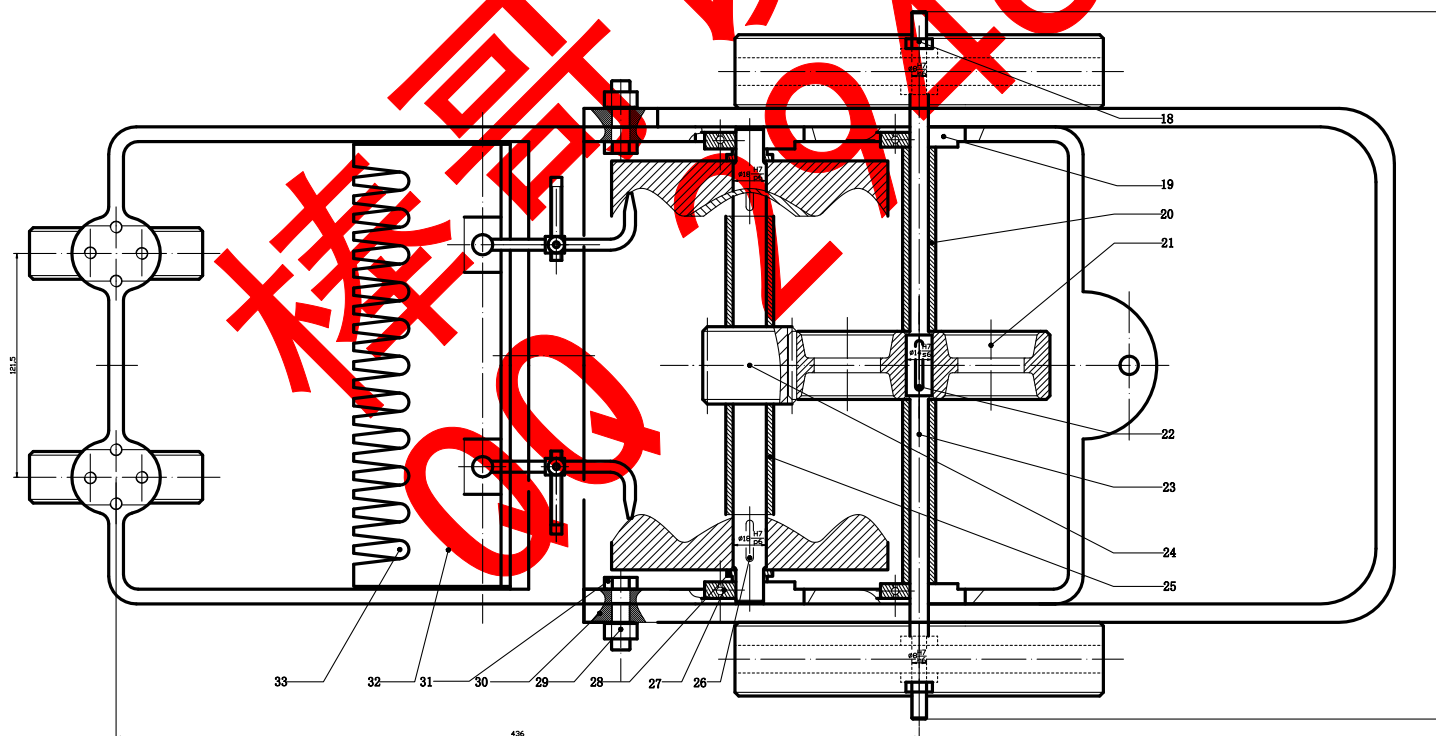
