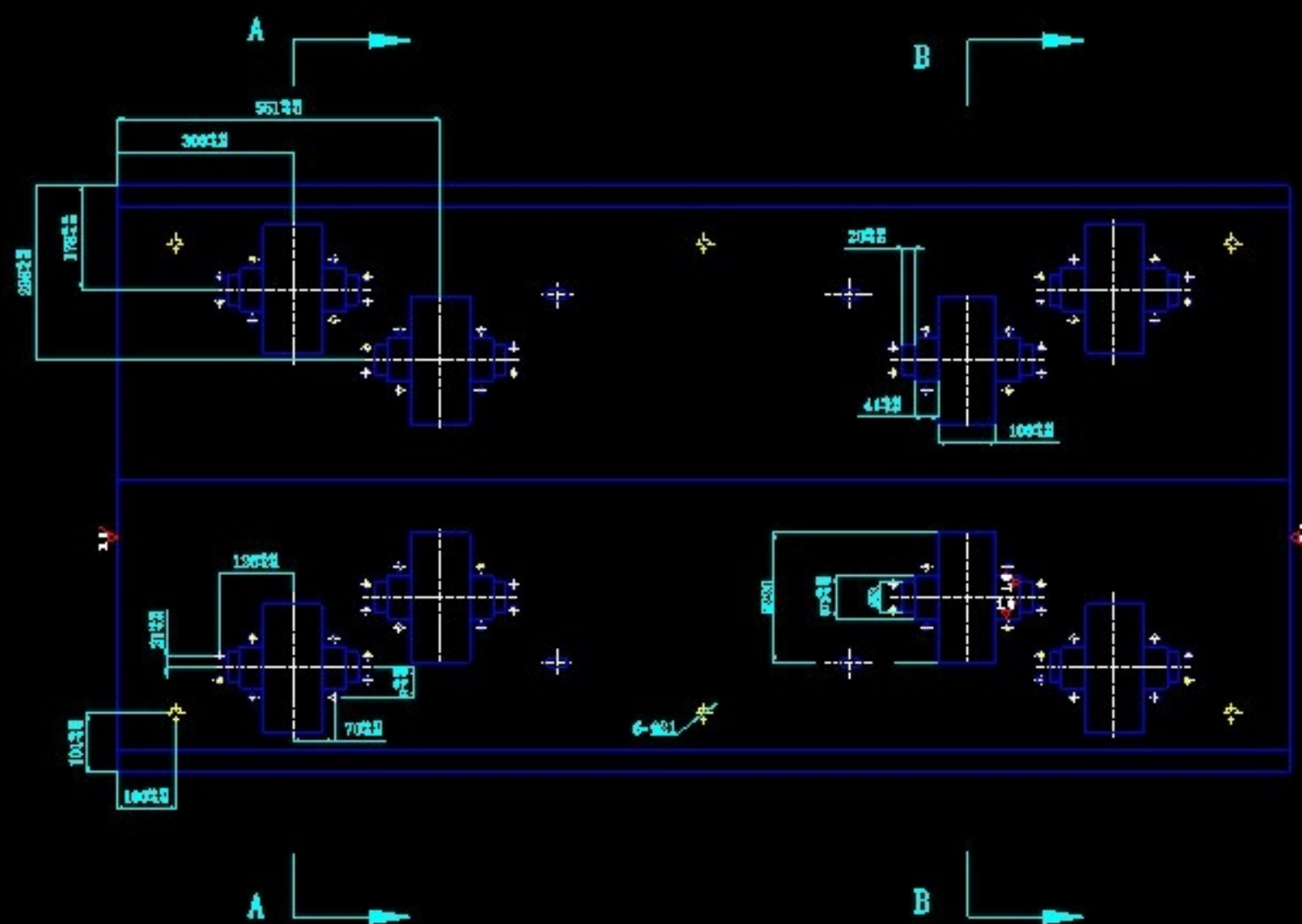
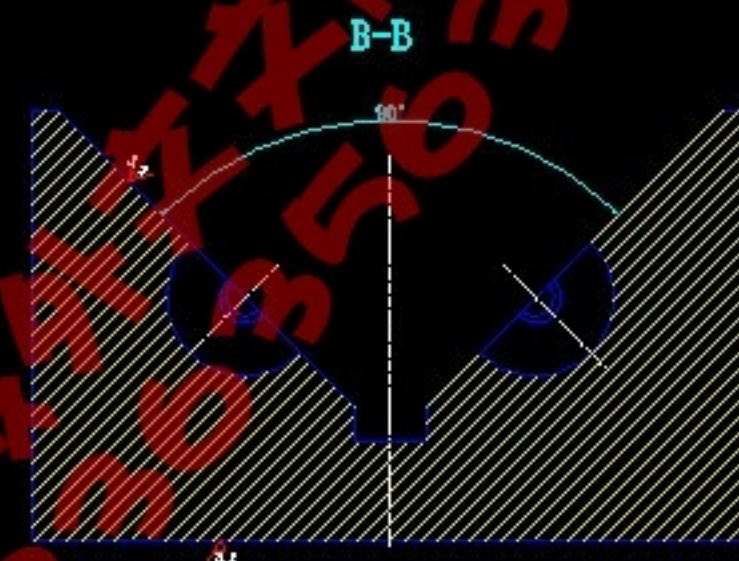
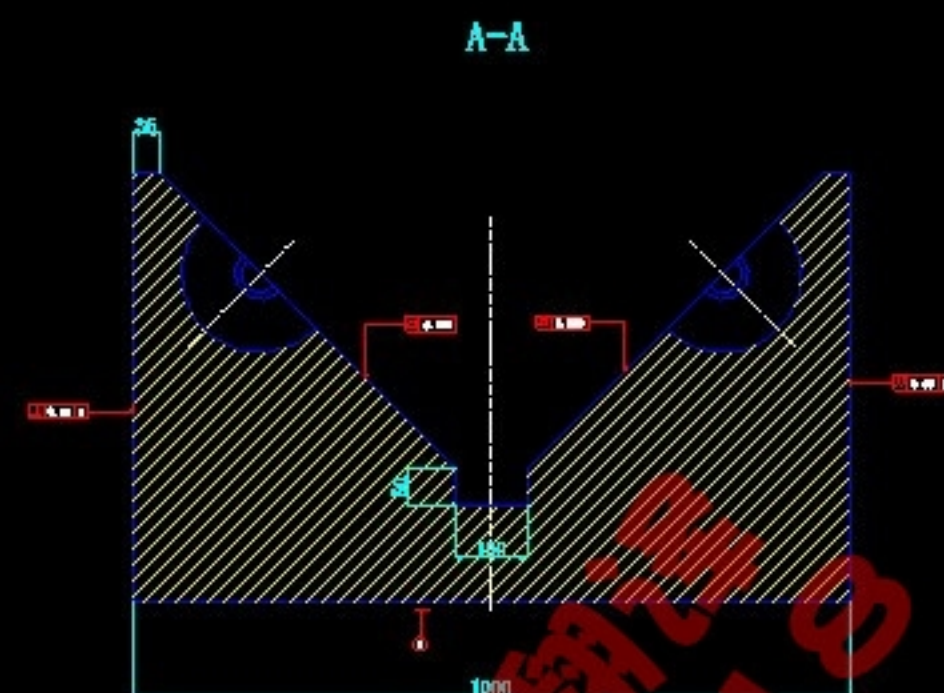


名称	修改日期	类型	大小
 V型底座A2 OK.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	64 KB
 滚轮-A3 ok.dwg	2013/10/5 19:01	AutoCAD 图形	38 KB
 滚轮链轮支座(手工图) A2 ok.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	52 KB
 滚轮支承上盖A3.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	43 KB
 滑动导轨A2 ok.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	49 KB
 轴 1A3.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	44 KB
 轴-2 A2 ok.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	58 KB
 轴-3 A3 ok.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	42 KB
 装配图 A0.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	203 KB
 毕业设计说明书.doc	2013/10/5 16:01	Microsoft Word ...	1,042 KB
 任务书.doc	2013/10/5 11:01	Microsoft Word ...	36 KB
 trail06.jpg	2013/10/5 15:01	图片文件(jpg)	108 KB
 v03.jpg	2013/10/5 18:01	图片文件(jpg)	121 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

