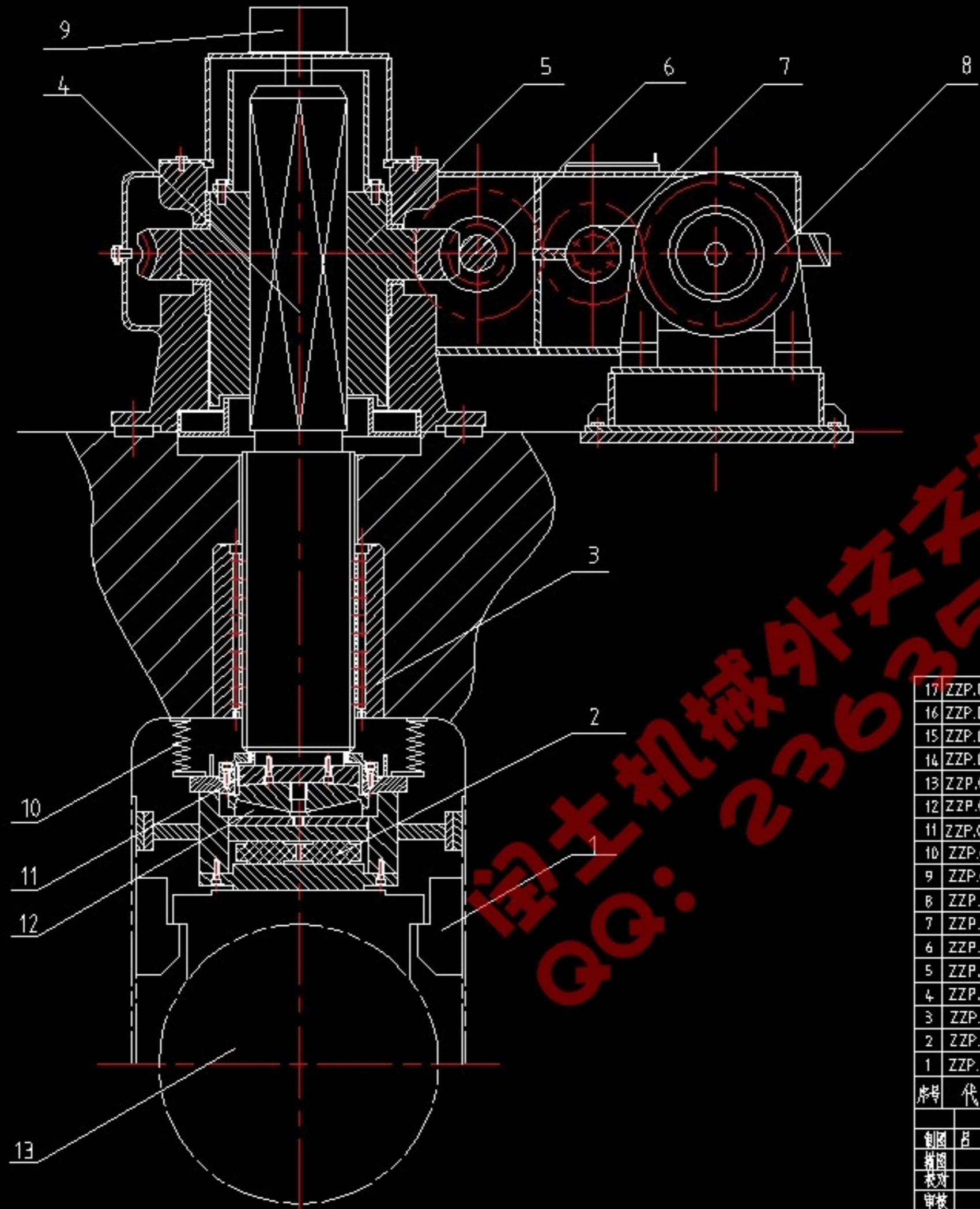


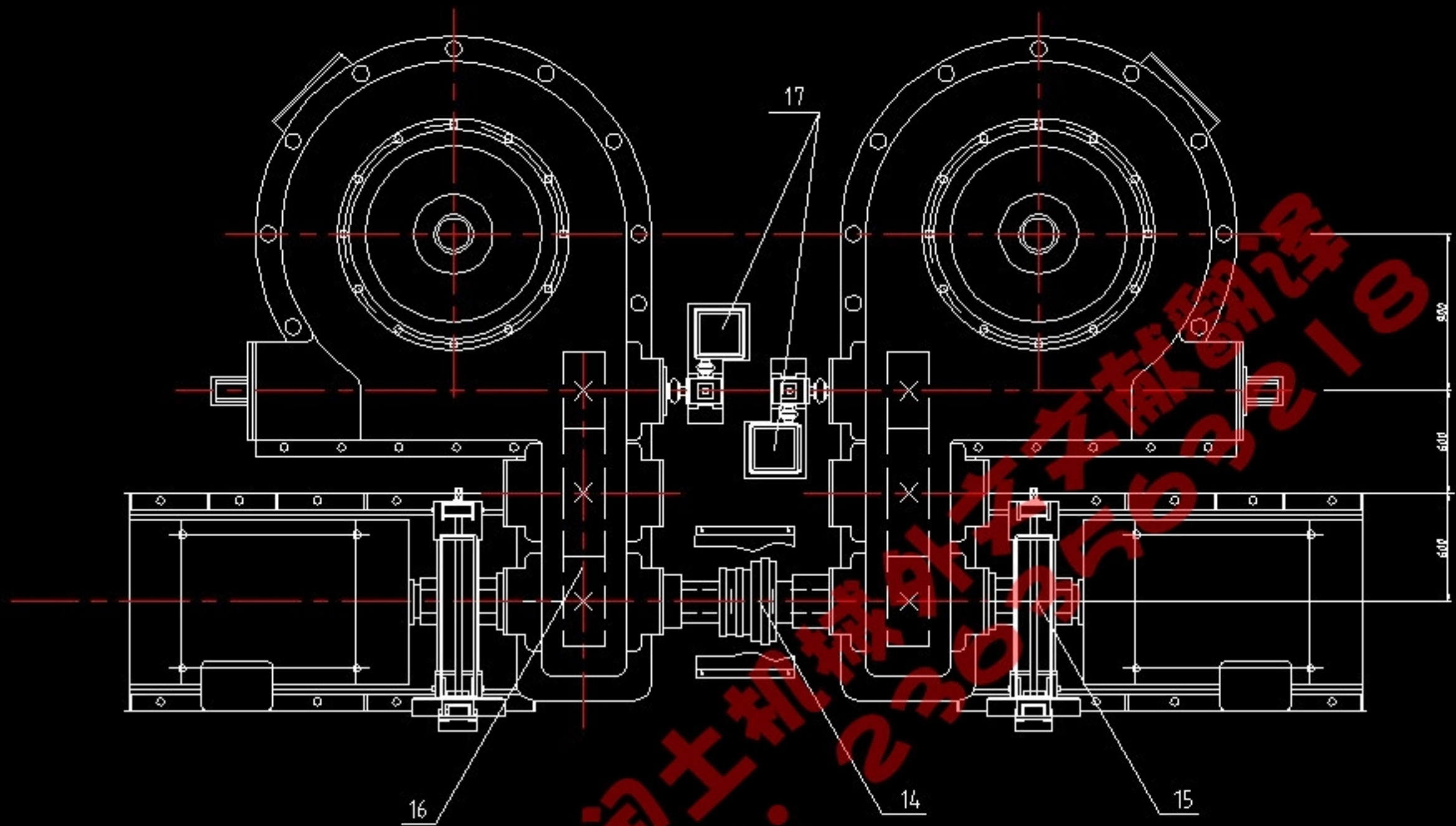
名称	修改日期	类型	大小
 毕业论文(原文).doc	2011/3/27 21:44	Microsoft Word ...	3,596 KB
 毕业设计(论文)任务书.doc	2011/3/27 21:41	Microsoft Word ...	26 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 图片1.wmf	2007/12/7 17:33	图片文件(.wmf)	2,566 KB
 压下机械A.dwg	2007/12/10 20:50	AutoCAD 图形	174 KB
 压下螺丝(螺母).dwg	2007/12/12 15:35	AutoCAD 图形	272 KB
 总装配图A.dwg	2007/12/7 18:55	AutoCAD 图形	184 KB

