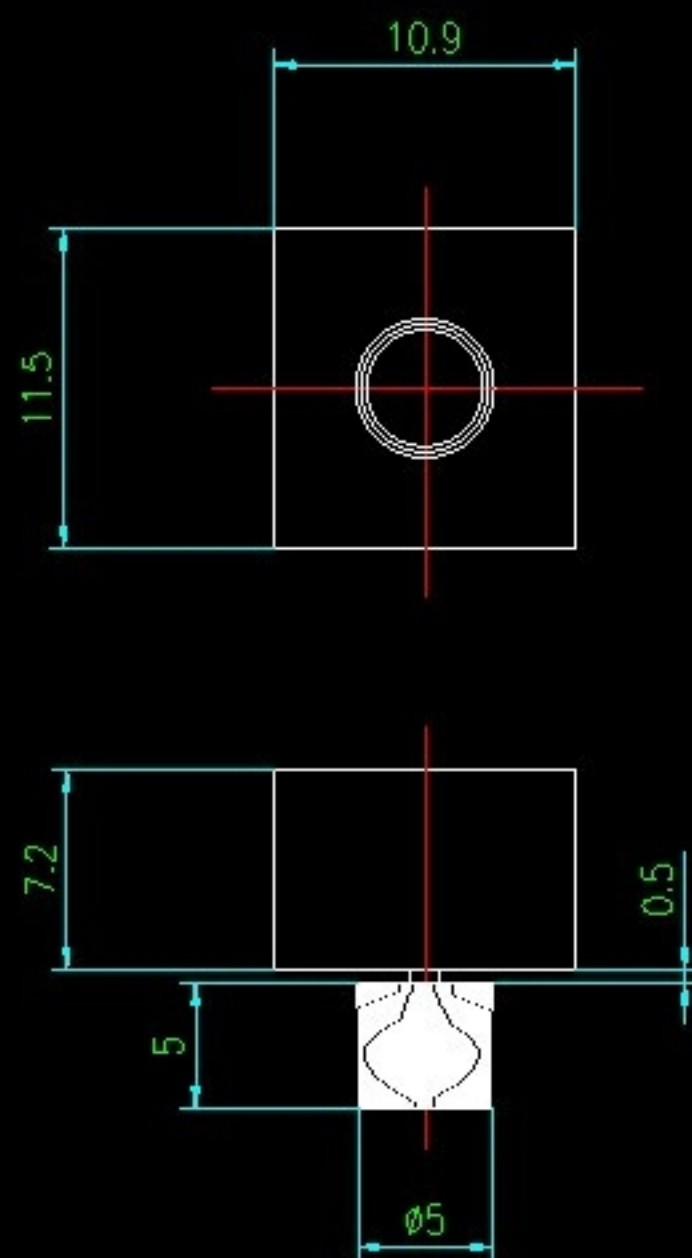


名称	修改日期	类型	大小
 RX型开关零件图.dwg	2014/4/28 19:40	AutoCAD 图形	99 KB
 传动键套.dwg	2014/5/12 17:50	AutoCAD 图形	984 KB
 传动块.dwg	2014/5/12 17:47	AutoCAD 图形	984 KB
 检测机构图及部分零件图.dwg	2014/6/7 20:43	AutoCAD 图形	532 KB
 内隔挡圈.dwg	2014/5/12 16:36	AutoCAD 图形	1,540 KB
 内隔挡圈2.dwg	2014/5/12 16:36	AutoCAD 图形	976 KB
 前端法兰.dwg	2014/5/12 16:36	AutoCAD 图形	994 KB
 锁紧螺母.dwg	2014/4/28 19:39	AutoCAD 图形	1,153 KB
 铜垫块.dwg	2014/4/28 19:40	AutoCAD 图形	1,064 KB
 外隔挡圈.dwg	2014/5/12 16:36	AutoCAD 图形	976 KB
 外隔挡圈2.dwg	2014/4/28 19:39	AutoCAD 图形	1,087 KB
 外隔挡圈3.dwg	2014/5/12 16:36	AutoCAD 图形	977 KB
 外隔挡圈4.dwg	2014/5/12 16:36	AutoCAD 图形	977 KB
 中间挡圈.dwg	2014/4/28 19:39	AutoCAD 图形	1,094 KB
 轴向挡圈.dwg	2014/5/12 17:50	AutoCAD 图形	979 KB
 主轴.dwg	2014/5/10 21:10	AutoCAD 图形	1,076 KB
 毕业论文.doc	2017/6/26 7:12	Microsoft Word ...	1,235 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 7:10	Microsoft Word ...	50 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 7:10	Microsoft Word ...	125 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB



