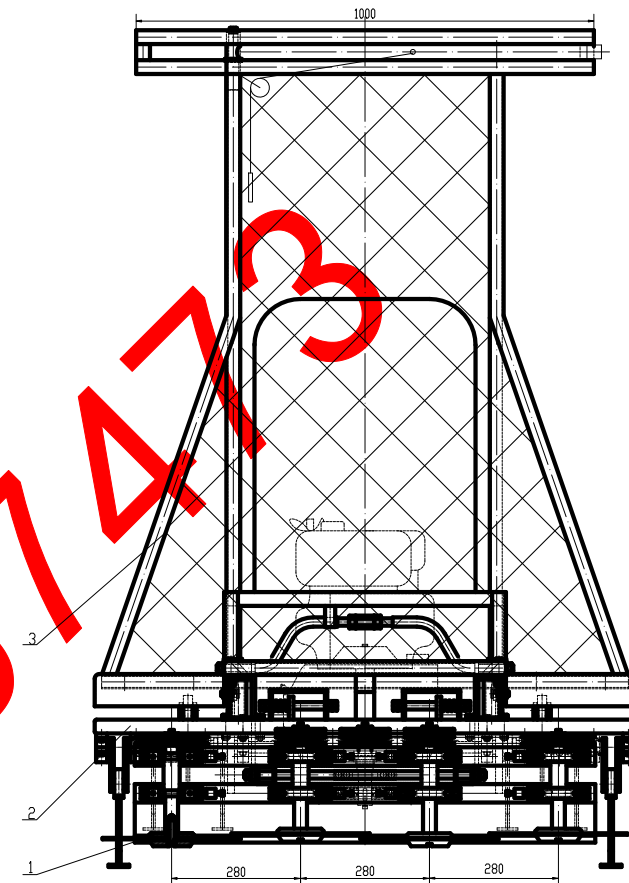
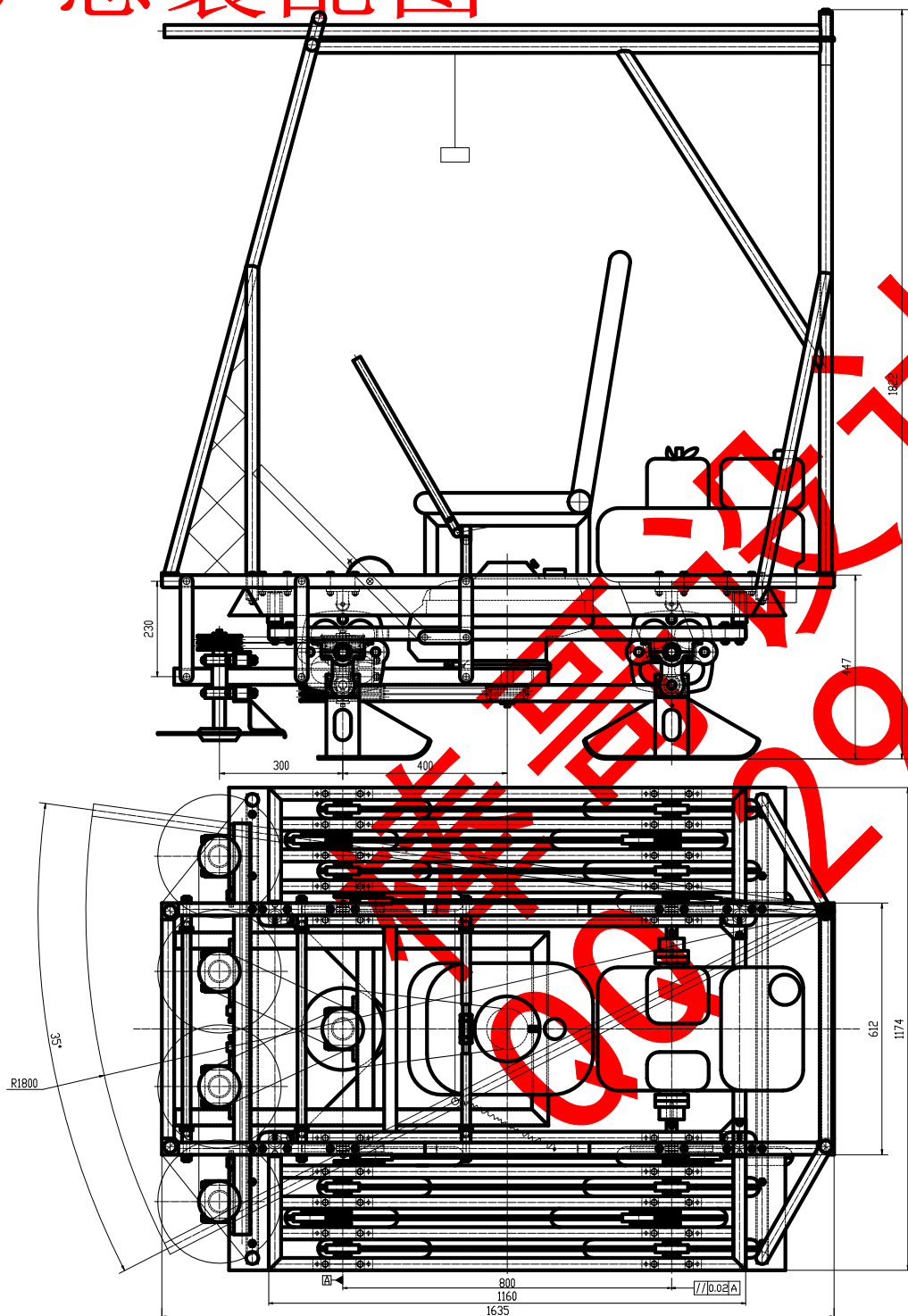