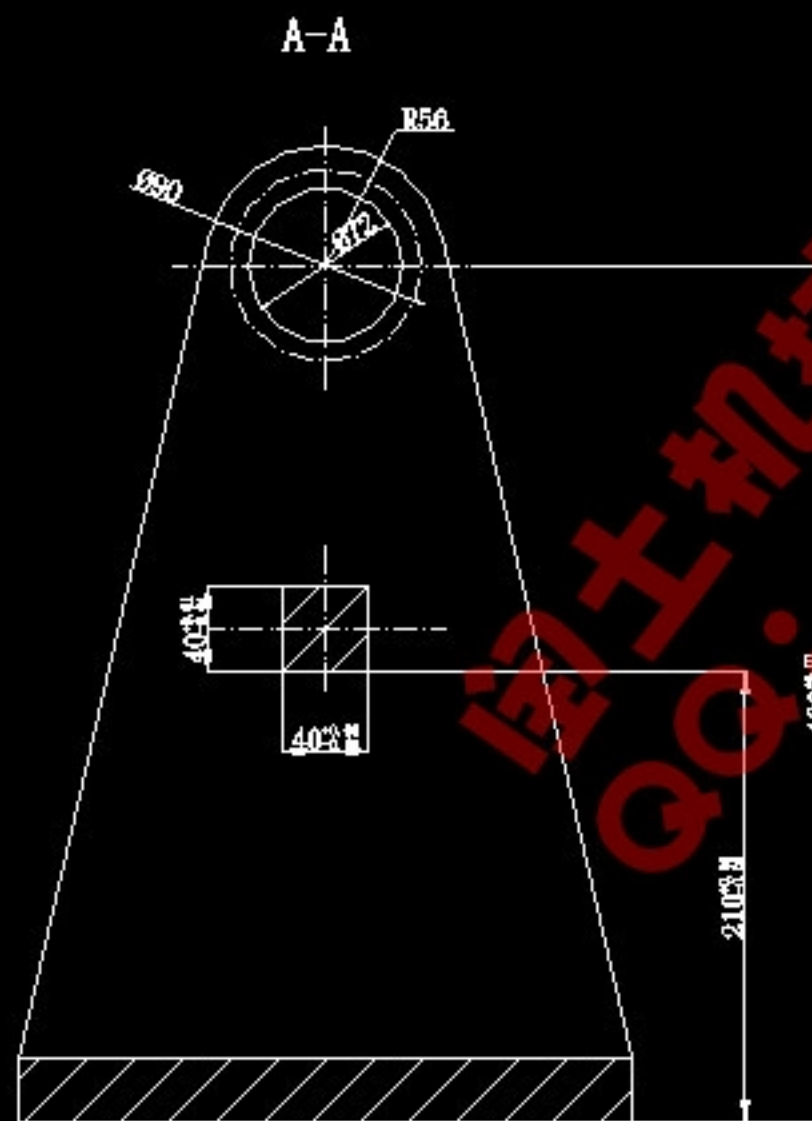
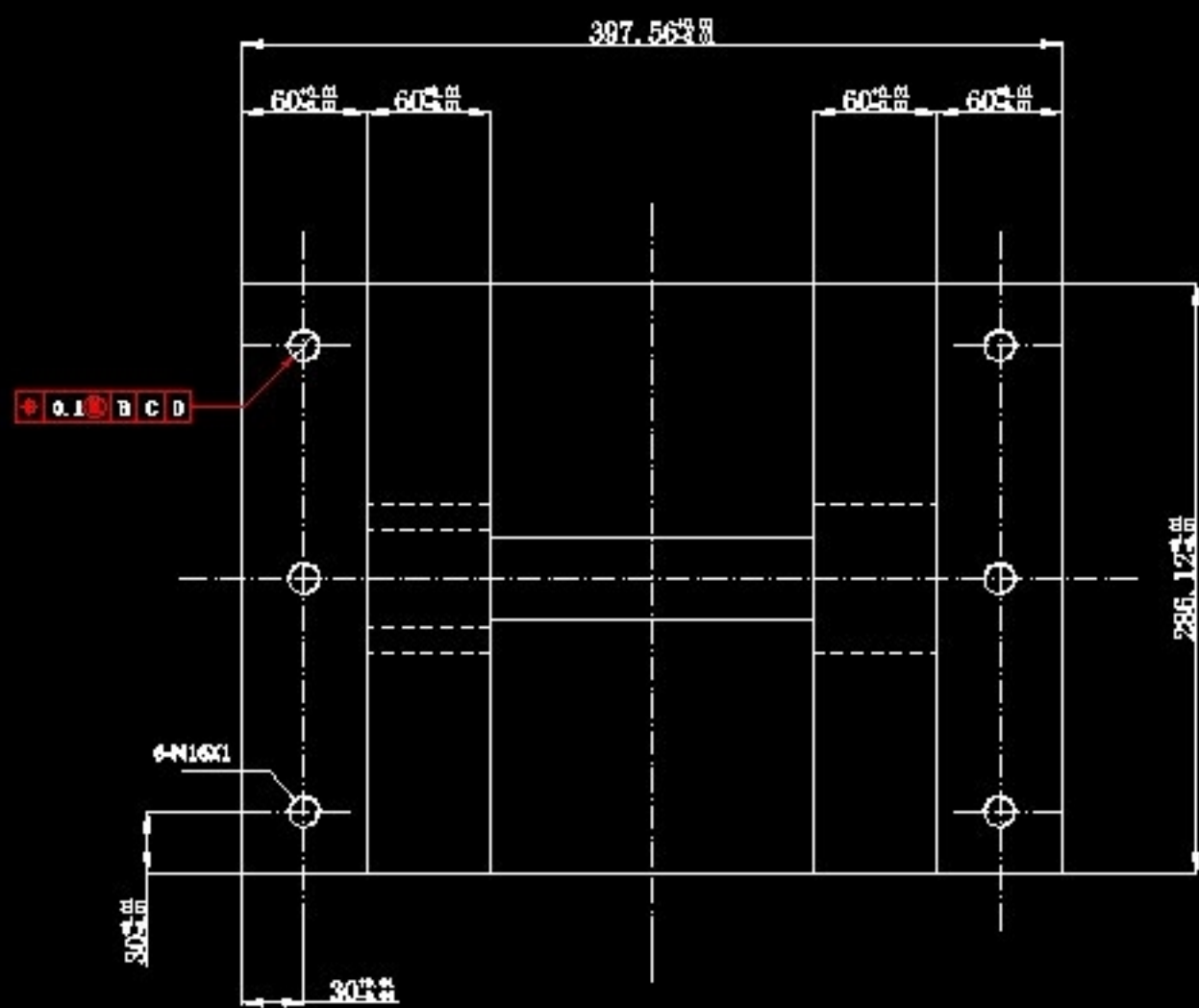