借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

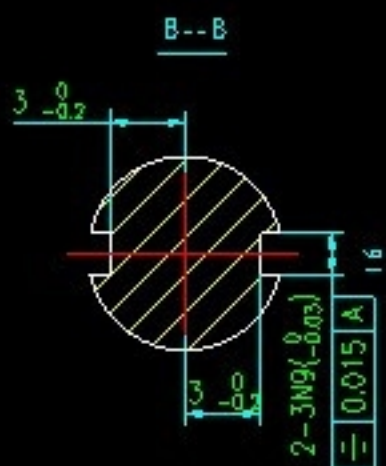
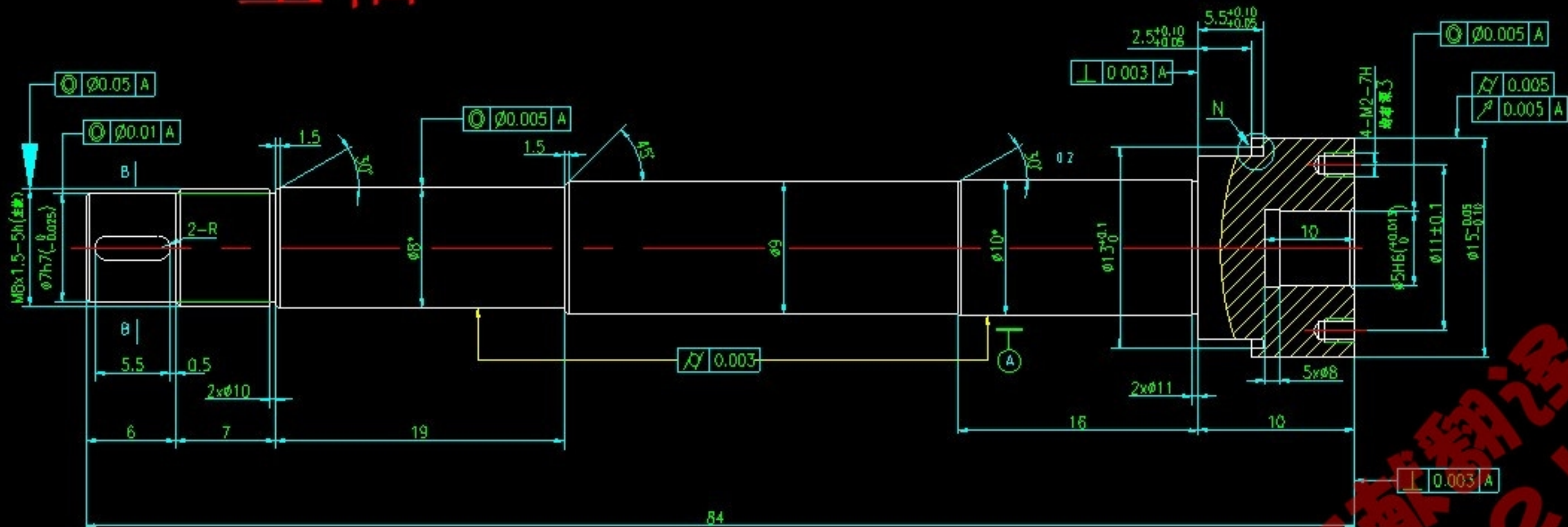
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化			
审核						
工艺			批准			