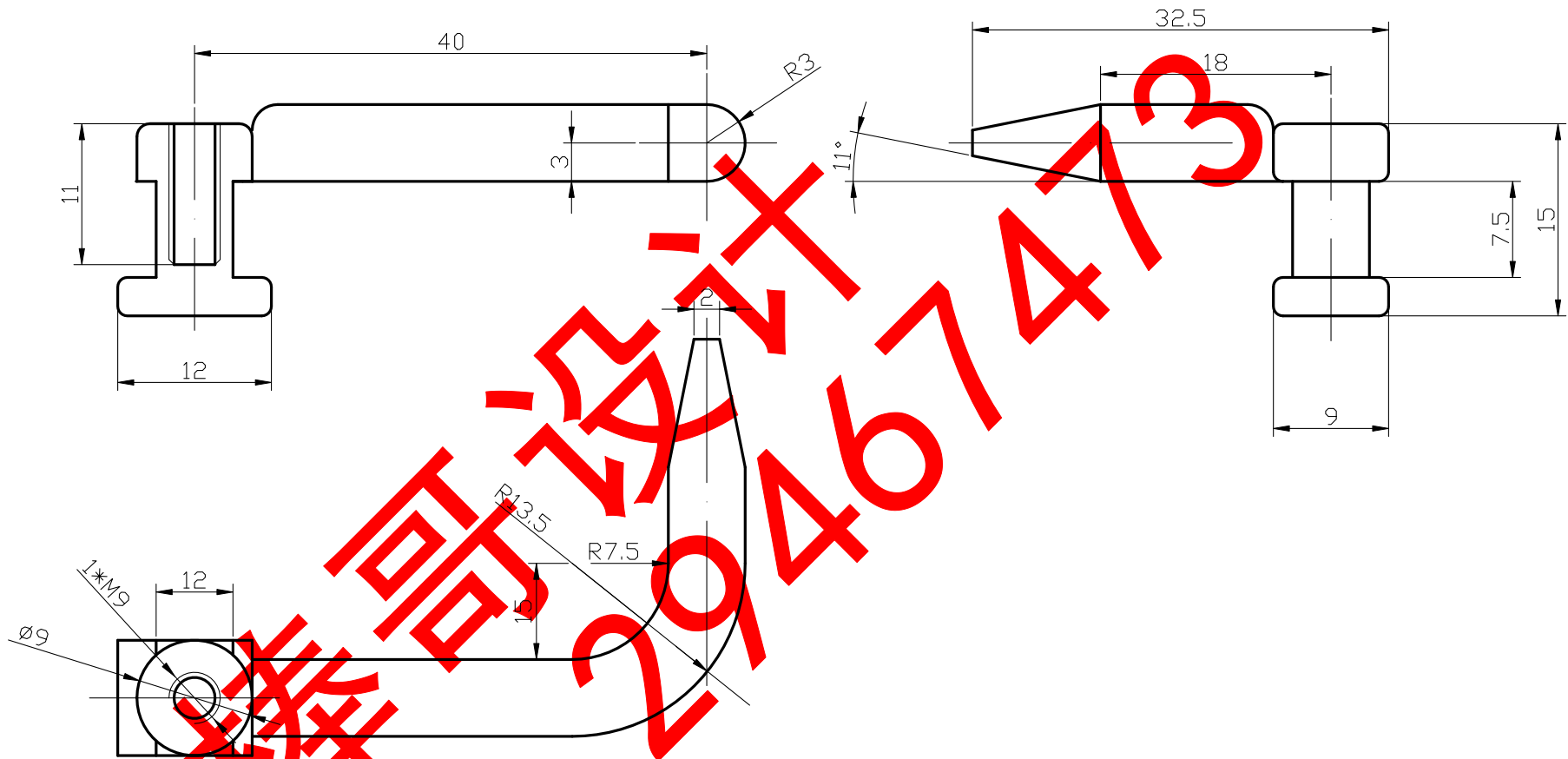