A0-总装配图



技术要求

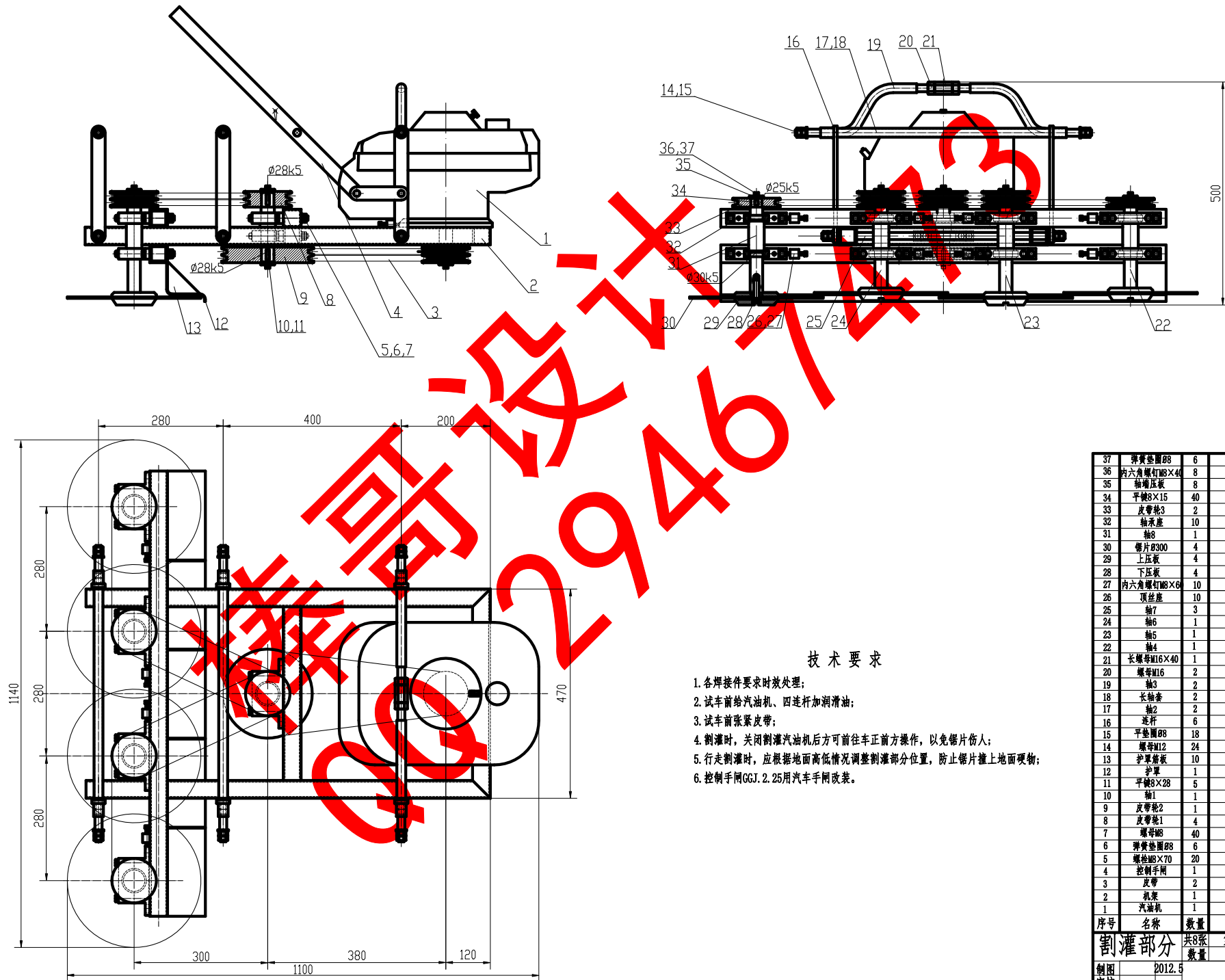
1. 试车前两个汽油机、浮动台导向杆、排障杆转轴以及离合器需加润滑油；
2. 试车前皮带张紧；
3. 试车前离合器空载磨合；
4. 行走部分机架各方向侧摆时要求各轴线之间平行度为0.02，前后两排轴承座要求每排上的轴承座相互之间同轴度0.012，排与排之间平行度为0.02；
5. 行走时，离合器为常闭，需要转弯时摆动相应方向的控制杆即可实现转弯；
6. 割灌时，关闭割灌汽油机后方可前往车正前方操作，以免伤片伤人；
7. 行走割灌时，应根据地面高低情况调整割灌部分位置，防止刀片撞上地面硬物。

主要技术参数

外形参数：1635×1174×1822
行走部分动力：4.8KW
行走档位：1, 0, -1
最大行走速度：12KM/h
转向方式：左右离合器差速转向
割灌部分动力：2.9KW垂直轴输出
刀片直径：300mm
刀片转速：1800r/min
割灌部分上下升降：手动控制
排障杆动力：手动

序号	名称	数量	材料	备注
1	行走部分	1		
2	割灌部分	1		
3	离合器	1		
4	排障杆	1		
5	刀片	1		
6	轴承	1		
7	皮带	1		
8	润滑油	1		
9	控制杆	1		
10	机架	1		

A1-割灌部分



37	弹簧垫圈Ø8	6			
36	内六角螺钉M8×40	8			
35	轴端压板	8	45		
34	平键8×15	40			
33	皮带轮3	2			
32	轴承座	10	Q235		
31	轴8	1	45		
30	锯片Ø300	4	Q235		
29	上压板	4	45		外购
28	下压板	4	45		外购
27	内六角螺钉M8×6	10	45		
26	顶丝座	10	Q235		
25	轴7	3	Q235		
24	轴6	1	Q235		
23	轴5	1	45		
22	轴4	1	45		
21	长螺母M16×40	1	45		
20	螺母M16	2			
19	轴3	2	45		
18	长轴套	2			
17	轴2	2	45		
16	连杆	6	Q235		
15	平垫圈Ø8	18			
14	螺母M12	24			
13	护罩板	10	Q235		
12	护罩	1	Q235		
11	平键8×28	5			
10	轴1	1			
9	皮带轮2	1			
8	皮带轮1	4			
7	螺母M8	40			
6	弹簧垫圈Ø8	6			
5	螺栓M8×70	20			
4	控制手柄	1			外购
3	皮带	2			
2	机架	1			
1	汽油机	1			外购
序号	名称	数量	材料	备注	
割灌部分	共8张	第2张	比例	1:4	
制图	2012.5	数量	1	图号	GGJ-2
审核					