RX塑料旋钮

阶段标记 质量 比例

共 张 第 张

主轴



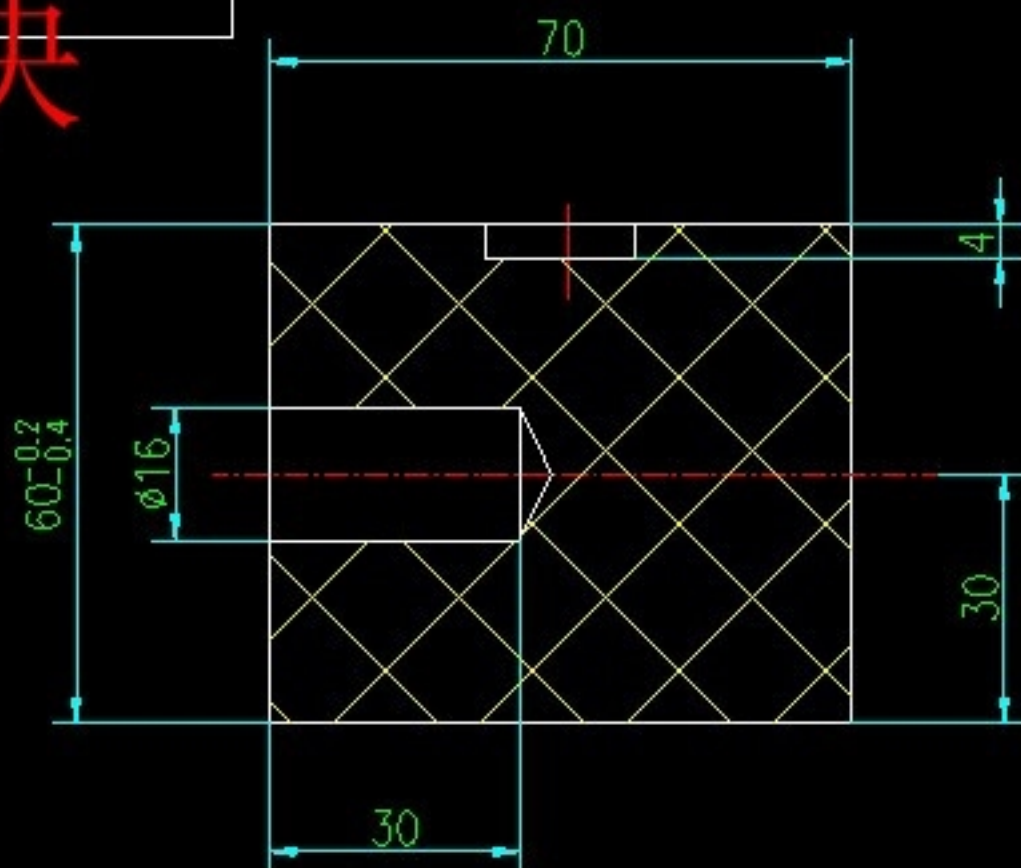
技术要求

1. M8×15-5h-左端螺母间距按装配图均匀。
2. 两端顶头孔由工艺定。
3. 所有尖角倒钝不大于 R0.4。
4. 热处理 230~280HBS, 除螺栓外, 均渗氮深度 0.2~0.4, 硬度不小于 850HV。
5. 氧化膜脆性 1~2 级。
6. 未注倒角 0.2×45°。



						38C7M0A1A				
标记	来源	分区	更改文档号	签名	年月日				主物	
设计			标准值			转换标记	件数	比例		
主管设计			官值							
校对							1	1:1		
工艺会签			核准			共 张 第 张				

传动块



仿(造)零件登记

描 图

描 放

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日
设计					
主管设计					
校 对					
工艺会签					

