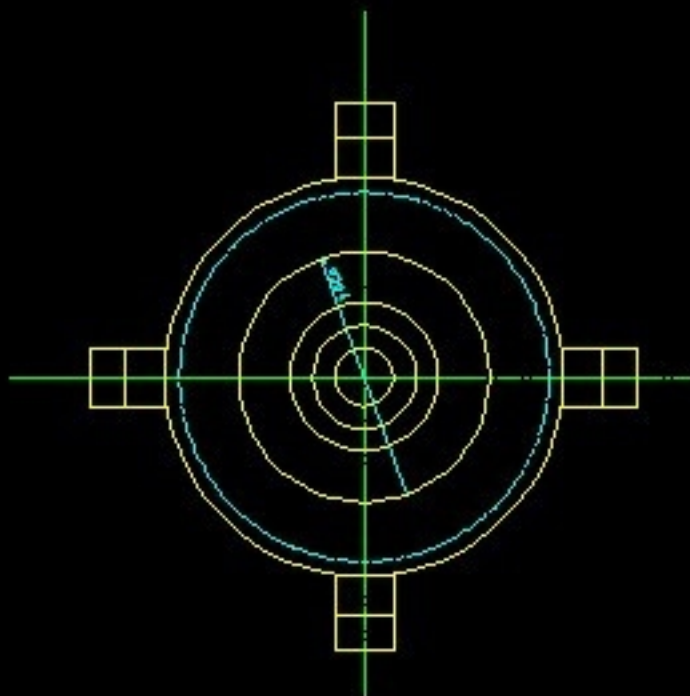


| 名称 | 修改日期 | 类型 | 大小 |
|---|-----------------|--------------------|----------|
|  图纸汇总.dwg | 2017/2/14 13:03 | AutoCAD 图形 | 91 KB |
|  装配, 拼图.dwg | 2017/2/14 13:03 | AutoCAD 图形 | 236 KB |
|  acad.doc.lsp | 2017/9/29 10:24 | AutoLISP 应用程... | 4,827 KB |
|  翻译.doc | 2017/2/14 13:03 | Microsoft Word ... | 4,224 KB |
|  开题报告.doc | 2017/2/14 13:03 | Microsoft Word ... | 38 KB |
|  说明书.doc | 2017/2/14 13:03 | Microsoft Word ... | 333 KB |
|  专业文献阅读报告.doc | 2017/2/14 13:03 | Microsoft Word ... | 619 KB |
|  买家售后必读.jpg | 2017/8/16 7:41 | 图片文件(jpg) | 439 KB |