The technical drawing illustrates the assembly of a walking part, likely for a vehicle or heavy machinery. It includes three main views: a side elevation at the top left, a front elevation at the top right, and a detailed plan view at the bottom. The side and front views show the mechanical components, including a motor, various shafts, bearings, and structural frames, with dimensions such as 755, 320, 17, 16, 15, 14, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 27, 26, 25, 24, 13, 12, 11, 10, 9, 8, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1, 174, 154, 530, 82, 15, 800, 1160, 500, 157, 17, 16, 15, 14, 13, 12, 11, 10, 9, 8, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1. The plan view shows the layout of the components from above, with dimensions like 800, 1160, 500, 157, 17, 16, 15, 14, 13, 12, 11, 10, 9, 8, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1. A large red watermark '2946' is overlaid on the drawing. A table of parts and their quantities is located in the bottom right corner.

序号	名称	数量	材料	备注
27	滑动轴Ø25	2	45	
26	平键	2		
25	离合器滑动端	2	45	
24	离合器固定端	2	45	
23	螺母M12	8		
22	离合器架	2	Q235	
21	弹簧	2	弹簧钢	
20	平垫圈Ø16	4		
19	滑动轴Ø16	2	45	
18	拨叉	2	45	
17	机架	1		
16	轴承座Ø25	22	Q235	
15	曲轴	4		
14	轴承座Ø20	16	Q235	
13	导杆座2	2	Q235	
12	前脚踏板	8	Q235	
11	踏板	8	Q235	
10	后脚踏板	8	Q235	
9	脚立板	16	Q235	
8	脚踏板	24	Q235	
7	凸块	1	Q235	
6	螺母M8	108		
5	弹簧垫圈	64		
4	螺栓M8x60	54		
3	导杆座1	2	Q235	
2	导杆	4	45	
1	汽油机	1		外购