尼龙66

阶段标记

件数

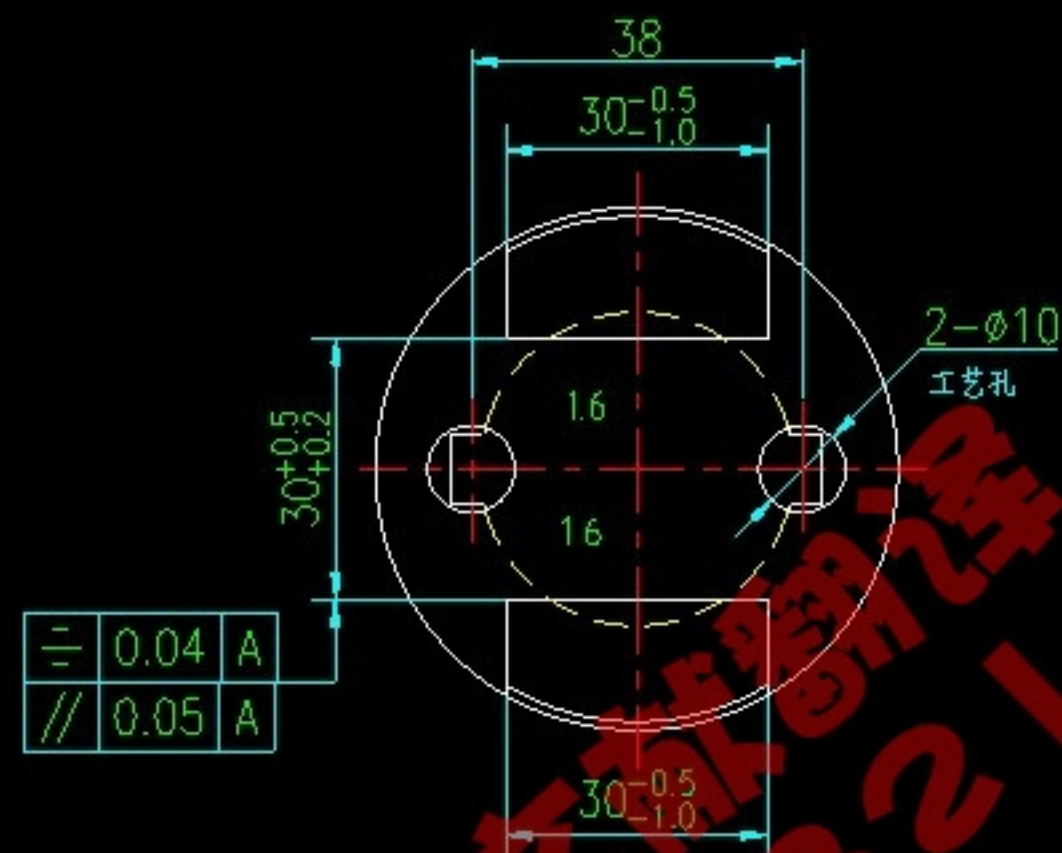