This technical drawing shows a side view of a mechanical assembly. The main body is a large, curved housing (10) that encloses a central rotating component (13). A large circular flange (14) is visible on the right side. A long, thin rod (15) extends from the top right. A smaller component (16) is mounted on the right side, and a bracket (17) is attached to the bottom right. On the left, a smaller circular component (6) is visible, with a vertical dimension of 73.5. A horizontal dimension of 436 is shown at the bottom. A vertical dimension of 92 is shown on the right side. A horizontal dimension of 100 is shown at the bottom right. The drawing includes various fasteners, seals, and internal components, all labeled with numbers 1 through 17.

1. 保证刀具安装时，要水平安装，不能倾斜。
2. 装配前箱体与其他铸件不加工作面应清理干净，除去毛边毛刺，并浸涂防锈漆
3. 零件在装配前用煤油清洗，轴承用汽油清洗干净，凉干后表面应涂油；
4. 齿轮装配后应用涂色法检查接触斑点，圆柱齿轮沿齿高不小于40%，沿齿长不小于50%；
5. 调整，固定齿轮时应留有轴向间0.2-0.5mm；

[illegible]

拨杆4号



底图代号

签 字

翟亚斌

日 期

09.6.5

标记

处数

分区

签名

设计

翟亚斌

09.6.5

标准化

审核

张淑娟

工艺

批准

45钢

阶段标记

重量

比例

2:1

共 14 张

第 6 张

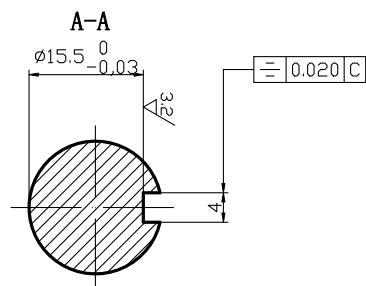
山西农业大学
工程技术学院

连杆

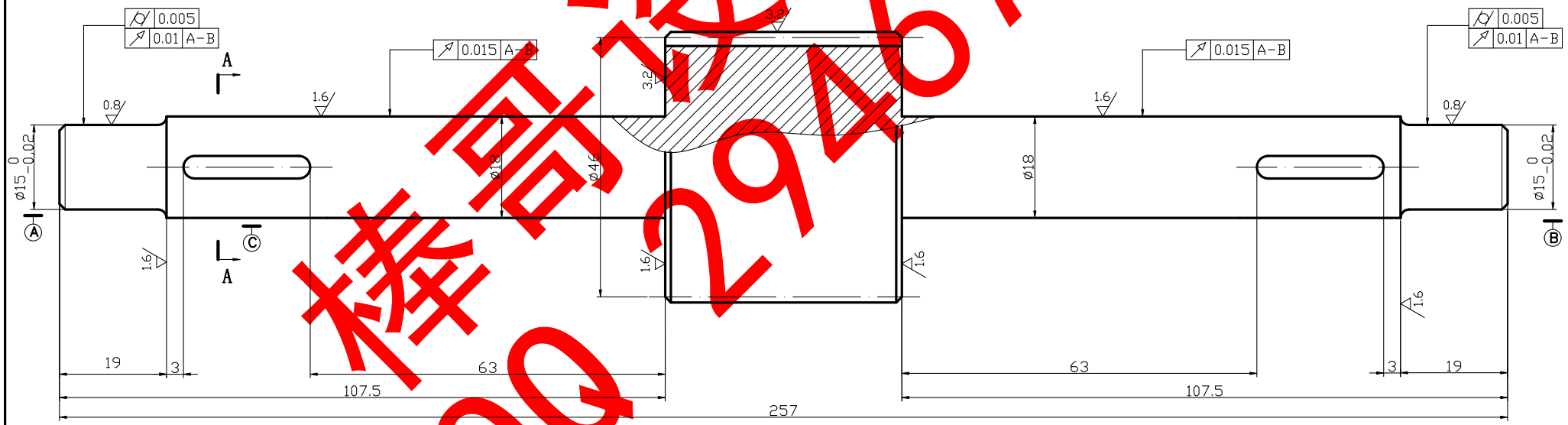
JCJ. 5

齿轮轴A2

其余 12.5



法面模数	m_n	2.0
齿数	z	23
齿形角	α_n	20°
齿顶高系数	h_{an}^*	1.0
螺旋角	β	0
全齿高	h	4.5
法面变位系数	x_n	0
精度等级	7FJGB10095-88	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	92 ± 0.027
配对齿轮齿数	69	
误差检验	齿圈径向跳动公差	F_r 0.056
	公法线长度变公差	F_w 0.036
	周节极限偏差	f_{pt} 0.016
	齿形公差	f_f 0.013