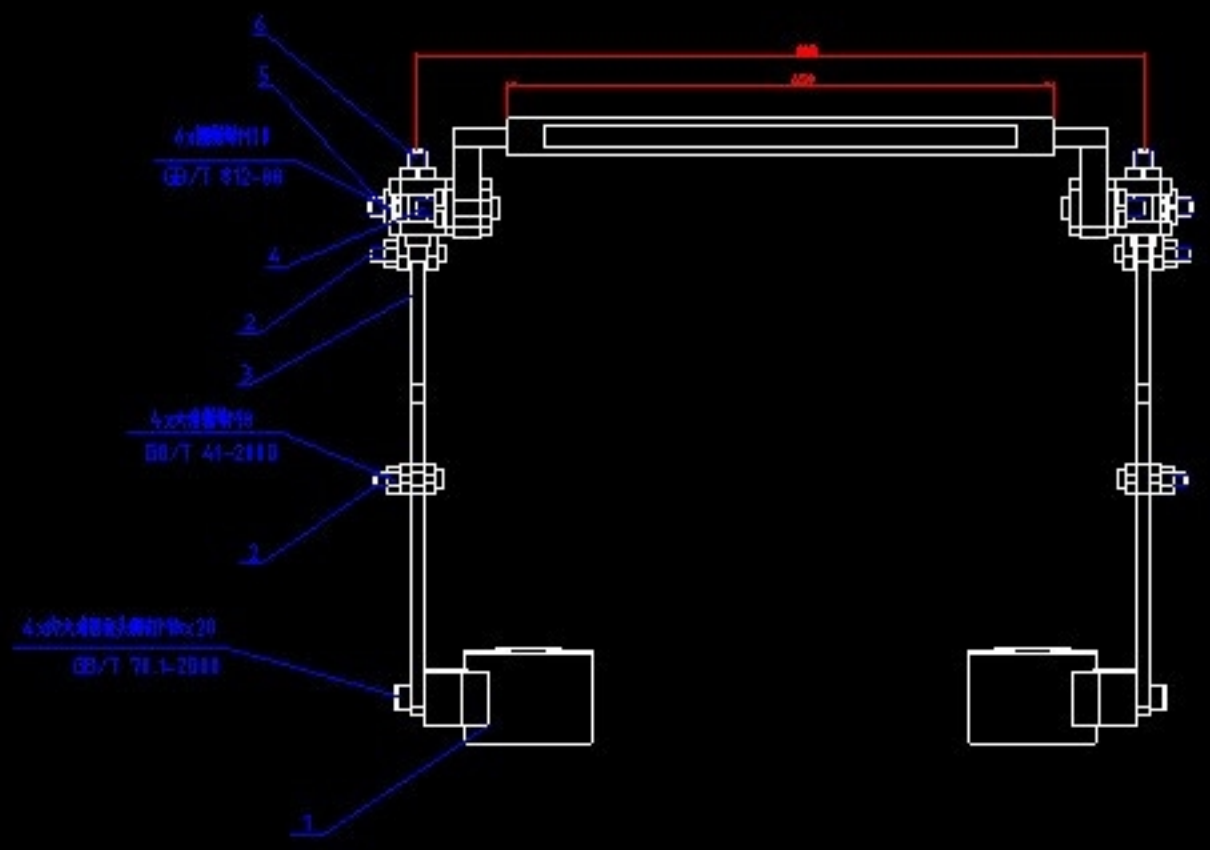
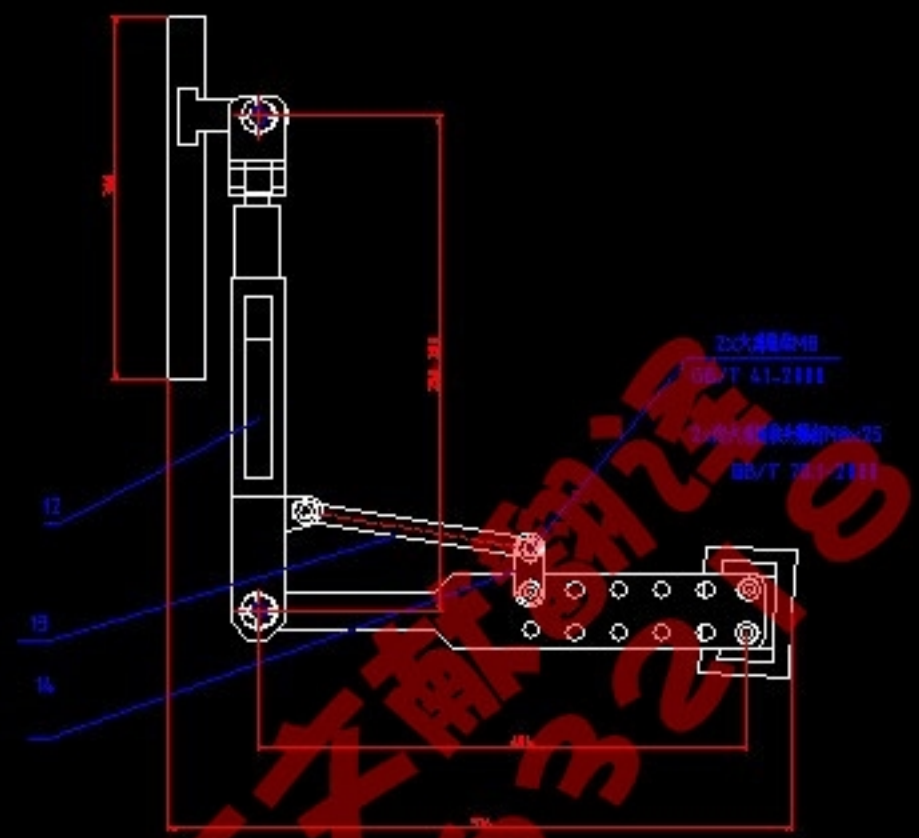
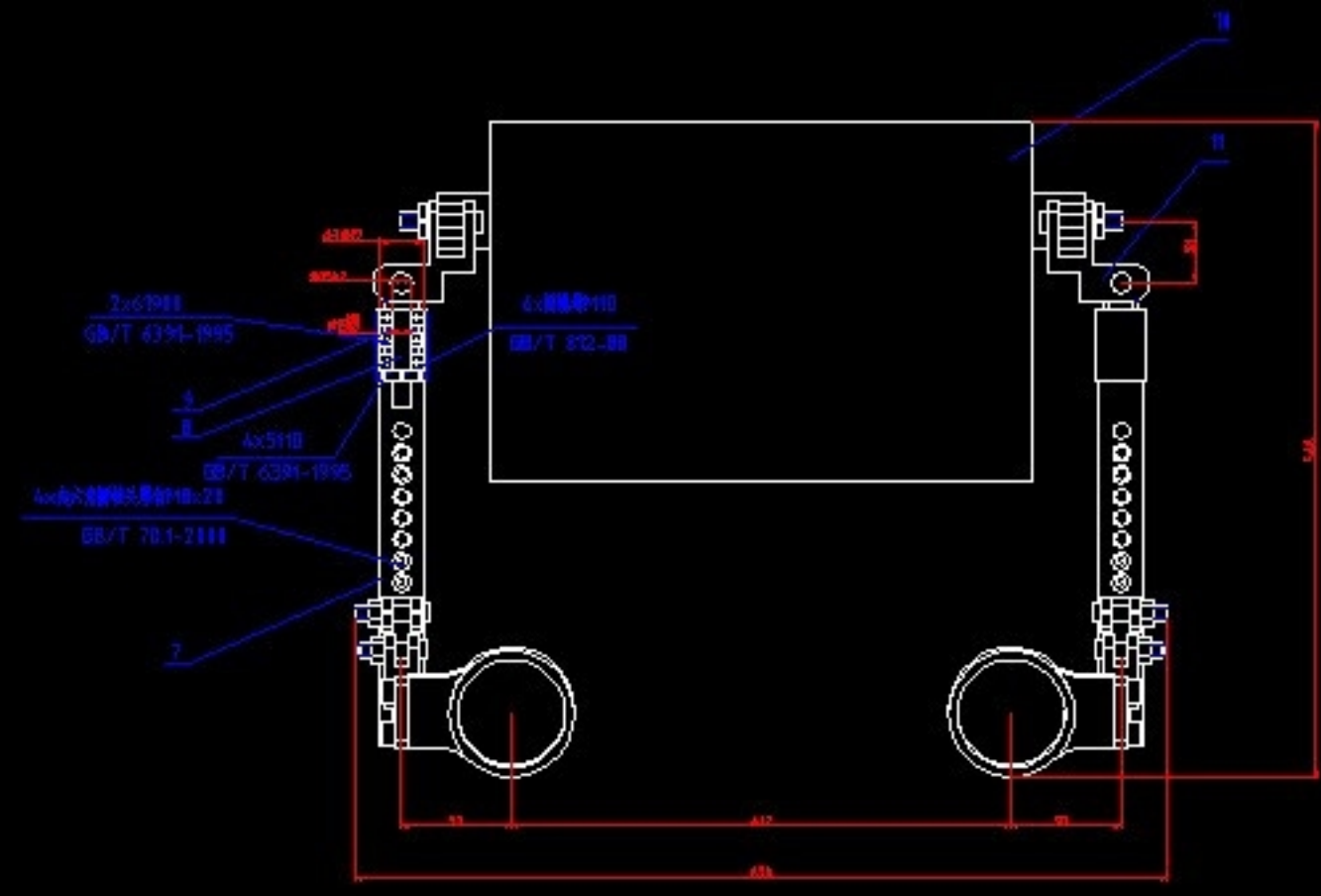
| | |
|------|------------|
| 比例 | 1:1 |
| 材料 | HT200 |
| 零件名称 | 联轴器 |
| 零件代号 | CL |
| 设计 | 张 |
| 审核 | |
| 日期 | 2016.05.10 |
| 共 | 1 |
| 张 | 1 |