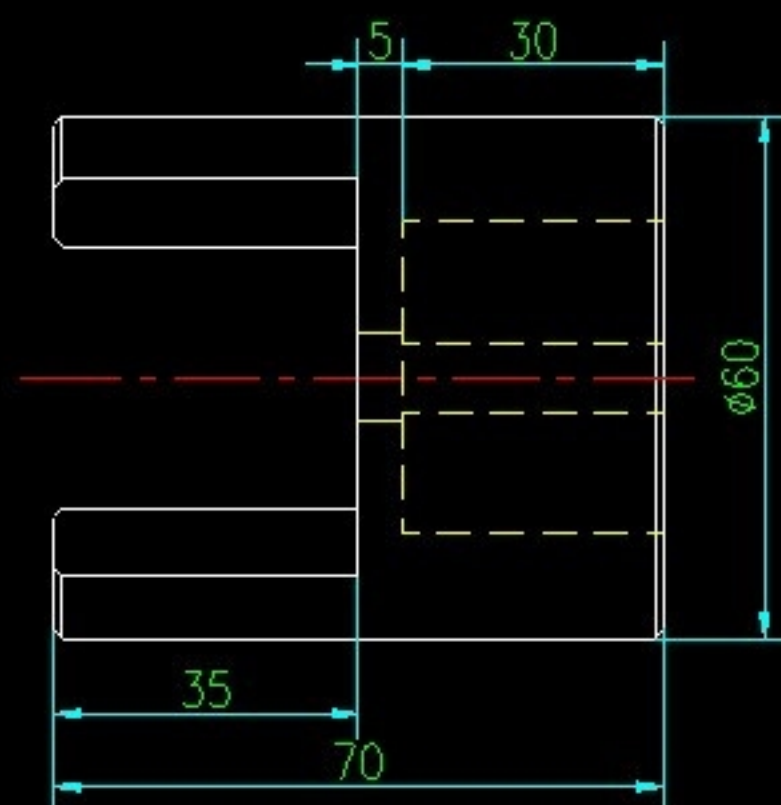
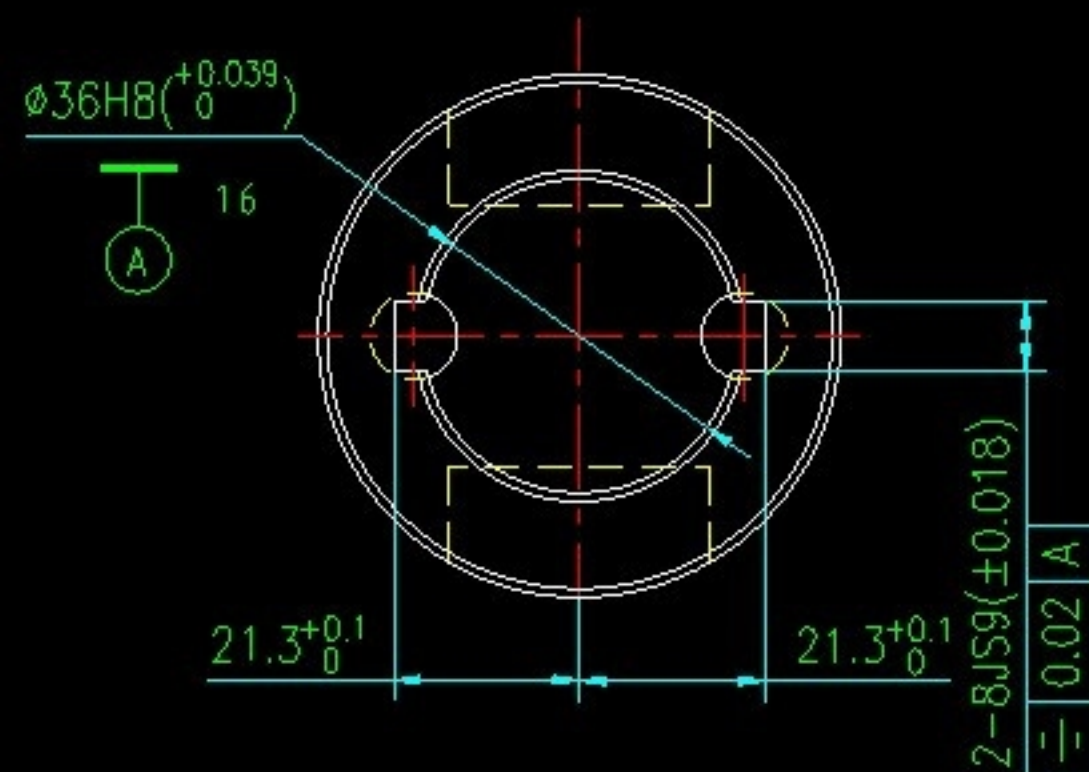
比例