底图代号

签字

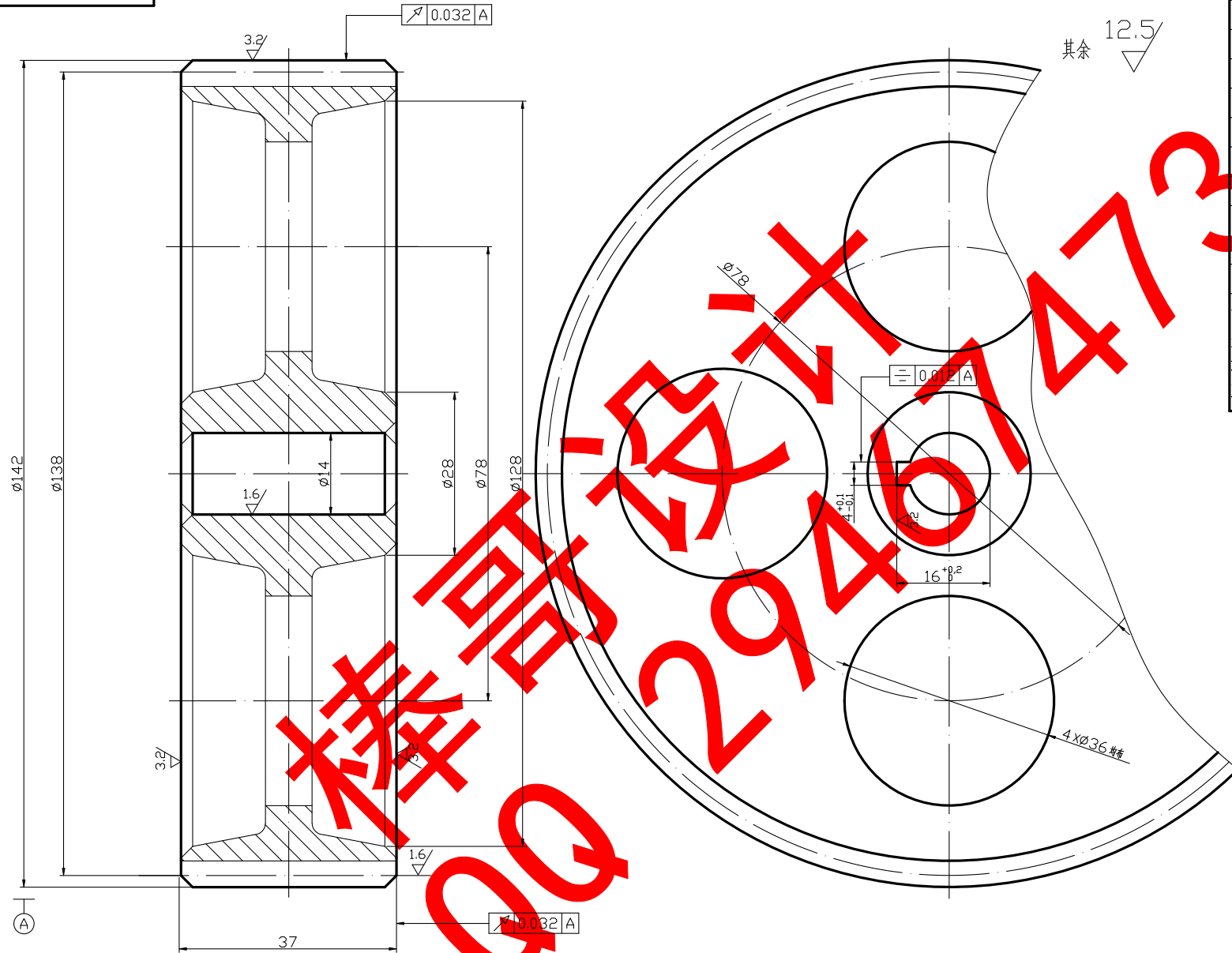
翟亚斌

日期

09.6.5

				45钢			山西农业大学 工程技术学院	
标记	处数	分区	签名				齿轮轴	
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化	阶段标记	重量	比例	J CJ. 12	
审核	张淑娟					2:1		
工艺			批准		共 14 张	第 12 张		

大齿轮A2



法面模数	m_n	2.0
齿数	z	69
齿形角	α_n	20°
齿顶高系数	h_{an}^*	1.0
螺旋角	β	0
全齿高	h	4.5
法面变位系数	x_n	0
精度等级	7FJGB10095-88	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	92 ± 0.027
配对齿轮齿数	23	
误差检验	齿圈径向跳动公差	F_r 0.056
	公法线长度变公差	F_w 0.036
	周节极限偏差	f_{pt} 0.016
	齿形公差	f_f 0.013