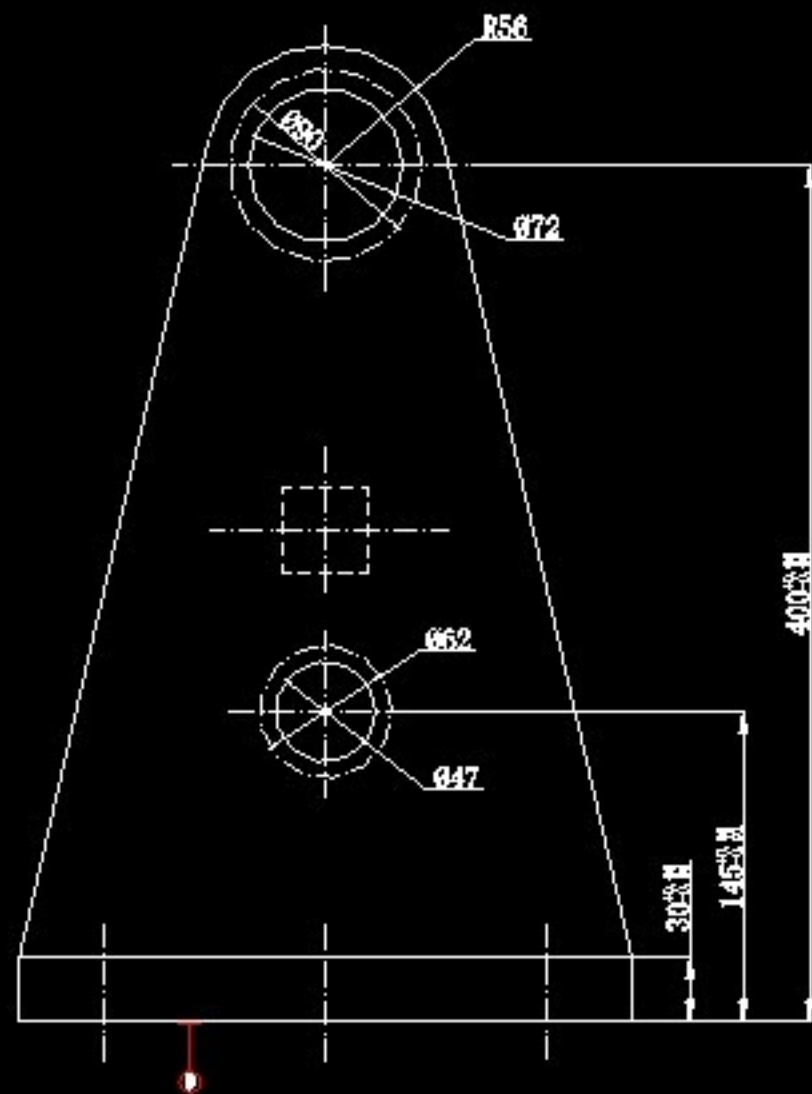
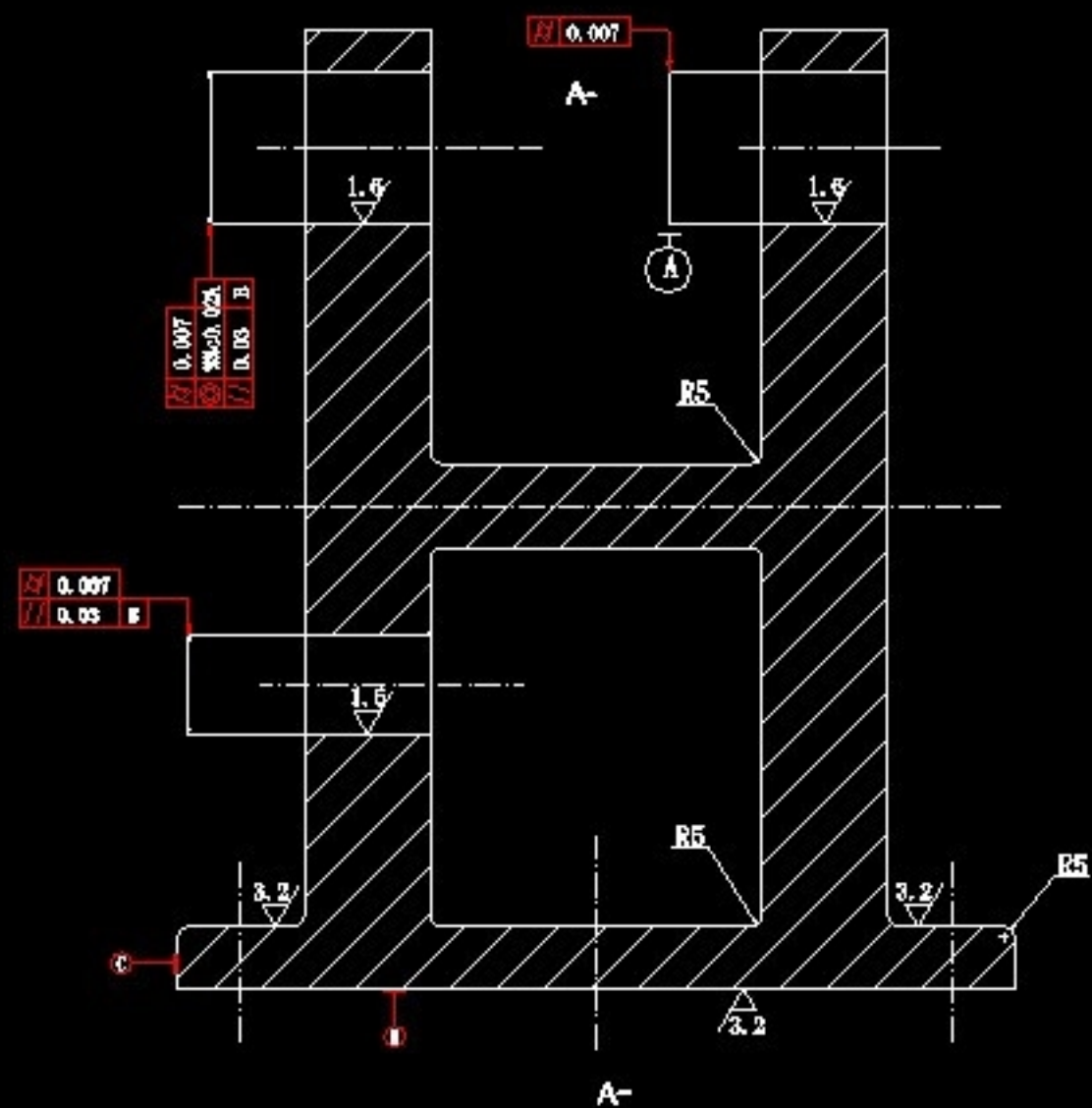
其余↓