淘宝大学  
QQ: 236250218



17	ZZP.01.02.17	自整角机	2	装配件			
16	ZZP.01.02.16	圆柱齿轮减速机	2	装配件			
15	ZZP.01.02.15	制动器	2	装配件			
14	ZZP.01.02.14	电磁离合器	1	装配件			
13	ZZP.01.02.13	支撑辊	1	装配件			
12	ZZP.01.02.12	止推轴承	2	装配件			
11	ZZP.01.02.11	球面轴	2	装配件			
10	ZZP.01.02.10	防尘罩	2	装配件			
9	ZZP.01.02.09	位置传感器	2	装配件			
8	ZZP.01.02.08	压下电动机	2	装配件			
7	ZZP.01.02.07	惰轮	2	装配件			
6	ZZP.01.02.06	蜗杆装配	2	装配件			
5	ZZP.01.02.05	蜗轮装配	2	装配件			
4	ZZP.01.02.04	压下蜗丝	2	装配件			
3	ZZP.01.02.03	压下螺母	2	装配件			
2	ZZP.01.02.02	压力传感装置	2	装配件			
1	ZZP.01.02.01	支撑辊平衡装置	1	装配件			

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(Kg)	总重	备注
制图	吕波	鞍钢职工大学 机维 05					
审核		φ950轧机总装配图					
审核		材质	个数				
认可		重量	比例	1:15			
2007年12月5日				第 2 张 共 2 张			
				原图号 ZZP.01.02			