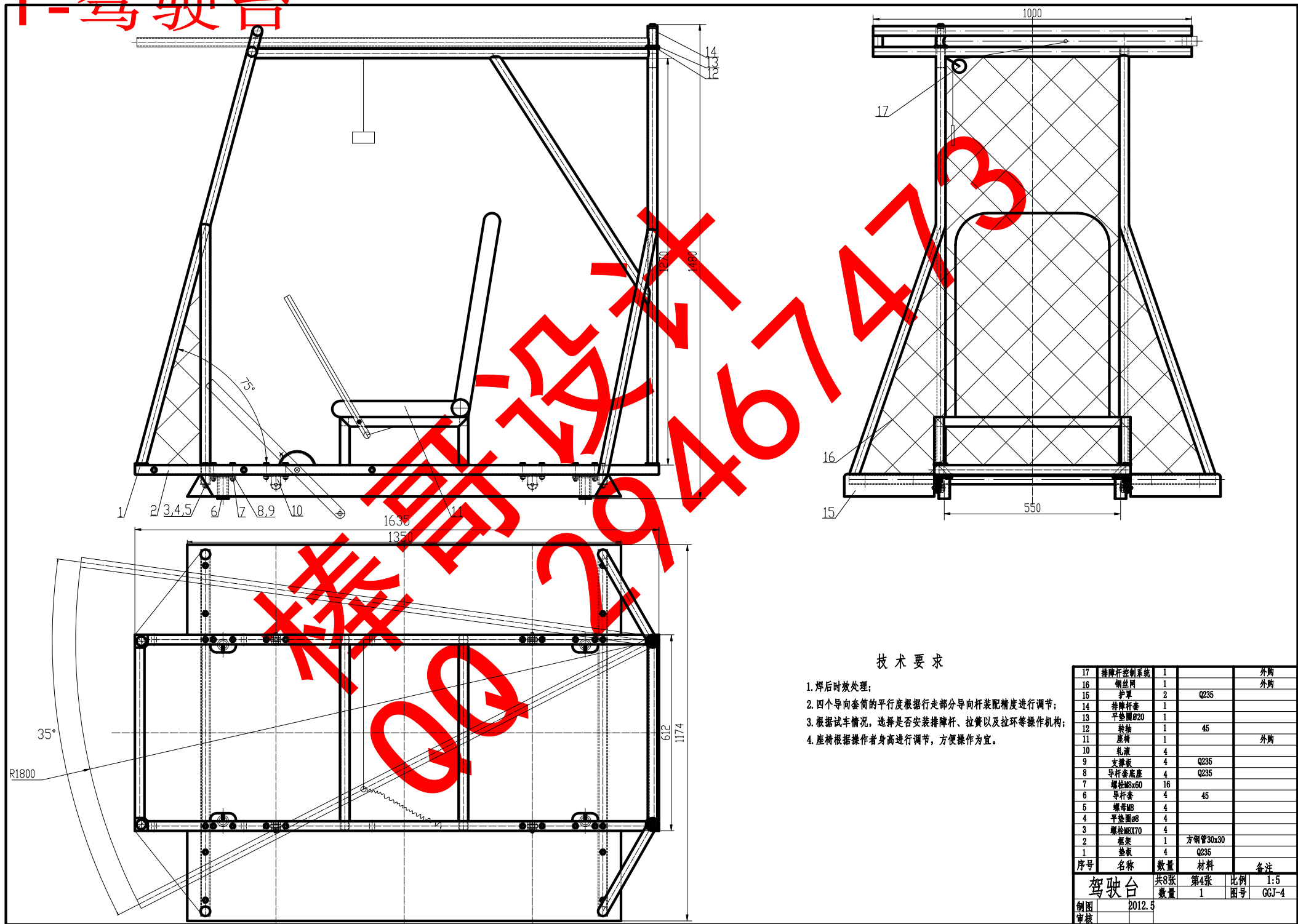
行走部分 共8张 第3张 比例 1:4 图号 GGJ-3

制图 2012.5 审核

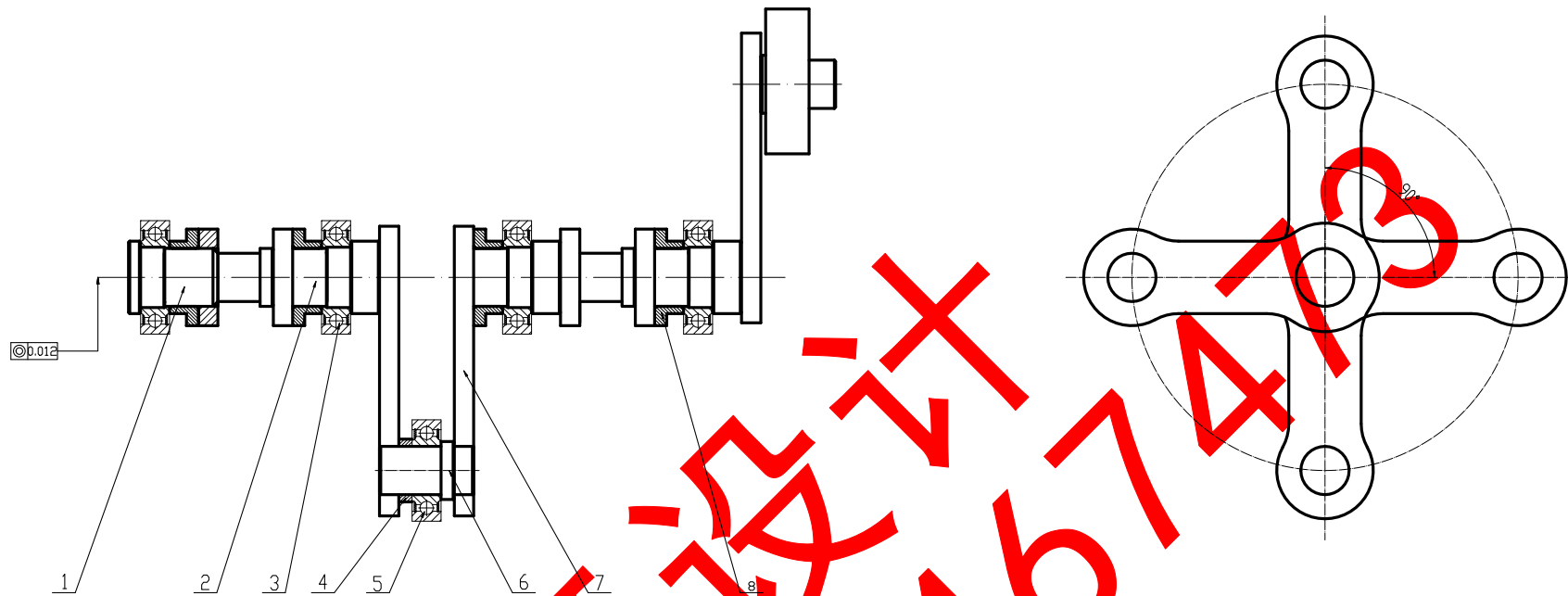
1. 焊接时注意保护轴承；
2. 机架各方钢管焊接时要求各轴线之间平行度为 0.02；
3. 前后两排轴承座要求每排上的轴承座相互之间同轴度 0.012，排与排之间平行度为 0.02；
4. 各焊接件要求时效处理；
5. 试车前给汽油机、浮动台导向杆以及离合器添加润滑油；
6. 试车前离合器空载跑合；
7. 行走时，离合器为常闭，需要转弯时拨动相应方向的控制杆即可实现转弯。

27	滑动轴B25	2	45		
26	平键	2			
25	高合基滑动端	2	45		
24	高合基固定端	2	45		
23	螺母M12	8			
22	高合基架	2	Q235		
21	弹簧	2	弹簧钢		
20	平垫圈a16	4			
19	滑动轴B16	2	45		
18	拨叉	2	45		
17	机架	1			
16	轴承座a25	22	Q235		
15	曲轴	4			
14	轴承座B20	16	Q235		
13	导杆座2	2	Q235		
12	前脚底板	8	Q235		
11	连板	8	Q235		
10	后脚底板	8	Q235		
9	脚立板	16	Q235		
8	脚踏板	24	Q235		
7	白壳	1	Q235		
6	螺母M8	108			
5	异径垫圈	54			
4	螺栓M8x60	54			
3	导杆座1	2	Q235		
2	导杆	4	45		
1	汽油机	1			外购
序号	名称	数量	材料	备注	
行走部分		共8张	第3张	比例	1:4
		数量	1	图号	GGJ-3
制图	2012.5				
审核					