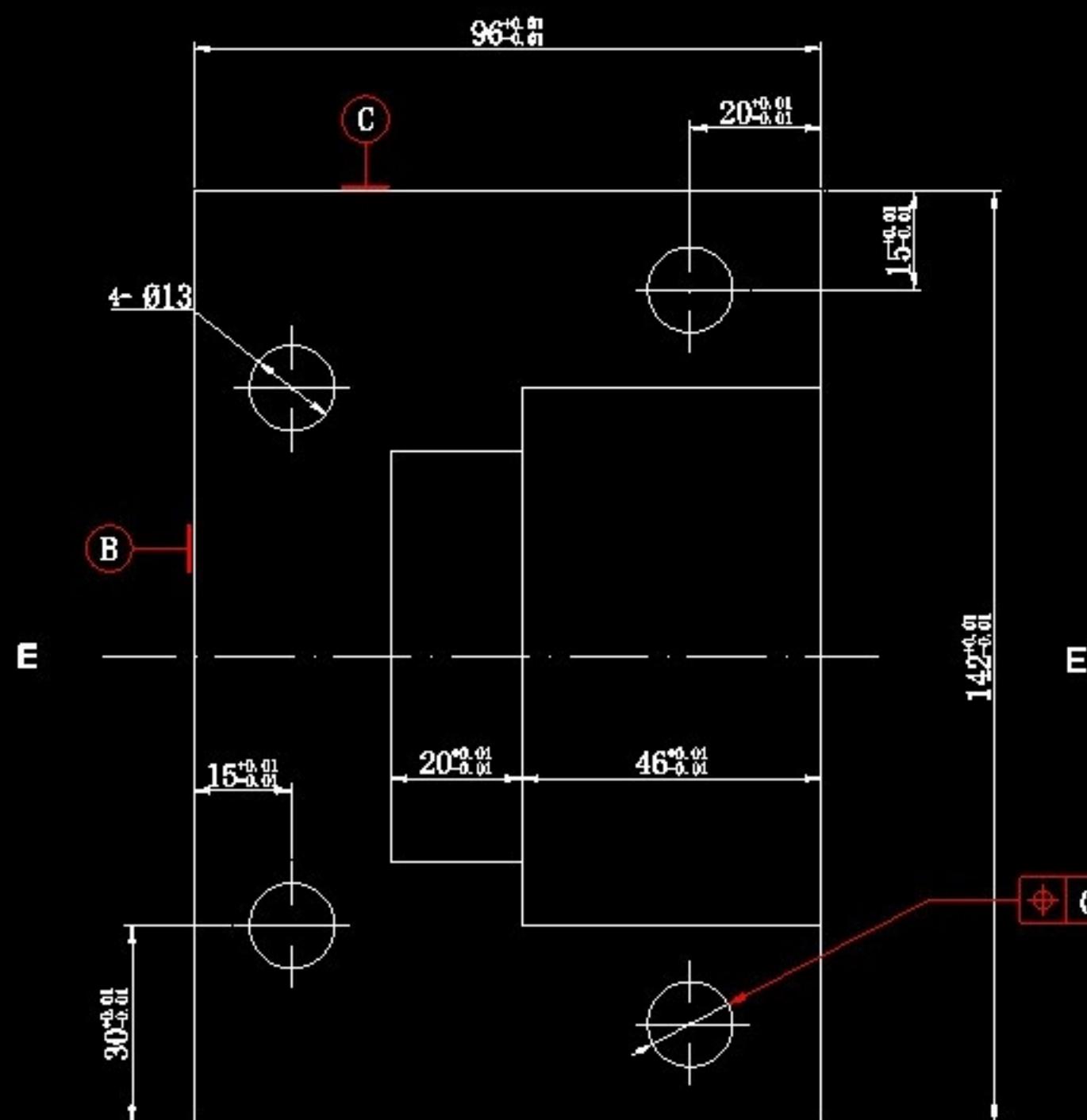
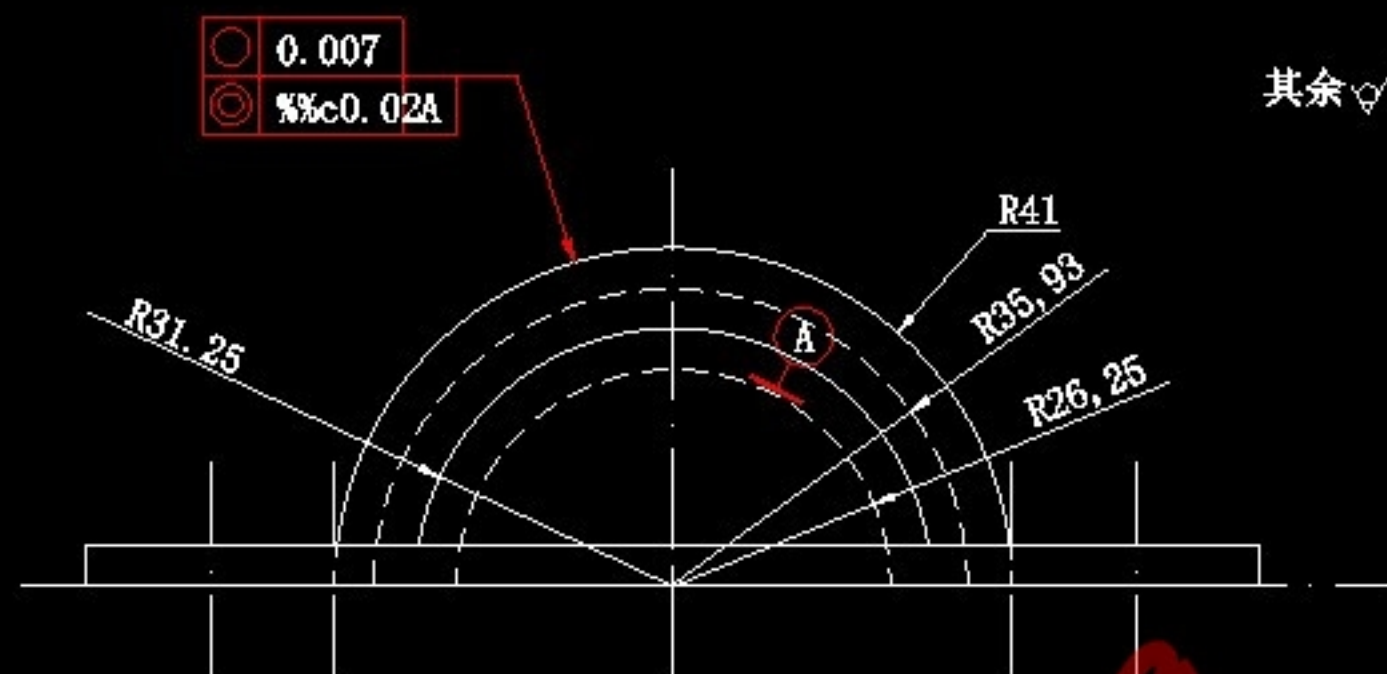
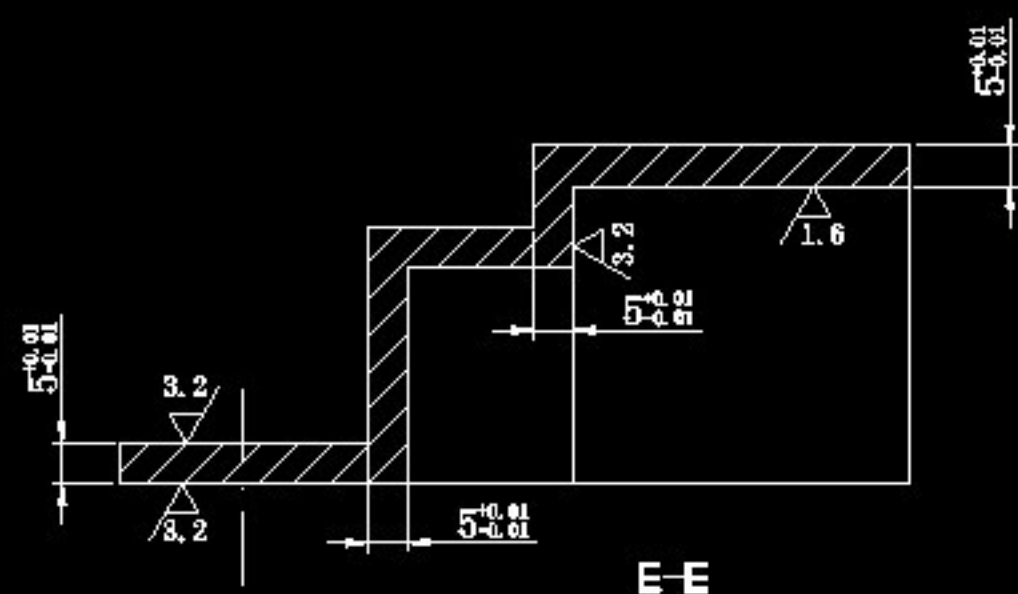
技术说明：V型底座采用铸造。