1

2.1

传动块

传动键套



技术要求

- 1、锐边倒钝。
- 2、未注倒角 $1\times 45^\circ$
- 3、热处理:225-255HBS
- 4、表面发黑处理

						45	传动链条
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	件数比例
主管设计			审核				
校对							1 11
工艺会签			批准				

[illegible]

- 1、锐边倒钝，未注倒角 $1\times 45^\circ$
- 2、热处理:225-255HBS
- 3、表面发黑处理
- 4、尺寸 $10\times$ 留 0.3mm 余量装配时修磨，
装配后使法兰到铰头箱端面间隙为 0.05mm 。
- 5、削边及其余尺寸见补充加工图

备(用)件登记
续 用

攝 校

田產圖總覽

底图总号

标记	处数	分	区	更改文件号	签名
					年月日

鑒字

设计			标准化
----	--	--	-----

主管设计			审核
------	--	--	----

11 12

校对			
----	--	--	--

工艺会签			批准
------	--	--	----

阶段标记	件数	比例
------	----	----

				1	11
--	--	--	--	---	----

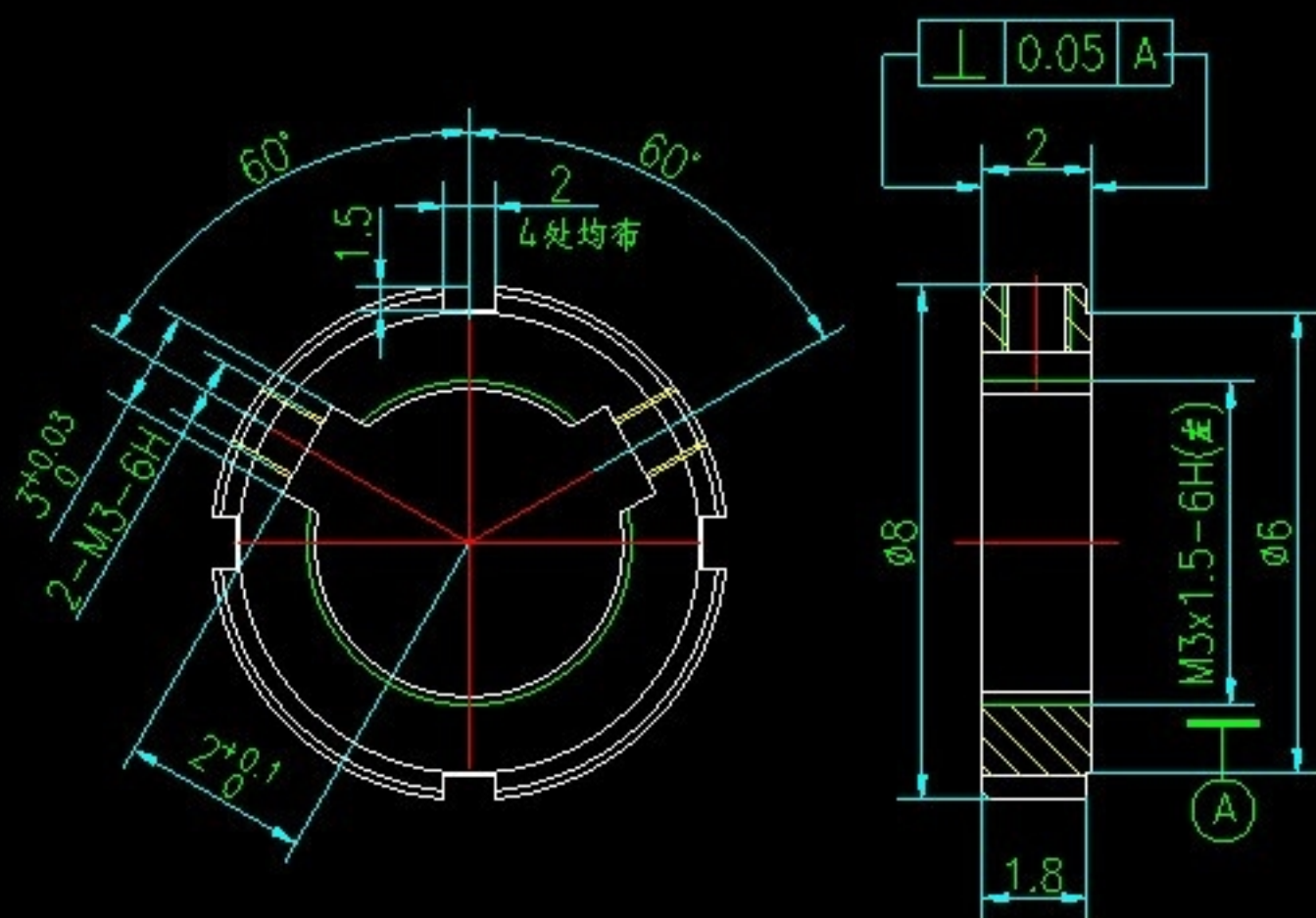
共 张 第 张

前端法兰

锁紧螺母

32

其余



技术要求

1. 未注倒角 $0.1 \times 45^\circ$ 。
2. 热处理: 225-255HBS。
3. 与铜热块一起扩孔, 加工螺纹。

發(通)用件登記
捕 圖

備註

圖書總號

座图总号

茶	寧
---	---

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	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

--	--

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日
设 计			标准		
主管设计			审 核		
校 对					
工艺会签			批 准		

45					
阶段标记				件数	比例
					1:1
张第张					

锁紧螺母