A1-驾驶台

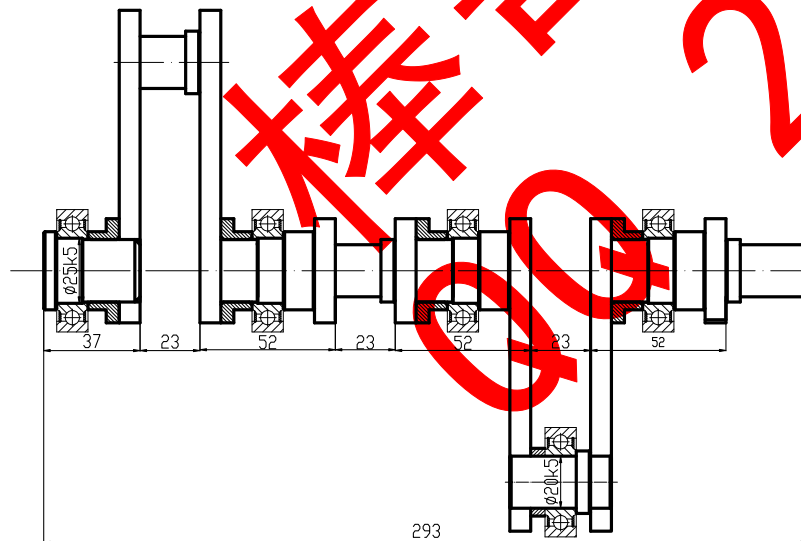


A1-曲轴



技术要求:

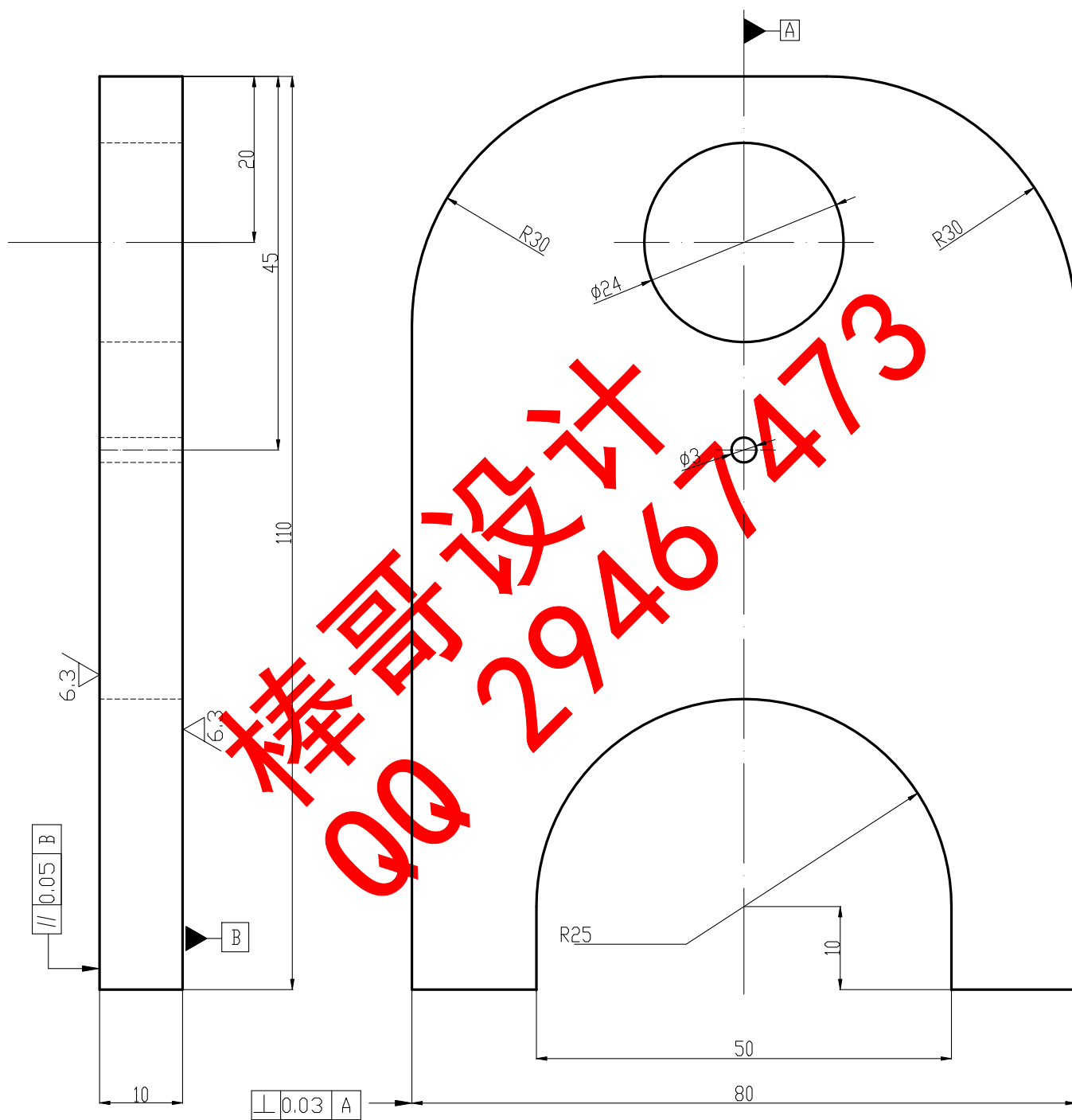
- 1, 焊接前必须装上脚FSBXJ.1, 然后分度焊接。
- 2, 焊接时将轴承冷却, 防止轴承受热变形。
- 3, 要求焊后时效处理。



8	轴承2	20	45	
7	曲柄	28	Q235	
6	轴3	16	45	
5	轴承20	16		
4	轴承1	16	45	
3	轴承25	20		
2	轴2	12	45	
1	轴1	6	45	
序号	名称	数量	材料	备注
曲轴		共 张	第 张	比例 1:1
制图		数量	图号	
审核				