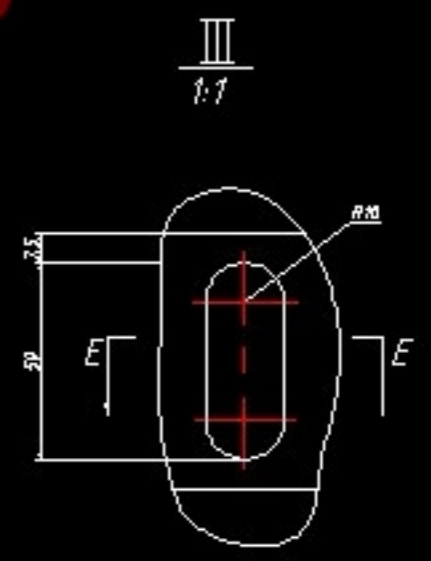
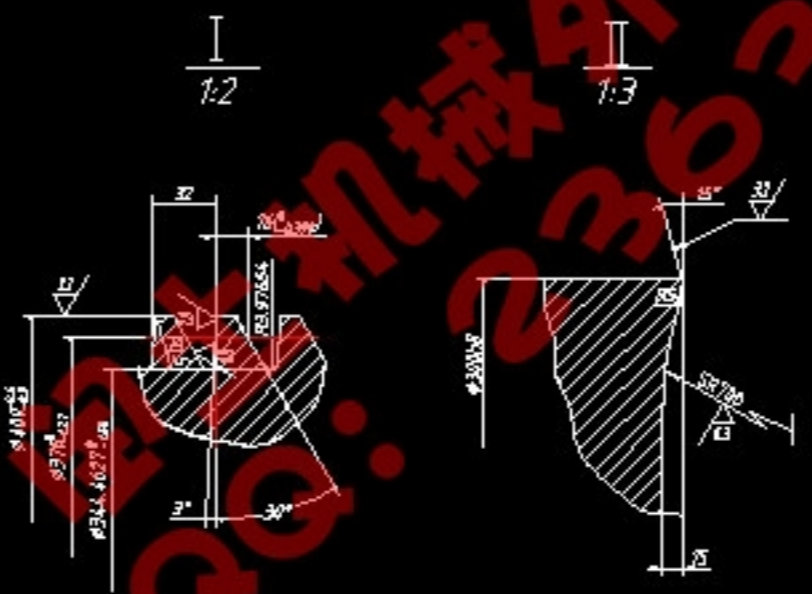
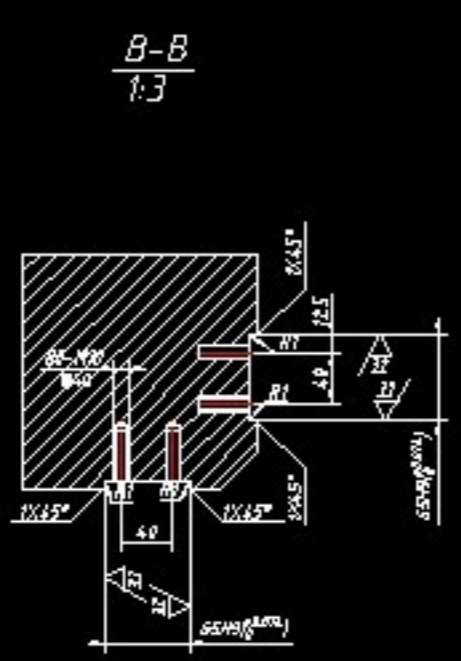