V 型 底 座			比例	1:32
			共 张	第 张
制图	陈浩	2006.06.19	湖南科技大学	
审核	匡建新		02版机制本科二班 02161222	A2



驱动轮支座			比例	1:16
			共张	第张
制图	陈浩	2006.05.19	湖南科技大学	
审核	匡建新		02机械本科二班 02161222	
			A2	



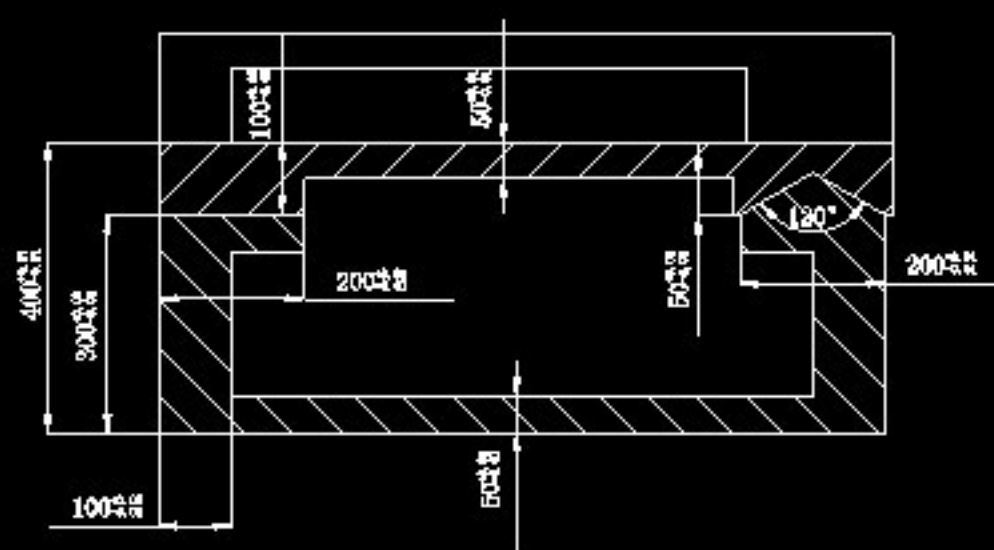
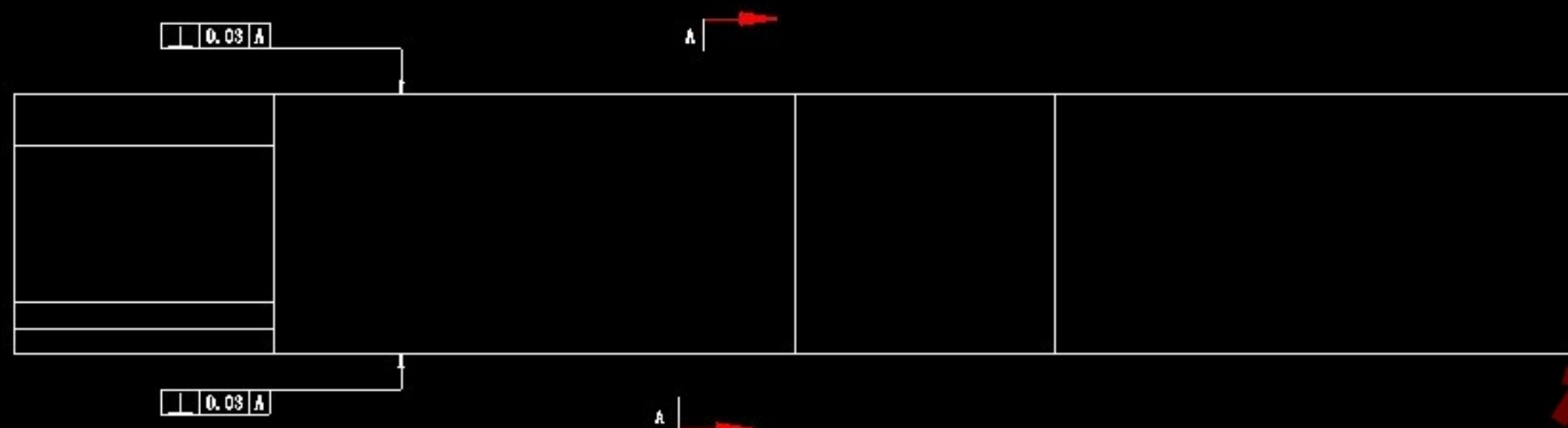
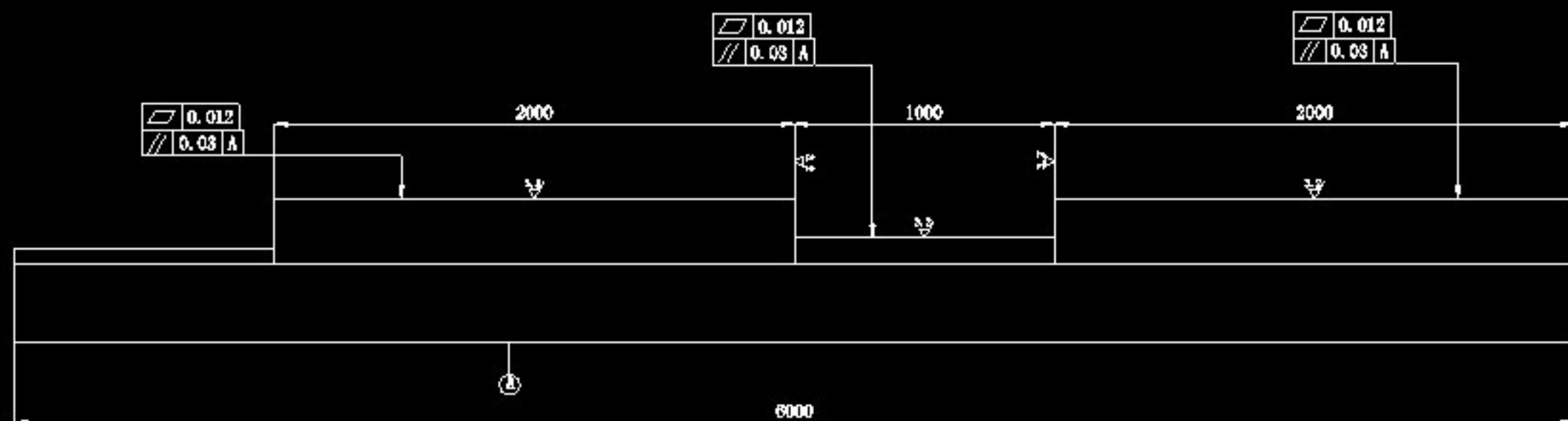
技术要求： 加工完成后对零件进行表面淬火。