其余
A



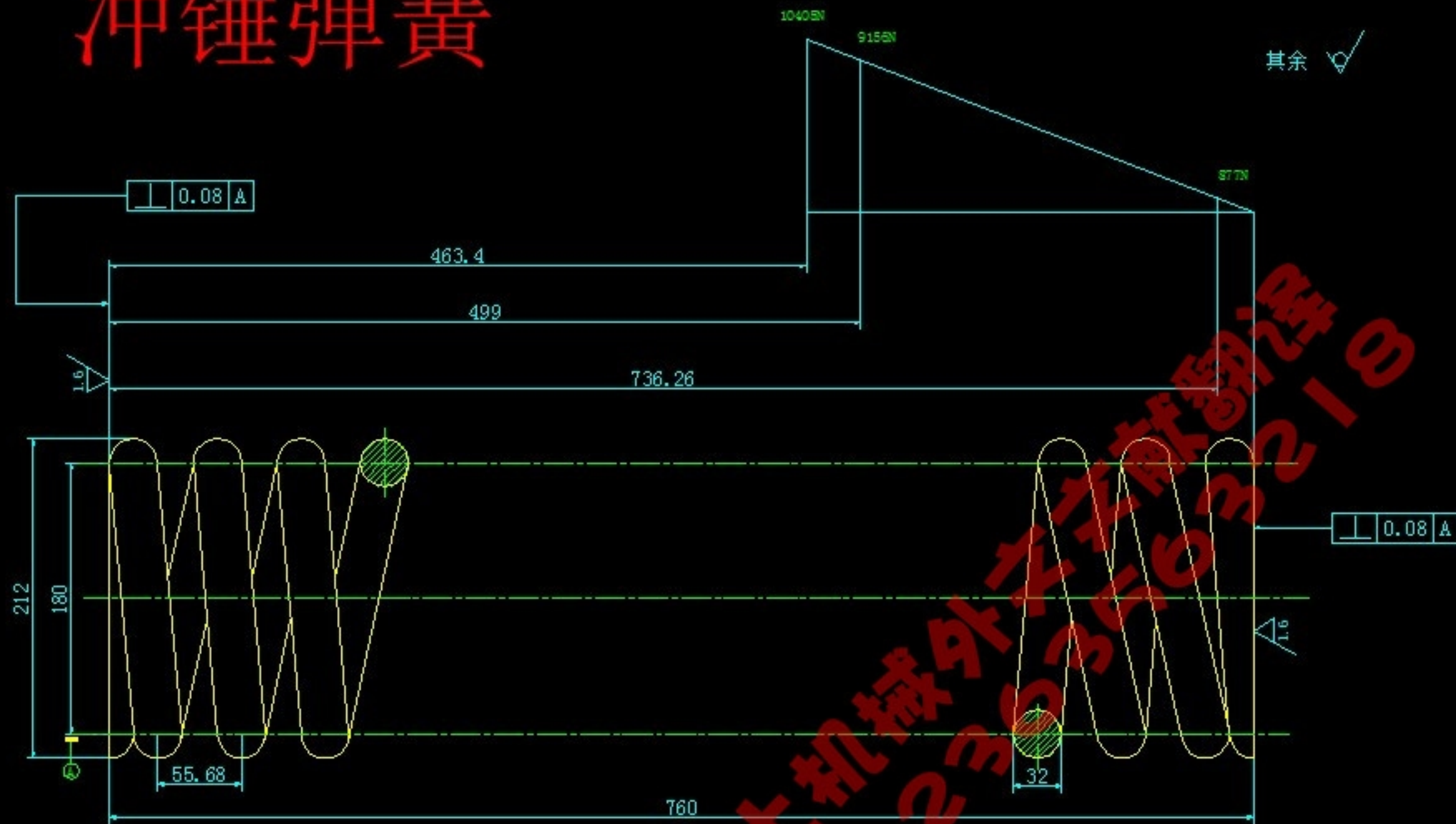
中国大学网 www.cnki.net 33563210



淘工机械外文文献网
236350350
上肢健身外骨骼



冲锤弹簧

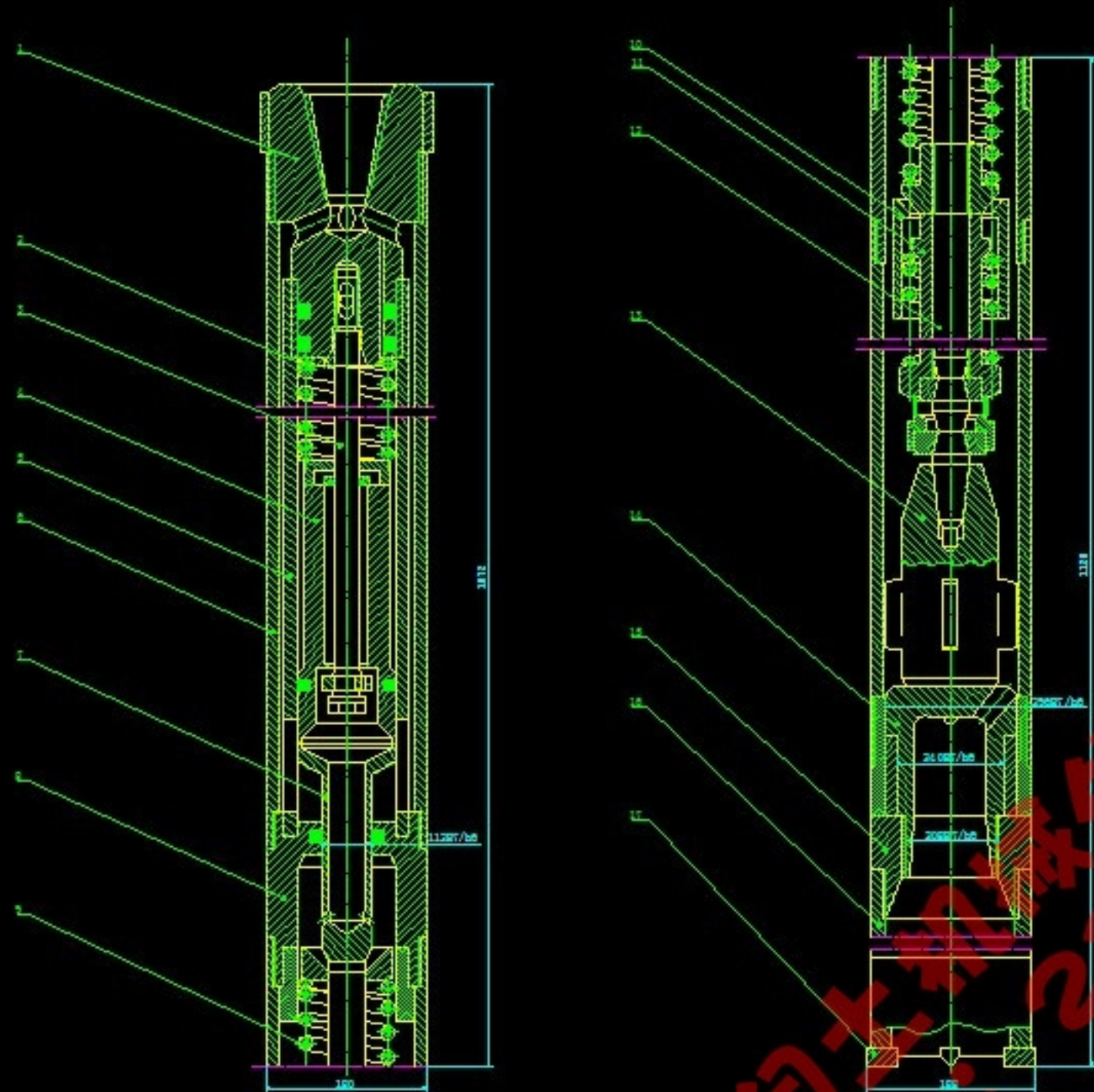


其余 $\sqrt{}$

技术要求

1. 旋向: 右。
2. 有效圈数 $n=11.85$ 。
3. 总圈数 $n_1=14.5$ 。
4. 工作极限切应力 1230N/mm^2 。
5. 去应力退火处理

| | | | | | | | |
|----|----|----|-------|--------|-------|------------|--|
| | | | | QSn4-3 | | | |
| 审核 | 设计 | 工艺 | 更改文件号 | 数量 | 比例 | 审核 | |
| | | | | | 1:1 | | |
| | | | | 共 1 张 | 第 1 张 | TQC3-00-08 | |