A3-拨叉板

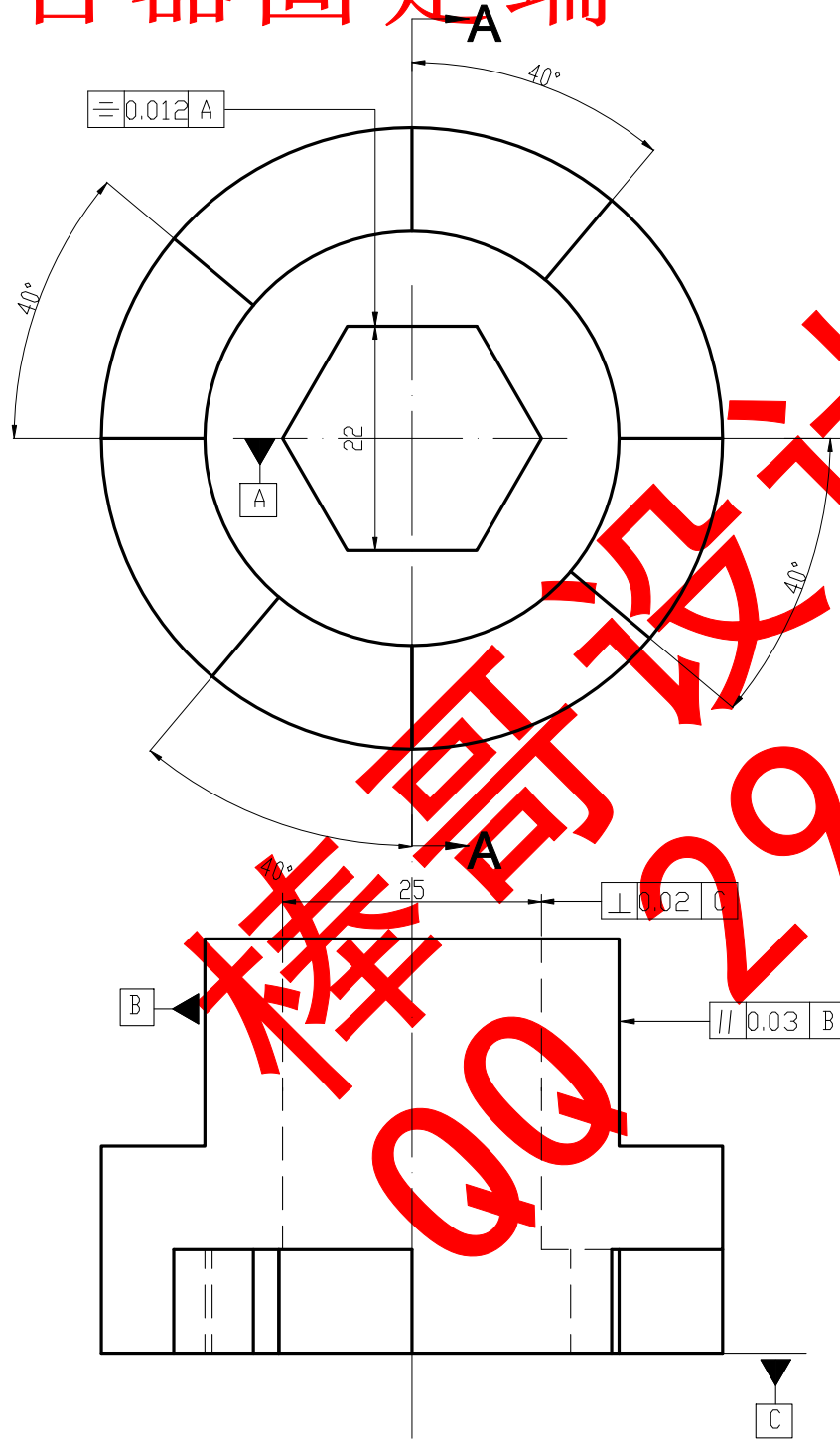
其余 $12.5 \sqrt{\text{ }}$



技术要求
1. 去毛刺。

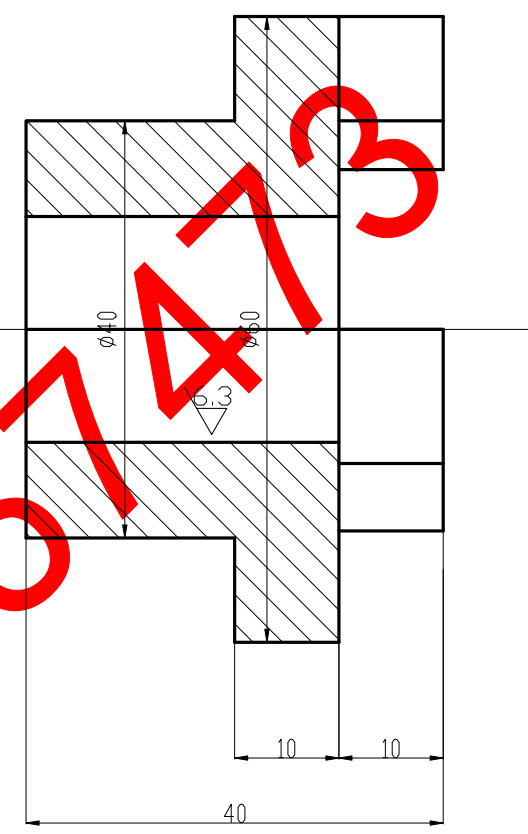
拨叉板		材料	45	比例	2:1
		数量	2	图号	GGJ-5
制图		2012.5			
审核					