滚轮支承上盖

比例 1:1
共 张 第 张

制图	陈浩	2006、05、19	湖南科技大学
审核	匡建新		02级机制本科二班 021B1222

其余未标注均为 μ


$$\frac{A-A}{1:2}$$

导 轨

比例	1.64
----	------

共 张 第 张

制图
审核

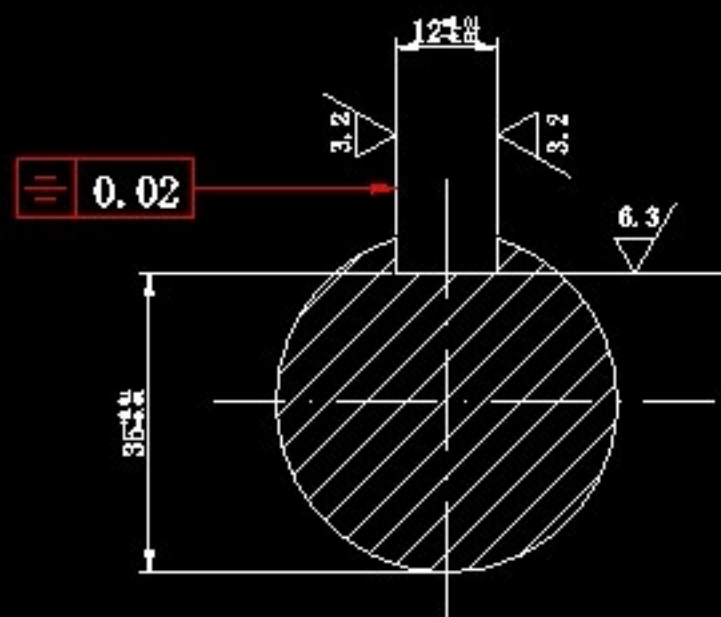
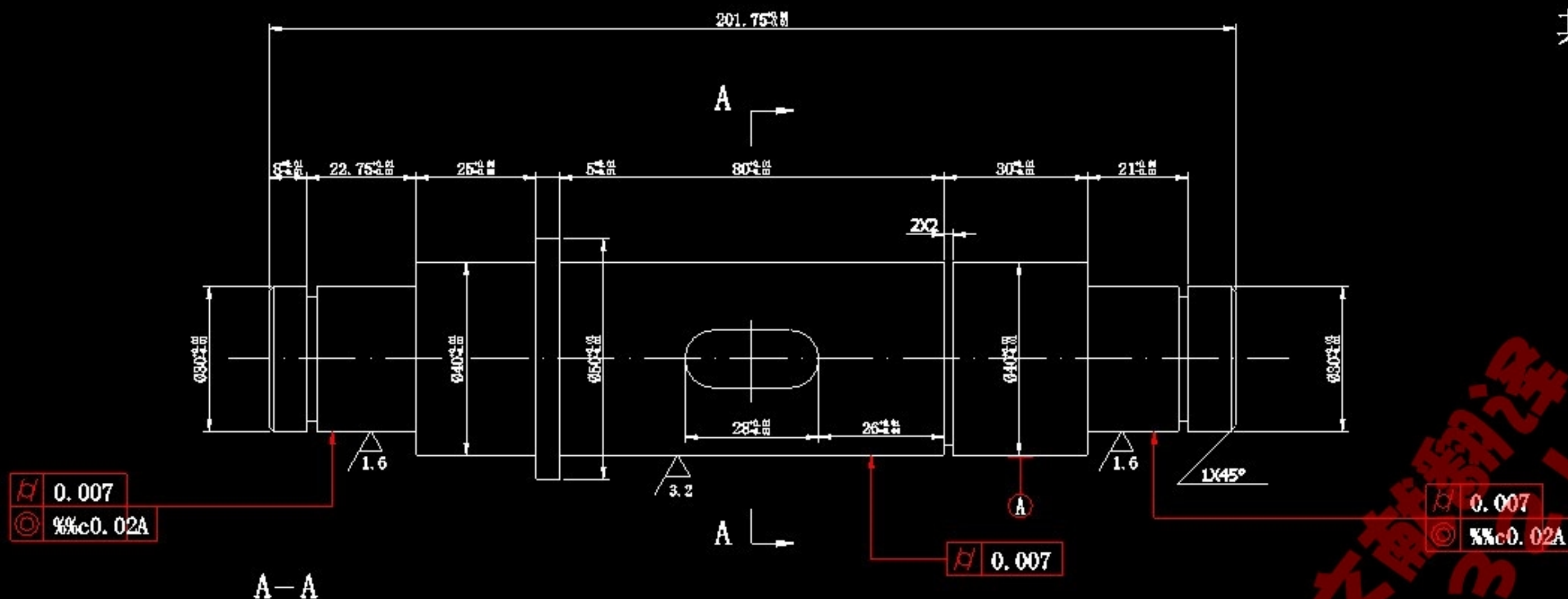
陈浩
匡建毅

2008、05、19	
------------	--

湖南科技大学
02级机制本科二班 021B1222

A2

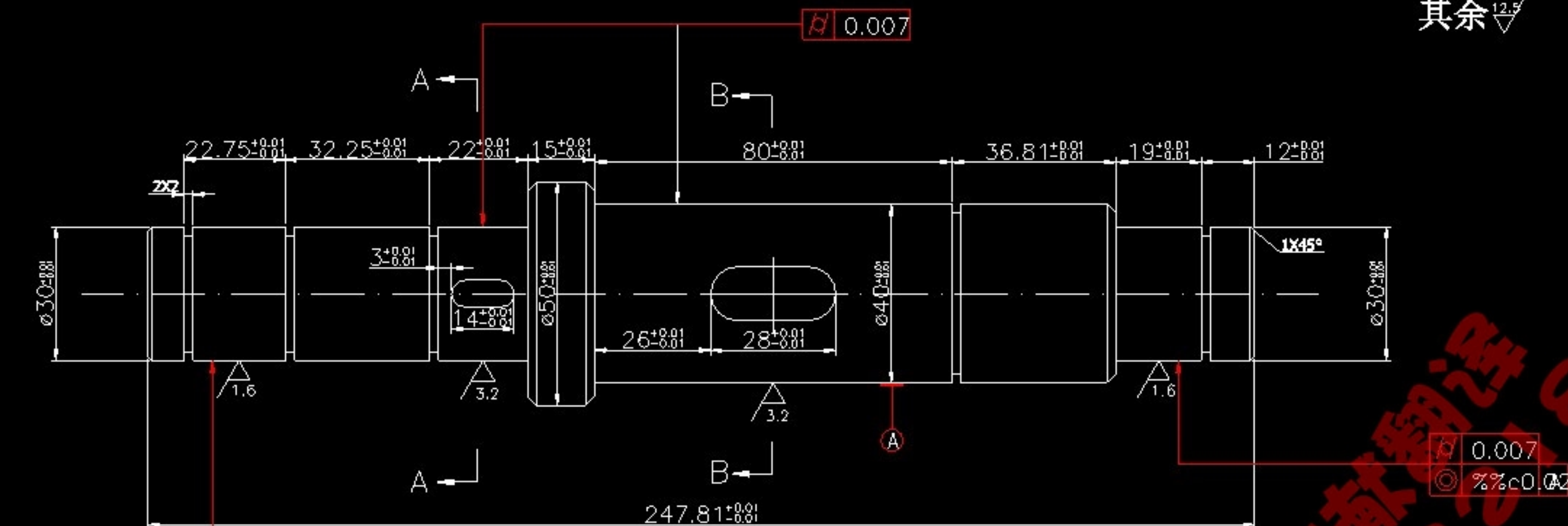
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
调质处理 HB=190-230

轴-1			比例	1:1
			共 张	第 张
制图	陈浩	2006. 05. 19	湖南科技大学 02级机制本科二班 021B1222	
审核	匡建新			
			A3	

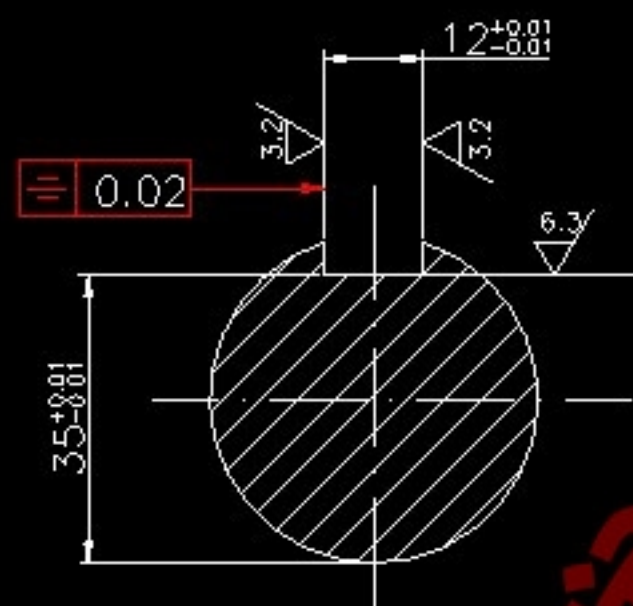
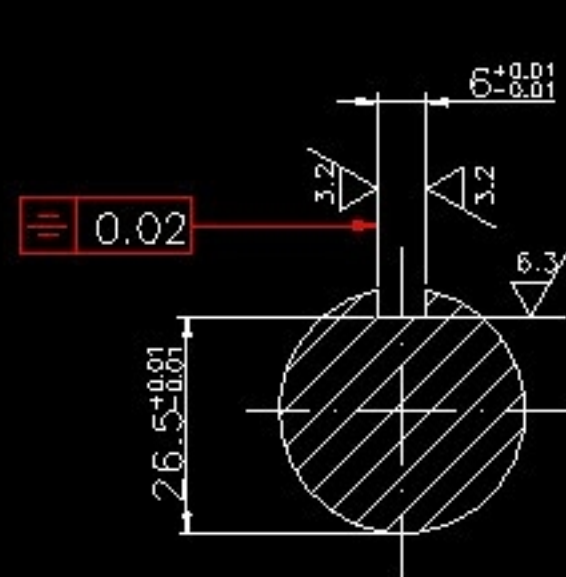
其余 $\sqrt{12.5}$