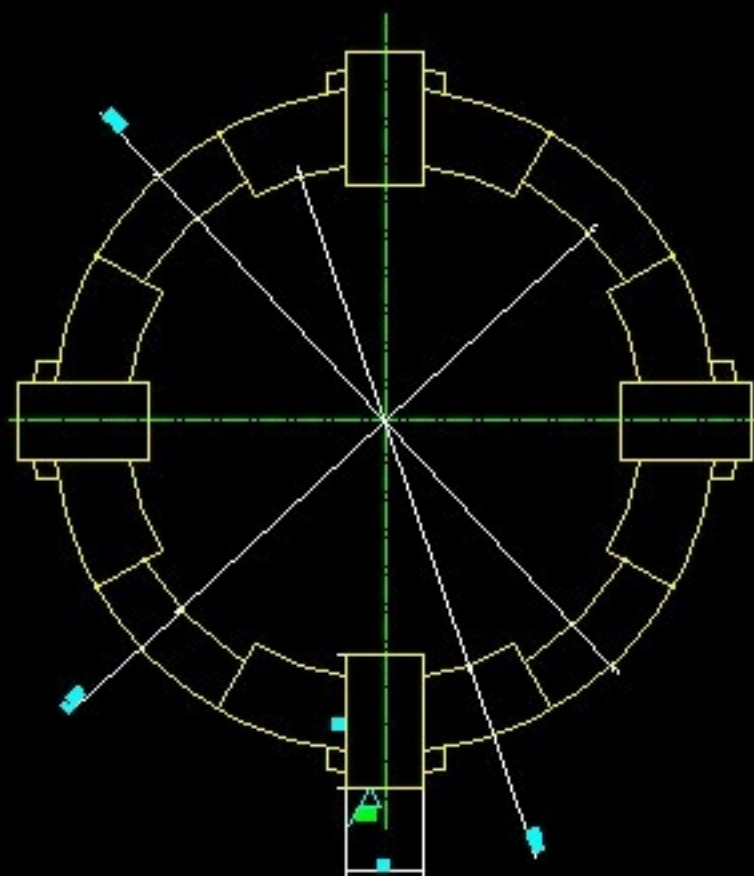
注：本图按
 1. 地仓量级分考虑，不包
 2. 冲头、锤头以及 锤头等部
 件的装配。

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| 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 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|

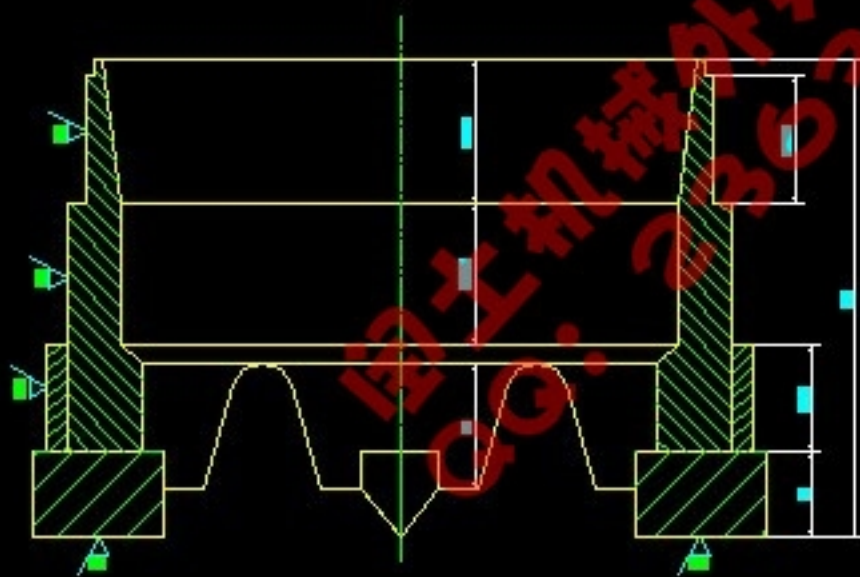
液动锤装配图

技术要求
1. 内筒管与钻头高度一致
2. 车削后磨

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| 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 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|