技术要求

- 热处理：调质220-250HBS；
- 未标注的倒角为C2；
- 未注圆角半径RS；
- 清除毛刺。

底图代号

签字

翟亚斌

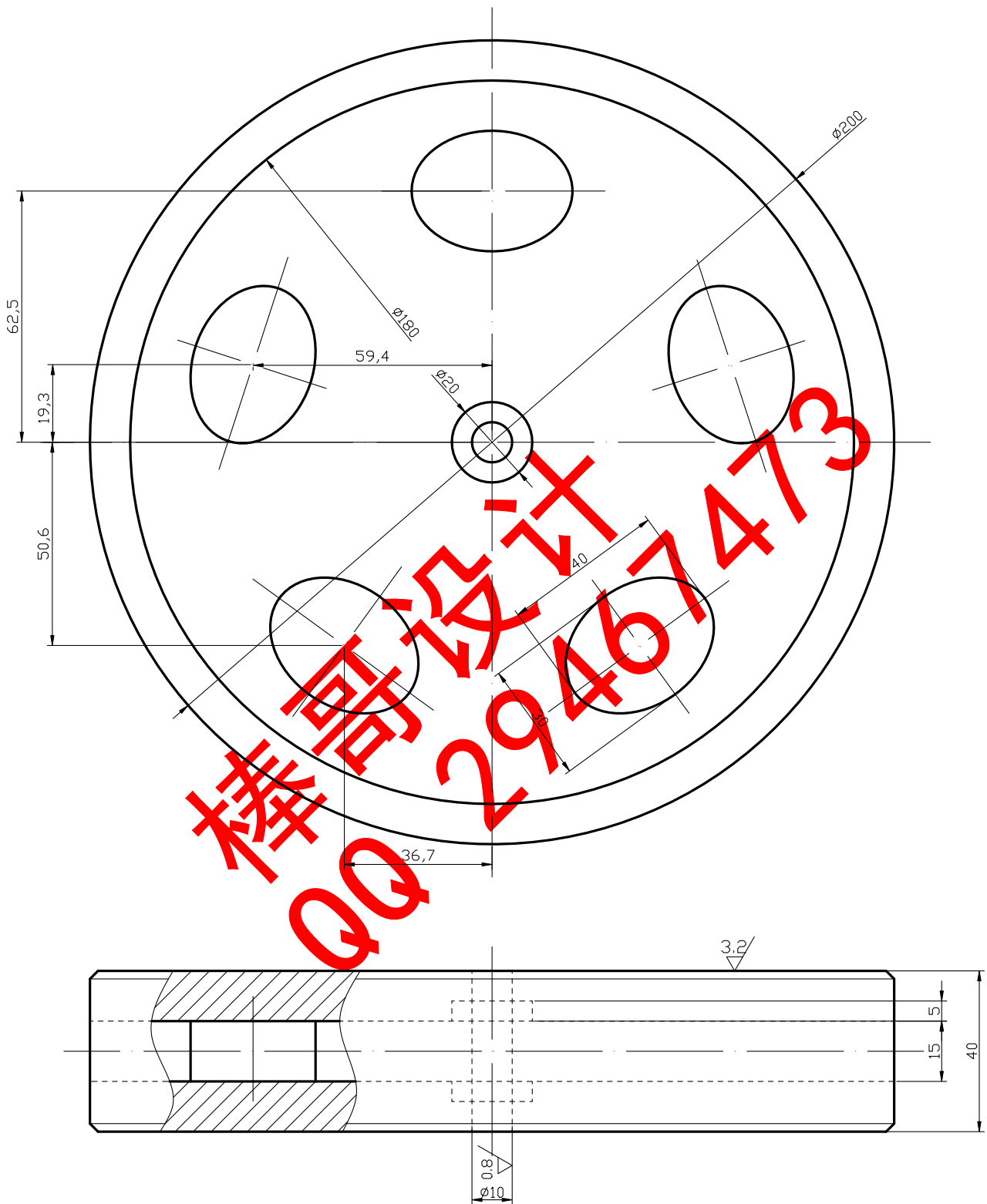
日期

09.6.5

					45钢			山西农业大学 工程技术学院	
标记	处数	分区		签名					
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化		阶段标记	重量	比例		
							2:1		
审核	张淑娟							JCJ.9	
工艺			批准		共 14 张		第 10 张		