A3-离合器固定端



A-A

其余 12.5



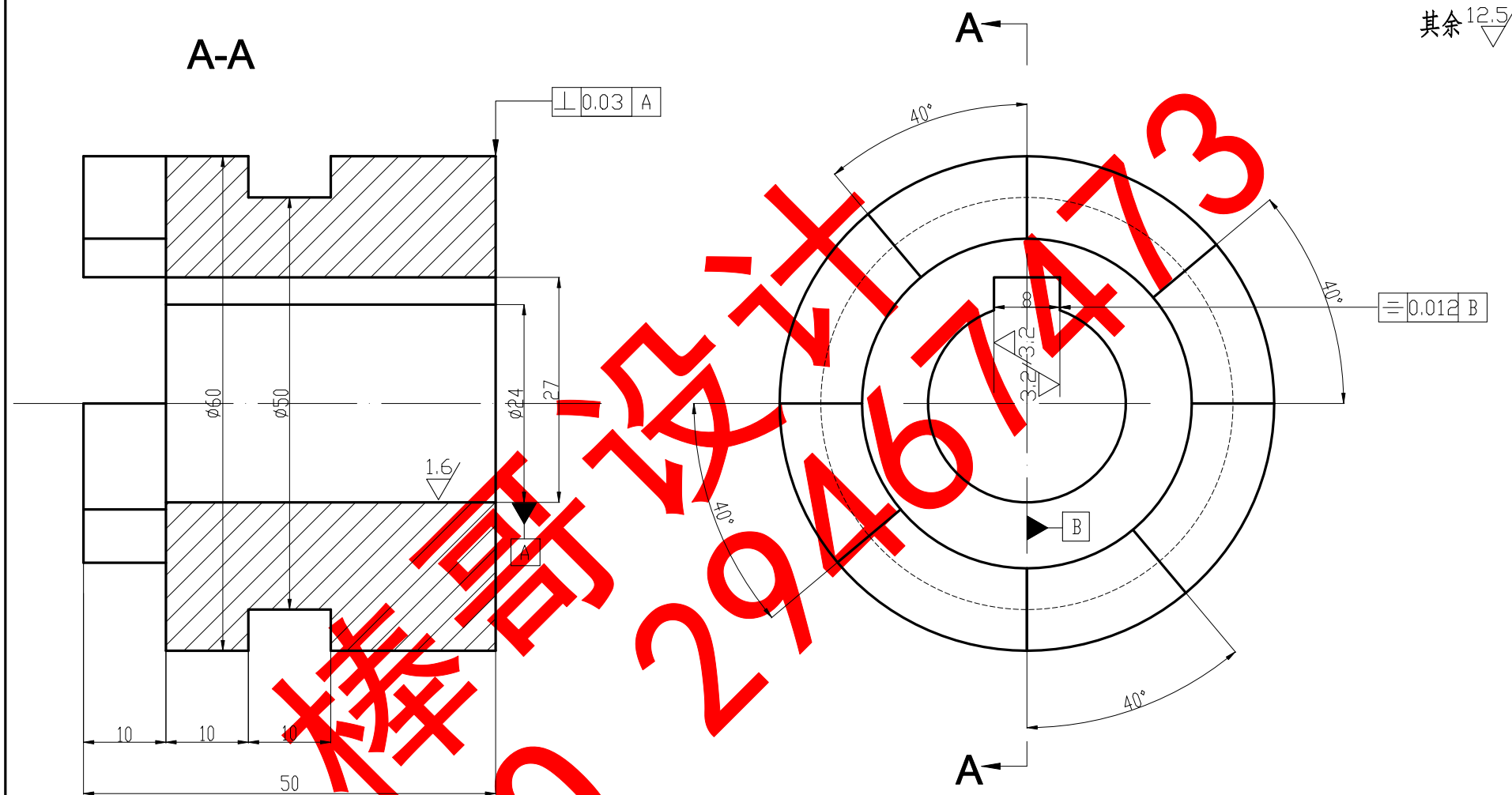
技术要求

1. 未注倒角1×45°；
2. 调质处理HB220-240。

离合器固定
端

制图	2012.5	材料	45	比例	2:1
审核		数量	2	图号	GGJ-8

A3-离合器滑动端



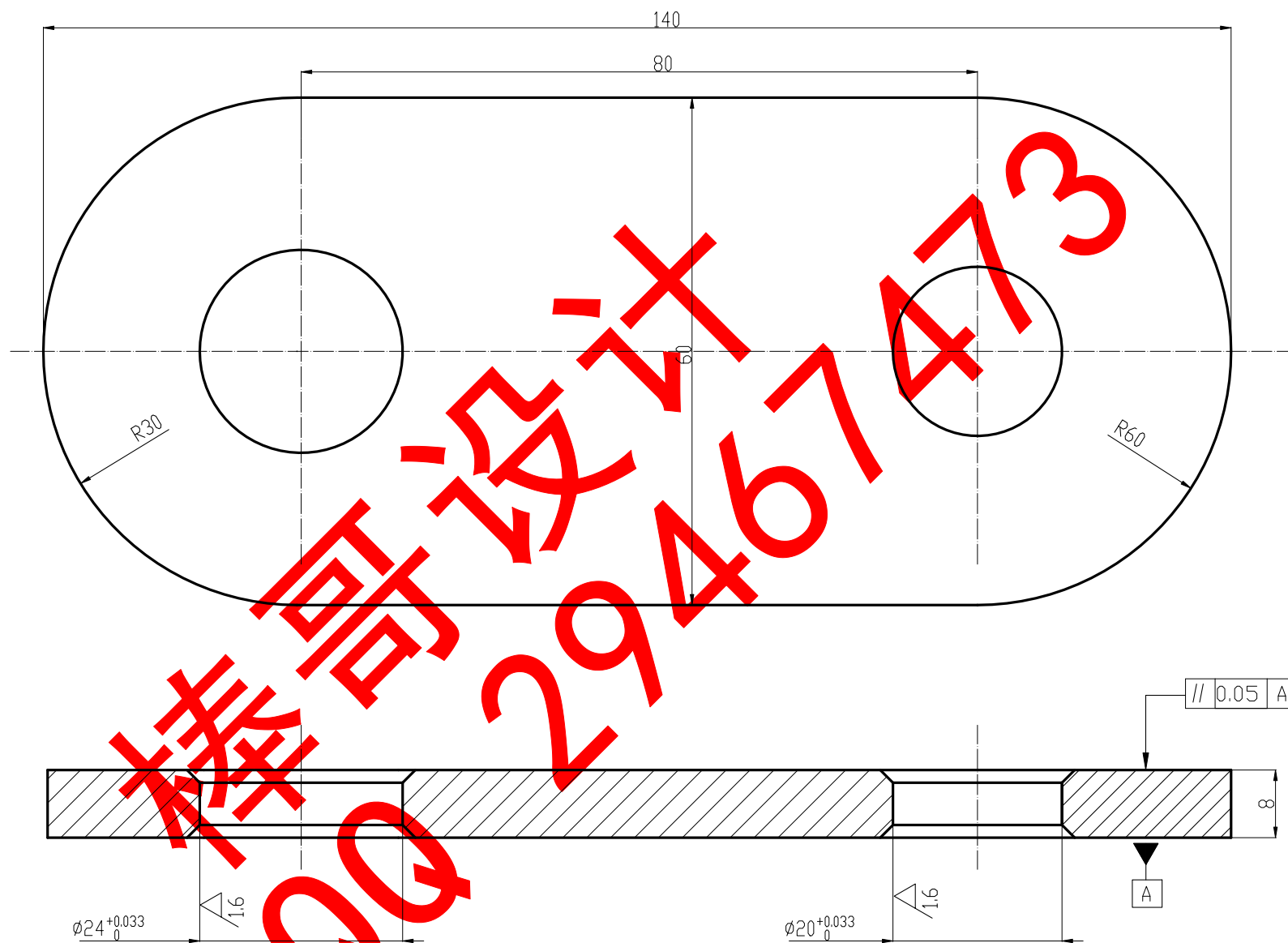
技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 调质处理HB220-240。