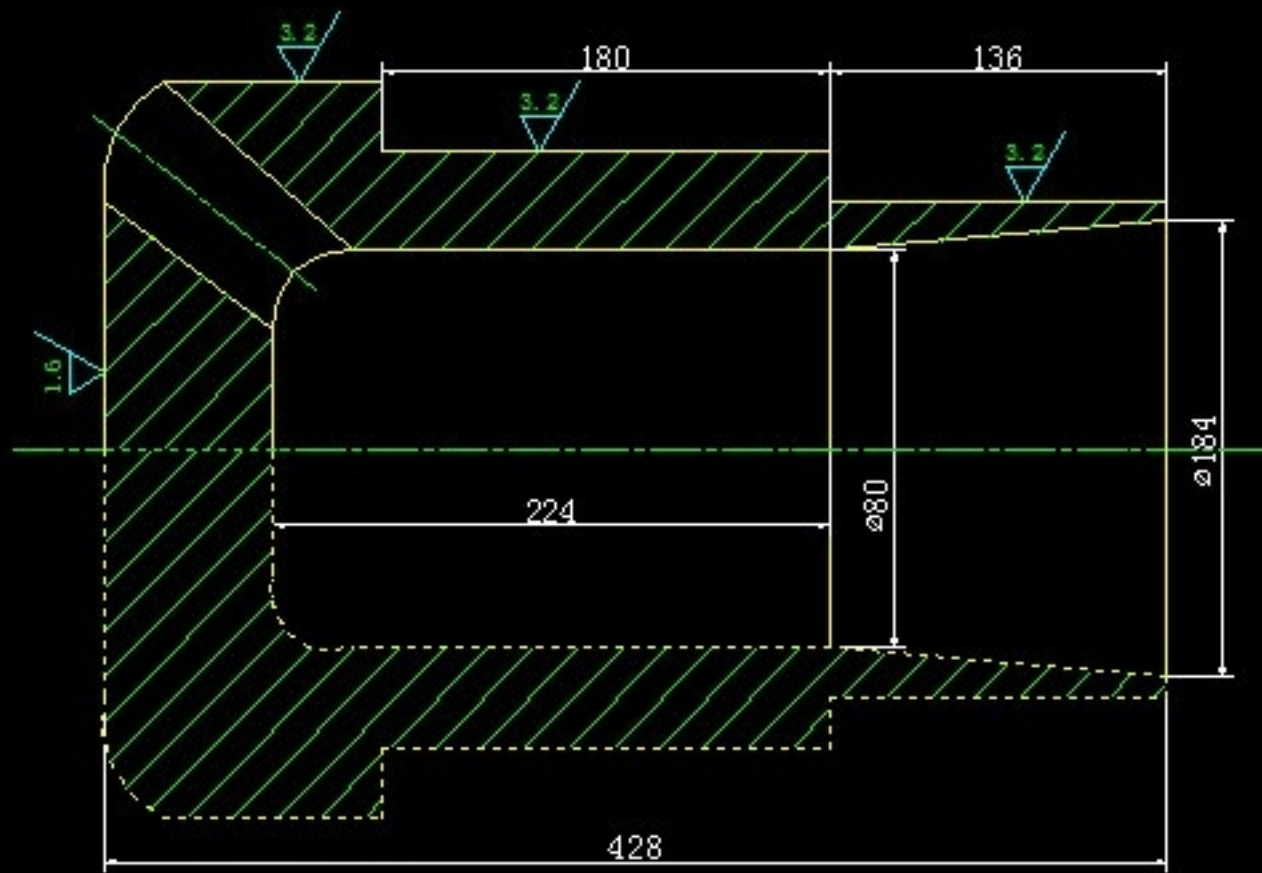


其余 A



钻头

其余 $\sqrt{6.3}$



技术审查
张磊 张磊 张磊 张磊

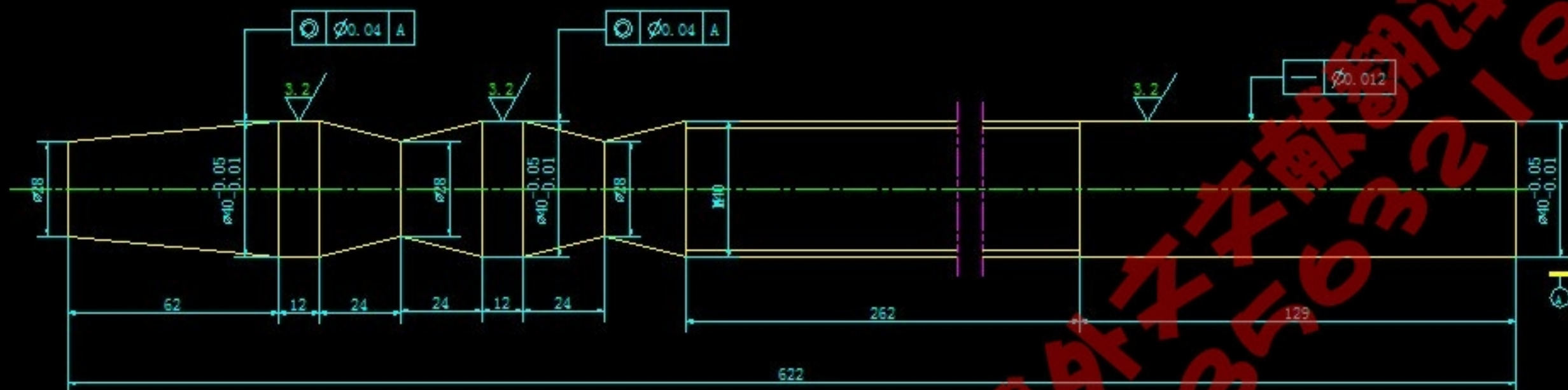
铁砧

QQ: 236336336

| | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|-----------|-------|------------------|--|
| | | | | KTH370-12 | | | |
| 零件 | 数量 | 材料 | 比例 | 重量 | 比例 | 铁砧 | |
| 铁砧 | | HT200 | 1:1 | | | 图号: KTHC 9-00-14 | |
| | | | | 共 1 张 | 第 1 张 | | |