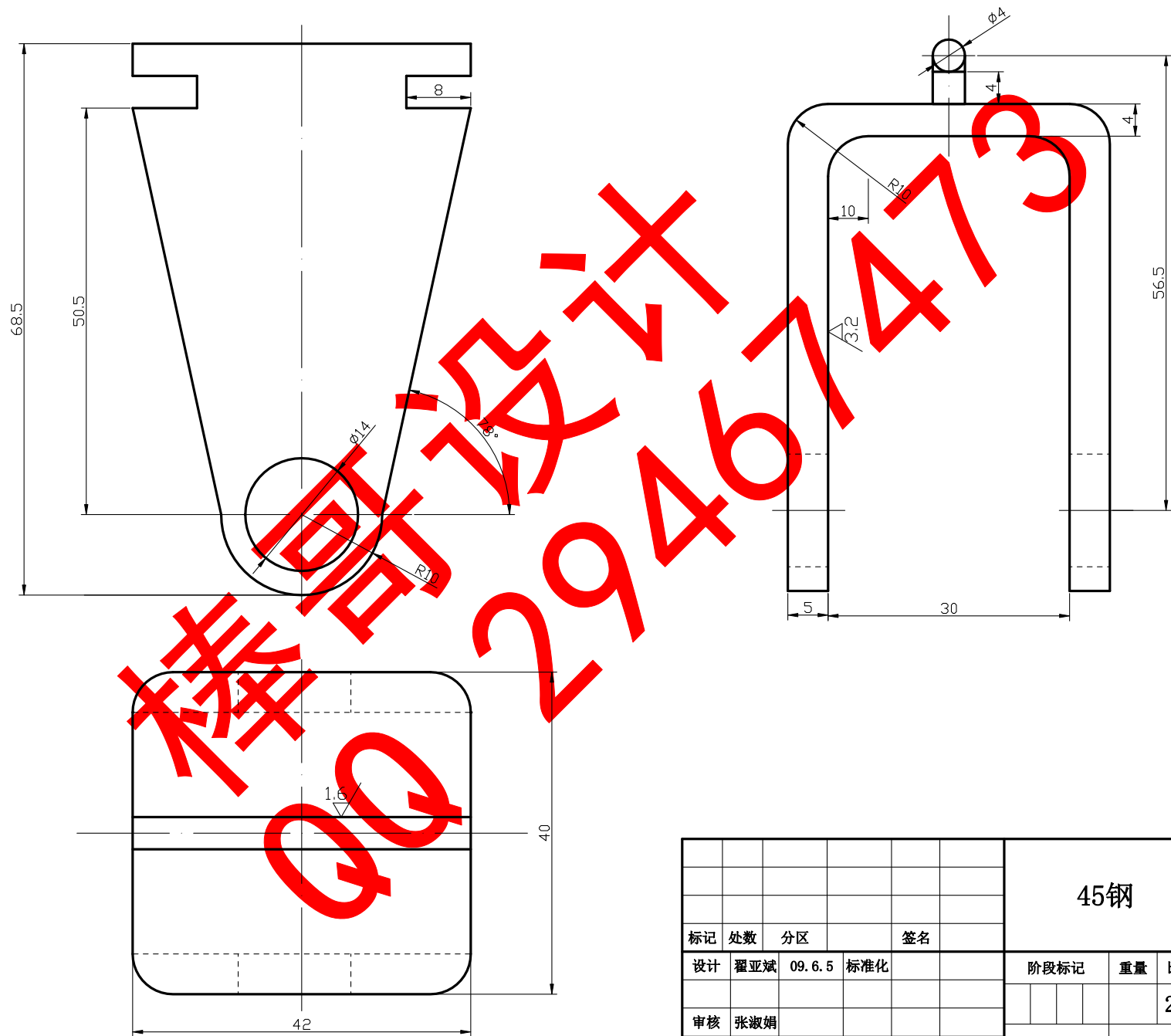
大轮子 A3

5 '9 '60
日期
翟亚斌
签字
底图代号



						45钢			山西农业大学 工程技术学院
									大轮
标记	处数	分区		签名		阶段标记	重量	比例	JCJ. 7
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化					1:1	
审核	张淑娟								
工艺			批准			共 14 张	第 8 张		