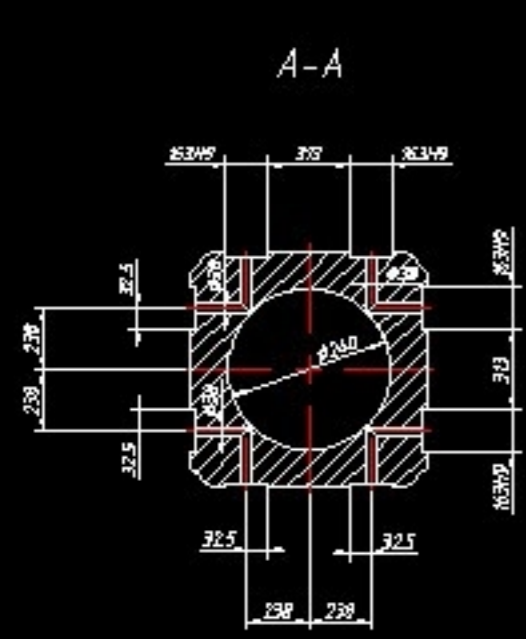
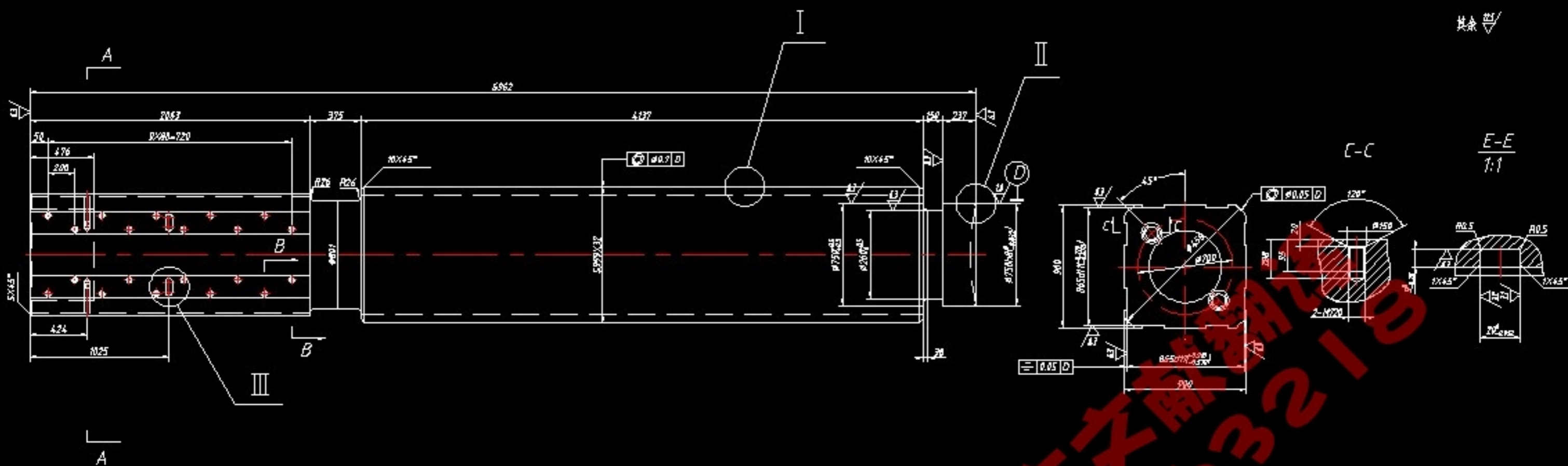
技术要求