Ra	0.007
Ra	0.007

A-A

B-B

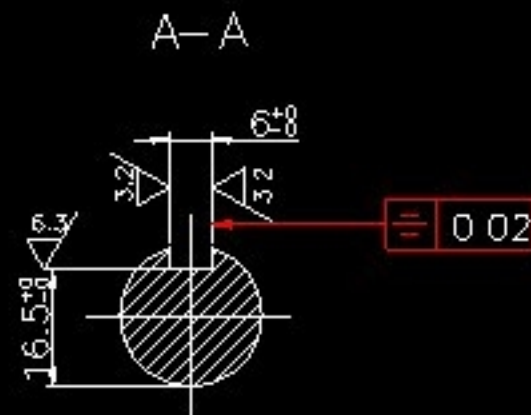
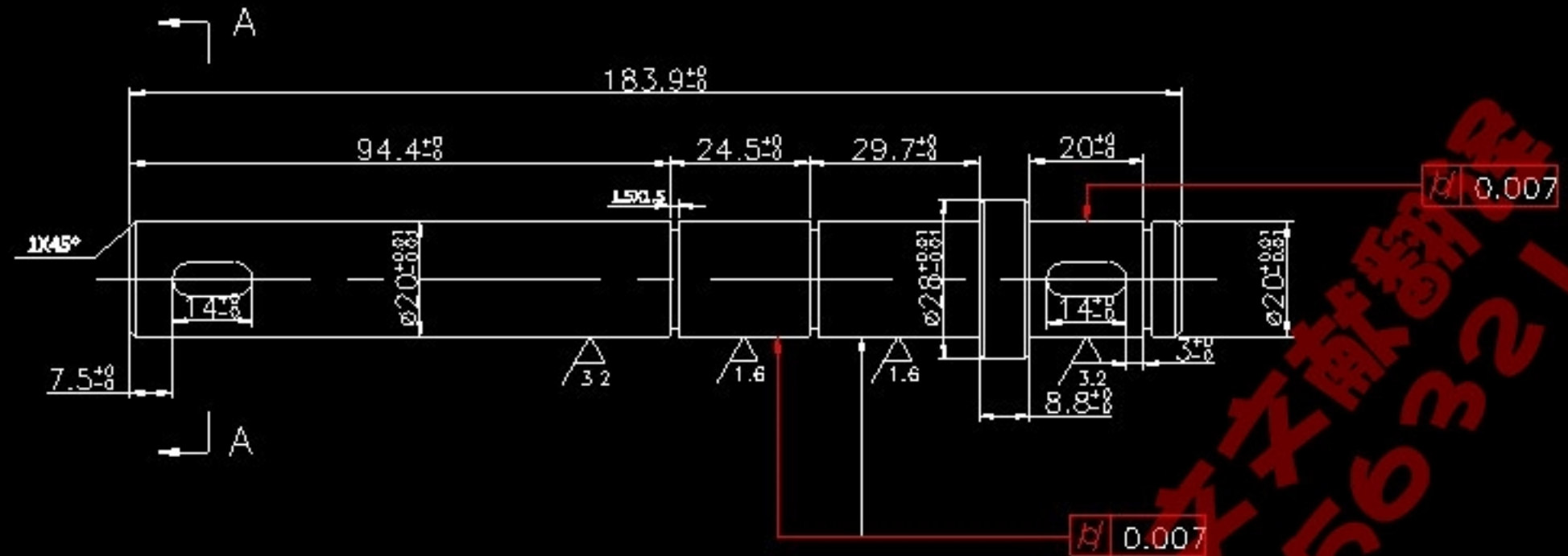


技术要求

调质处理 HB=190-230

轴-2			比例	1:1
			共1张	第1张
制图	陈浩	2006.05.19	湖南科技大学 02级机械本科二班 021B1222	
审核	匡建新			

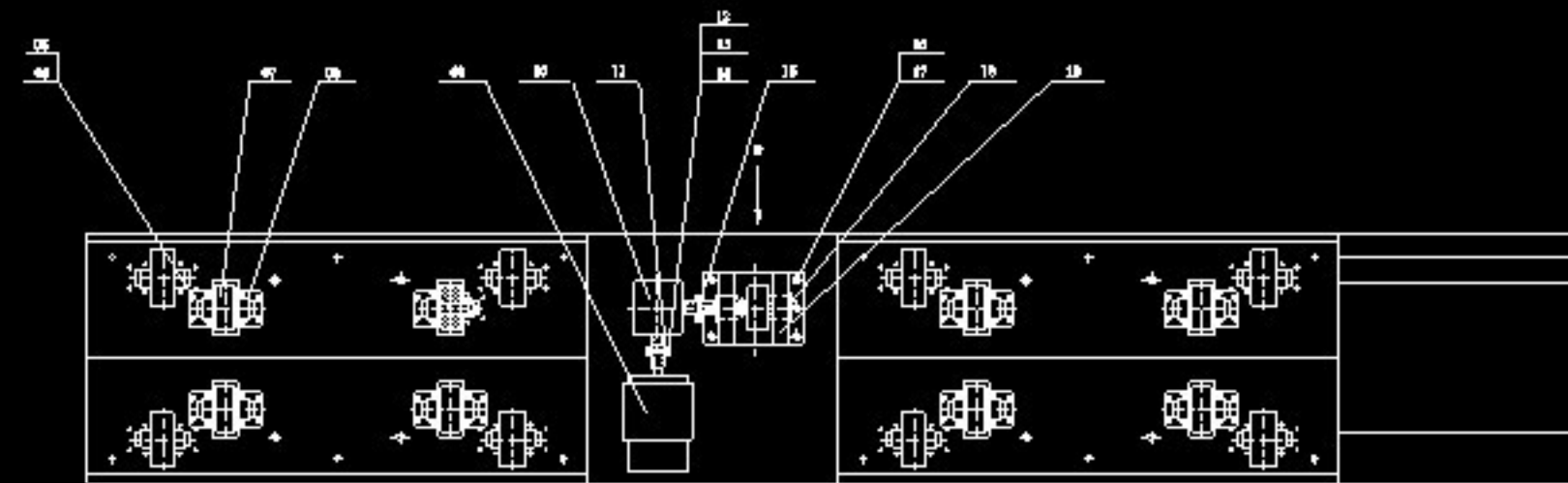
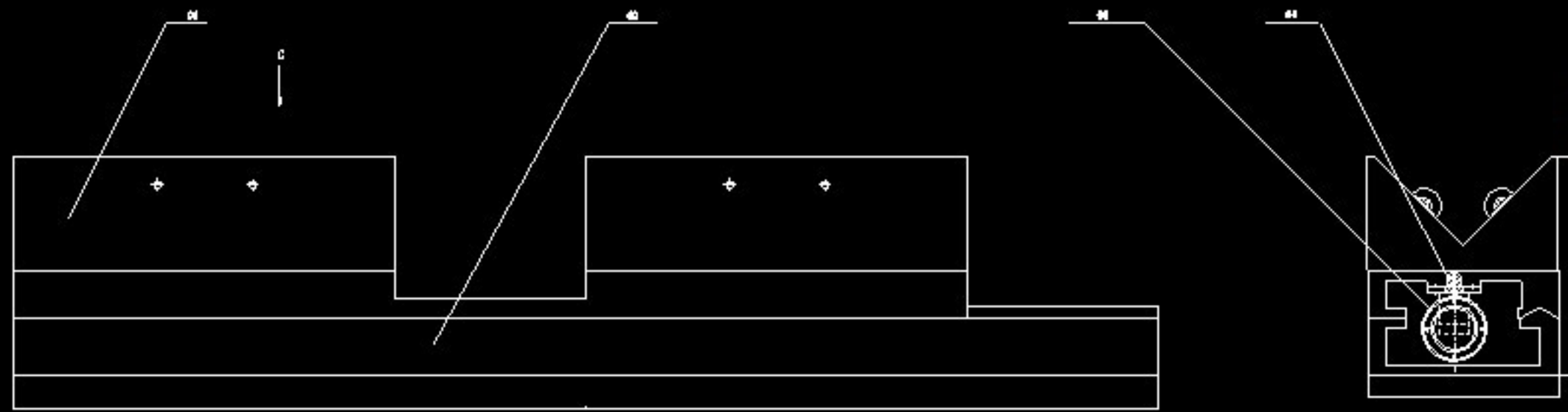
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
调质处理 HB=190-230