离合器滑动
端

制图	2012.5	材料	45	比例	2:1
审核		数量	2	图号	GGJ-8

A3-曲柄



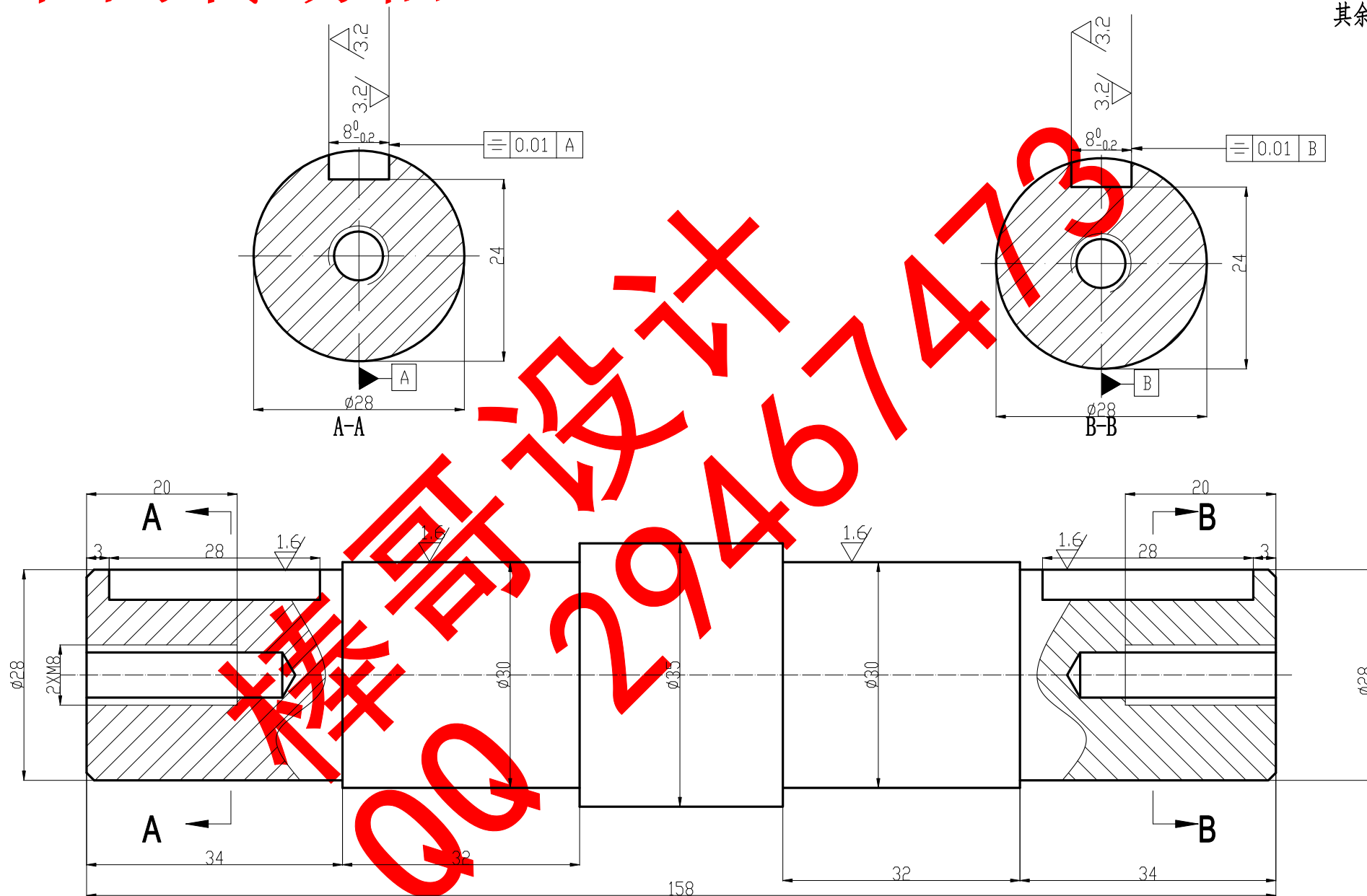
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求
1. 锐角倒钝。

曲柄		材料	Q235	比例	2:1
		数量	28	图号	GGJ-6
制图	2012.5				
审核					

A3-中间传动轴

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 调质处理HB220-240。

轴1		材料	45	比例	2:1
		数量	1	图号	GGJ-7
制图	2012.5				
审核					