1. 所有零部件在制坯厂进行总装试车, 各零部件运转灵活, 无卡阻现象。
2. 各端面及减速机结合面在装配时应涂耐燃、耐油密封胶, 密封胶型号由工艺部门给定。

# ∅950轧机总装配图

制图	吕 波	鞍钢职工大学 机维 05		第 1 套 共 2 套
审核		∅950轧机总装配图		
校对		材 质	个 数	ZZP.01.02
安装		重 量	比 例	
认可			1:15	
2007年12月5日				

其他

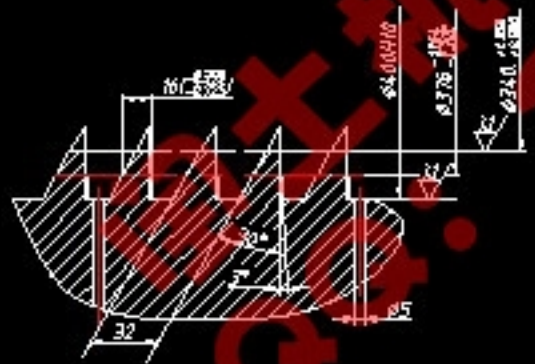
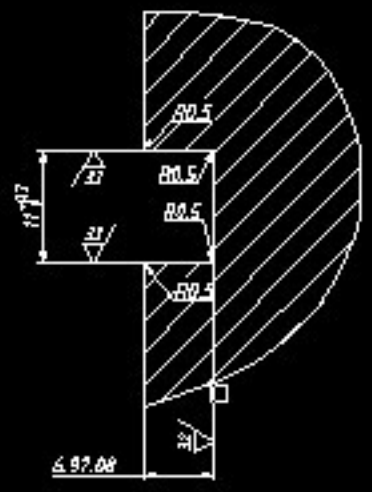
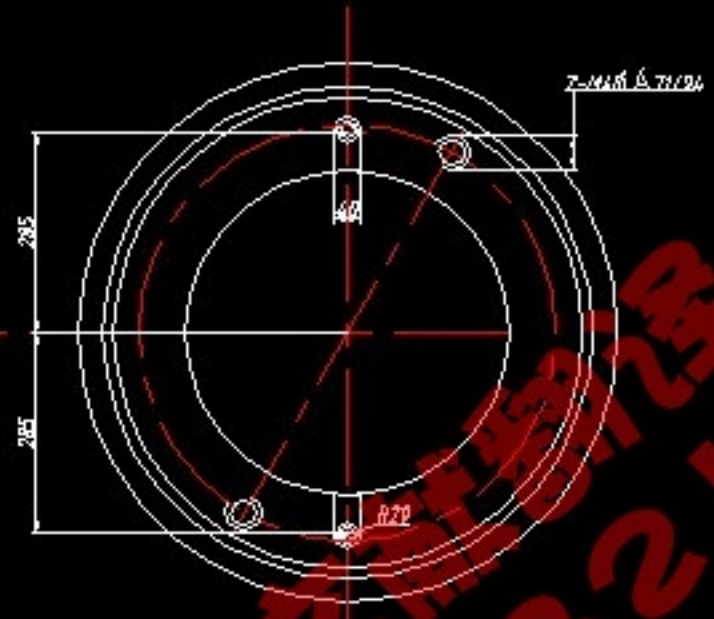
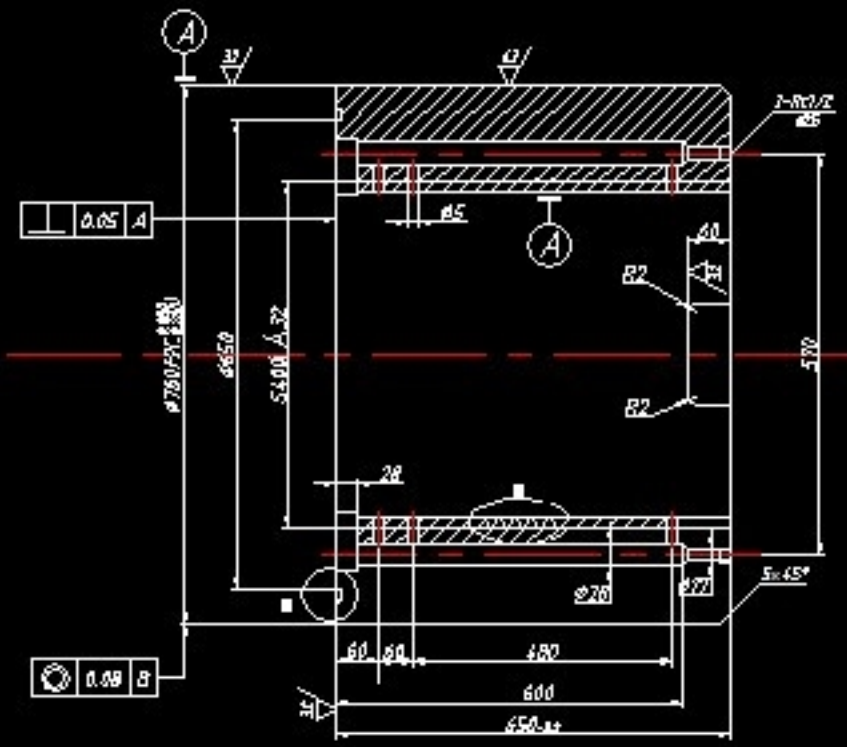
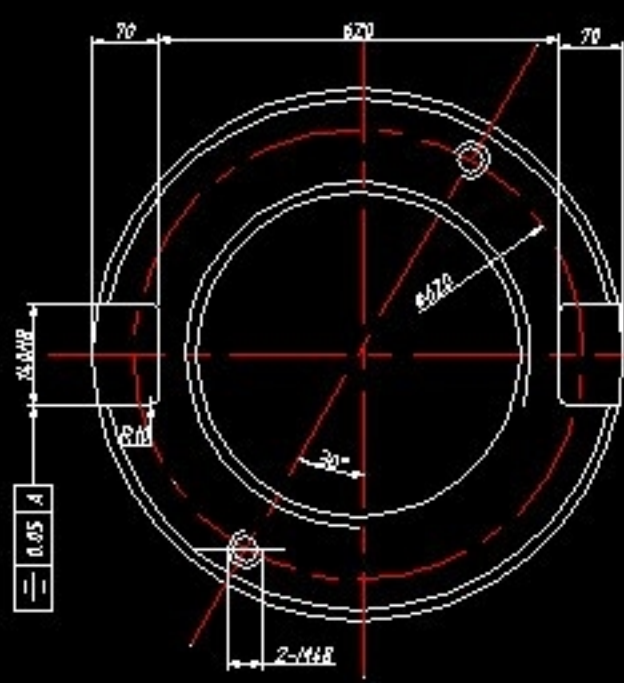