轴—3			比例	1:1
			共张	第张
制图	陈浩	2006.05.19	湖南科技大学 02级机械本科二班 021B1222	
审核	匡建新			
			A3	

装配图 A0

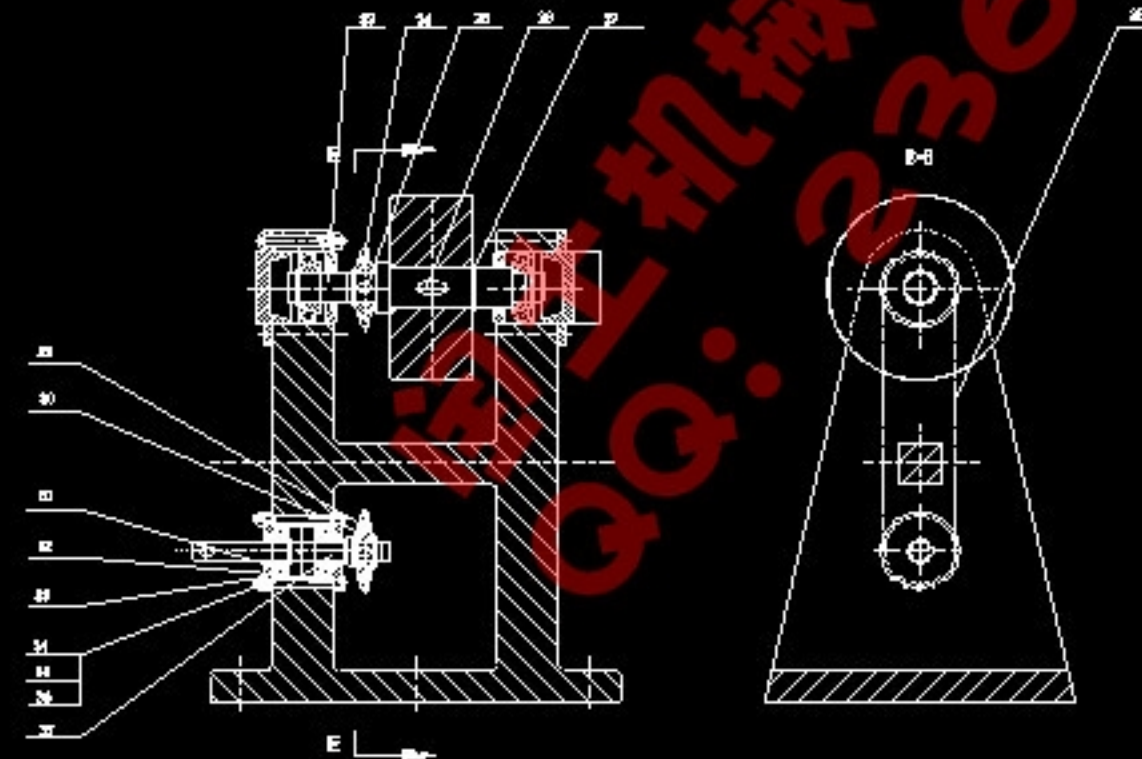
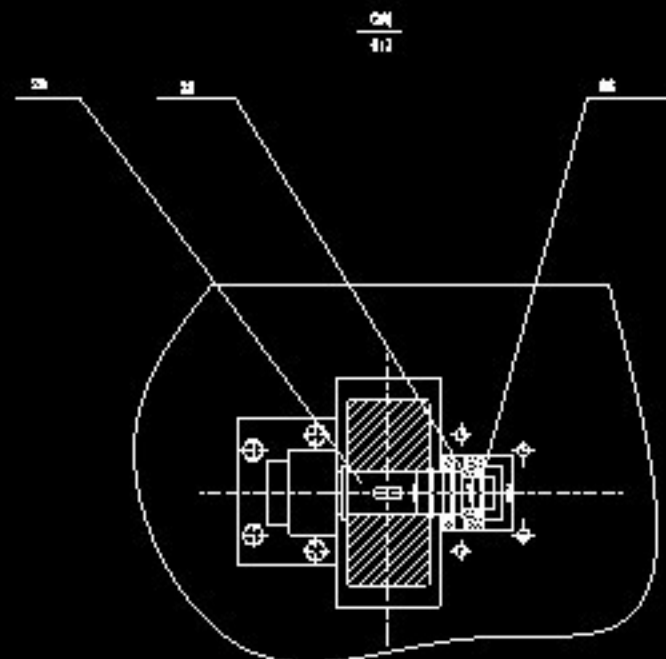


技术要求:

1. 导轨要与地面固定。放置导轨的地面要求平整。
2. 图中表示出来的只是一边活动的导轨，在其另一边还要装上另一固定的导轨，其形状与图中的导轨相同，但一定要使该导轨的上下导轨保持相对固定。
3. 在整个装置装配完之后，要在非接触面上涂上油脂。

D向

4:1



37	轴 3	1	40Cr	
36	轴套	4	45	GB27.1-88
35	轴套	4	45	GB27.1-88
34	轴套	4	45	GB27.1-88
33	轴套	4	45	GB27.1-88
32	轴套	4	45	GB27.1-88
31	轴套	4	45	GB27.1-88
30	轴套	4	45	GB27.1-88
29	轴套	4	45	GB27.1-88
28	轴套	4	45	GB27.1-88
27	轴套	4	45	GB27.1-88
26	轴套	4	45	GB27.1-88
25	轴套	4	45	GB27.1-88
24	轴套	4	45	GB27.1-88
23	轴套	4	45	GB27.1-88
22	轴套	4	45	GB27.1-88
21	轴套	4	45	GB27.1-88
20	轴套	4	45	GB27.1-88
19	轴套	4	45	GB27.1-88
18	轴套	4	45	GB27.1-88
17	轴套	4	45	GB27.1-88
16	轴套	4	45	GB27.1-88
15	轴套	4	45	GB27.1-88
14	轴套	4	45	GB27.1-88
13	轴套	4	45	GB27.1-88
12	轴套	4	45	GB27.1-88
11	轴套	4	45	GB27.1-88
10	轴套	4	45	GB27.1-88
09	轴套	4	45	GB27.1-88
08	轴套	4	45	GB27.1-88
07	轴套	4	45	GB27.1-88
06	轴套	4	45	GB27.1-88
05	轴套	4	45	GB27.1-88
04	轴套	4	45	GB27.1-88
03	轴套	4	45	GB27.1-88
02	轴套	4	45	GB27.1-88
01	轴套	4	45	GB27.1-88