锤杆

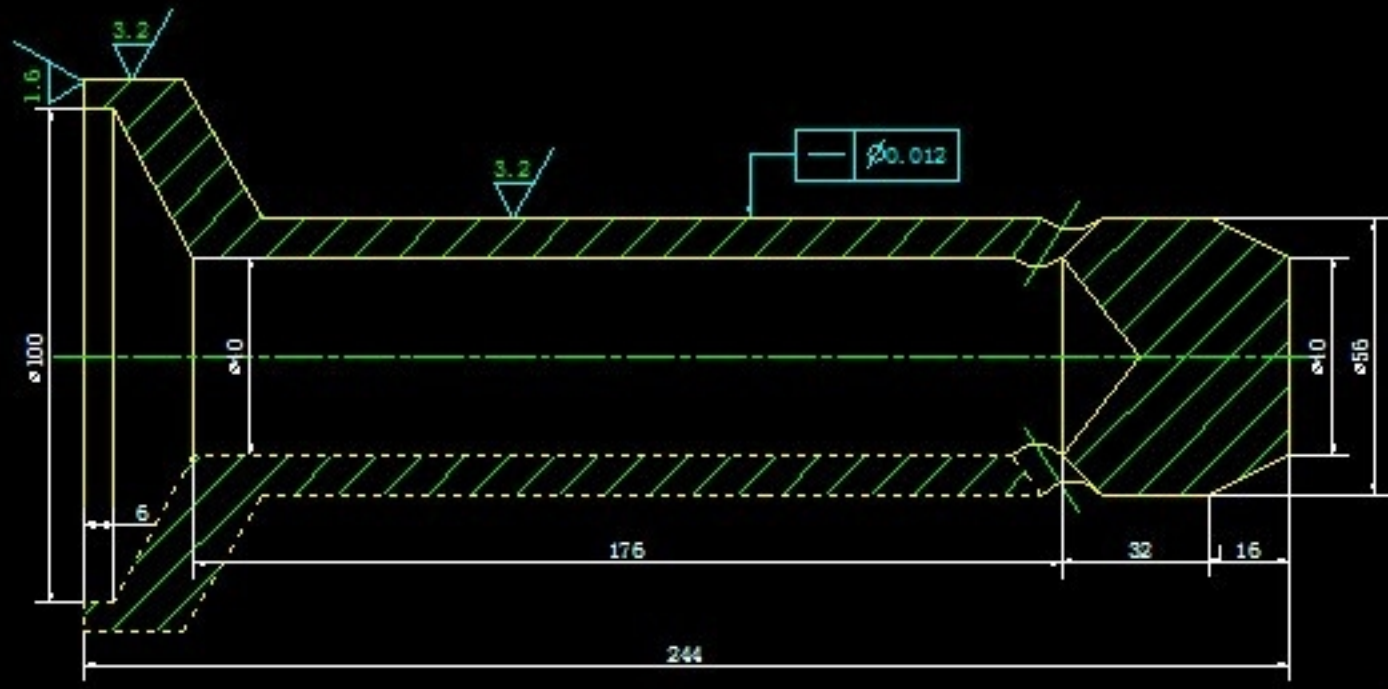
其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求
1. 去除尖角毛刺
 2. 平整光滑
 3. 清根

| | | | | | | | |
|----|-----|----|-------|-------|-------|-------------|--|
| | | | | Q275 | | | |
| 图号 | 数量 | 分号 | 图样文件号 | | | 锤杆 | |
| 材料 | 45# | | | 重量 | 比例 | 1:1 | |
| 审核 | | | | 共 1 张 | 第 1 张 | FBM09-00-12 | |

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求
阀座头部需要硬化处理

阀座

淘土机械外文资料 QQ: 236350350

| | | | | | | |
|-------|-------|----|-------|---------|-----|------------|
| 图号 | 数量 | 名称 | 图样文件号 | LZHT250 | | 阀座 |
| 设计 | | | 物图化 | 图号 | 比例 | |
| 审核 | | | | | 1:1 | HW-5-00-01 |
| 共 1 张 | 第 1 张 | | | | | |