技术要求

1. 零件验收按Ⅲ组
- YZB100.7-88, HB269-302.
2. 球面SR700与相关件研研, 接触率不小于80%.

# 压下螺丝

图号	YJ05	鞍钢职工大学 机维05
名称	压下螺丝	
材料	42CrMo	小件
比例	1:1	
制图		
审核		
日期		



# 压下螺母

图号	机械05	鞍钢职工大学 机械05	第 1 套 / 共 1 套
名称		压下螺母	
材料		ZCuZn25Al6FeMn3	
重量		1441kg	比例 1:6

液压缸

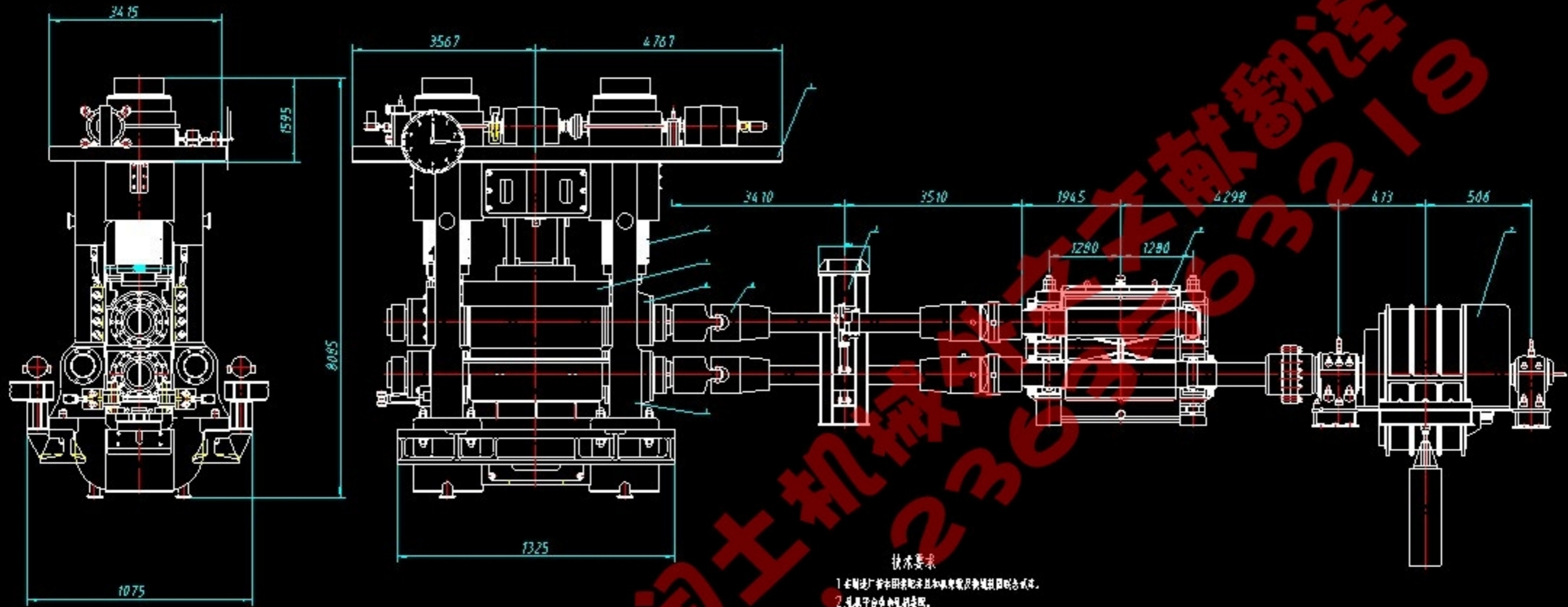
序号	名称	规格	数量
1	缸盖	HT200	2
2	缸筒	HT200	1
3	缸底	HT200	1
4	活塞杆	45	1
5	密封套	HT200	2

润滑方式

序号	润滑部位	润滑方式	点 数
1	缸盖	手工	2
2	缸筒	手工	1
3	缸底	手工	1
4	活塞杆	手工	1
5	密封套	手工	2
6	缸盖	手工	2
7	缸筒	手工	1
8	缸底	手工	1

技术规范

序号	名称	规格	单位
1	缸盖	HT200	个
2	缸筒	HT200	个
3	缸底	HT200	个
4	活塞杆	45	根
5	密封套	HT200	个
6	缸盖	HT200	个
7	缸筒	HT200	个
8	缸底	HT200	个
9	活塞杆	45	根
10	密封套	HT200	个
11	缸盖	HT200	个
12	缸筒	HT200	个
13	缸底	HT200	个
14	活塞杆	45	根
15	密封套	HT200	个
16	缸盖	HT200	个



技术要求

1. 本图按厂部中图标注尺寸和公差及制造标准制造。
2. 缸盖与缸筒配合公差按GB/T 11361-1989。
3. 缸筒与缸底配合公差按GB/T 11361-1989。
4. 缸盖与缸筒配合公差按GB/T 11361-1989。
5. 缸盖与缸筒配合公差按GB/T 11361-1989。
6. 本图按厂部中图标注尺寸和公差及制造标准制造。
7. 本图按厂部中图标注尺寸和公差及制造标准制造。

图 号	图 名	图 号	图 名
01	缸盖	02	缸筒
03	缸底	04	活塞杆
05	密封套	06	缸盖
07	缸筒	08	缸底
09	活塞杆	10	密封套
11	缸盖	12	缸筒
13	缸底	14	活塞杆
15	密封套	16	缸盖

# 总装配图A

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	Z2P-01-01	缸盖	1	HT200	
2	Z2P-01-02	缸筒	1	HT200	
3	Z2P-01-03	缸底	1	HT200	
4	Z2P-01-04	活塞杆	1	45	
5	Z2P-01-05	密封套	2	HT200	
6	Z2P-01-06	缸盖	1	HT200	
7	Z2P-01-07	缸筒	1	HT200	
8	Z2P-01-08	缸底	1	HT200	
9	Z2P-01-09	活塞杆	1	45	
10	Z2P-01-10	密封套	2	HT200	