导架体A3



底图代号

签 字

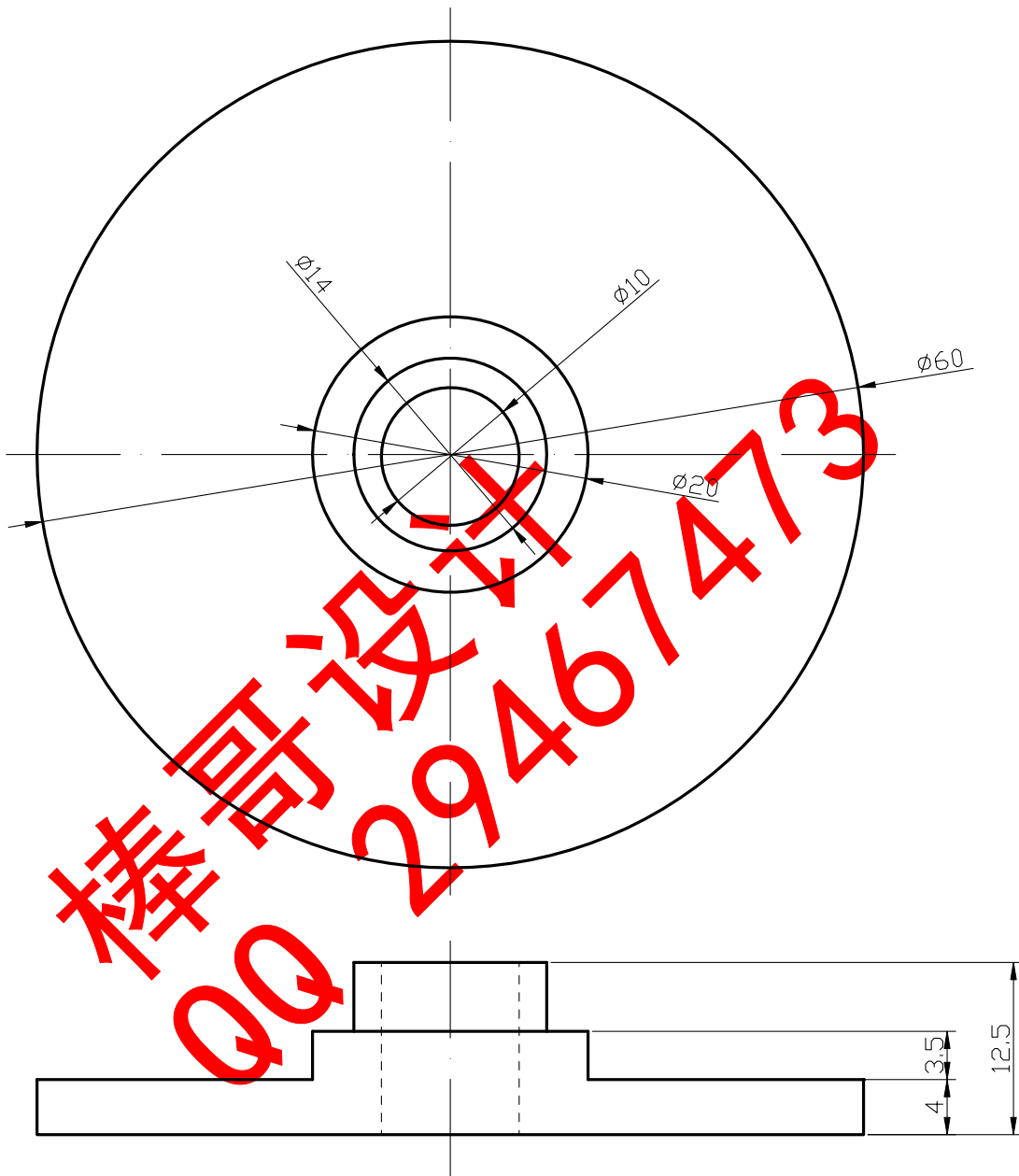
翟亚斌

日 期

09.6.5

						45钢			山西农业大学 工程技术学院
									导架体
标记	处数	分区	签名			阶段标记	重量	比例	JCJ. 3
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化					2:1	
审核	张淑娟								
工艺			批准			共 14 张	第 4 张		

底图代号
签 字
翟亚斌
日 期
09.6.5



						45钢			山西农业大学 工程技术学院	
									垫板	
标记	处数	分区		签名		阶段标记	重量	比例		
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化					2:1	JCJ. 2	
审核	张淑娟									
工艺			批准			共 14 张	共 3 张			

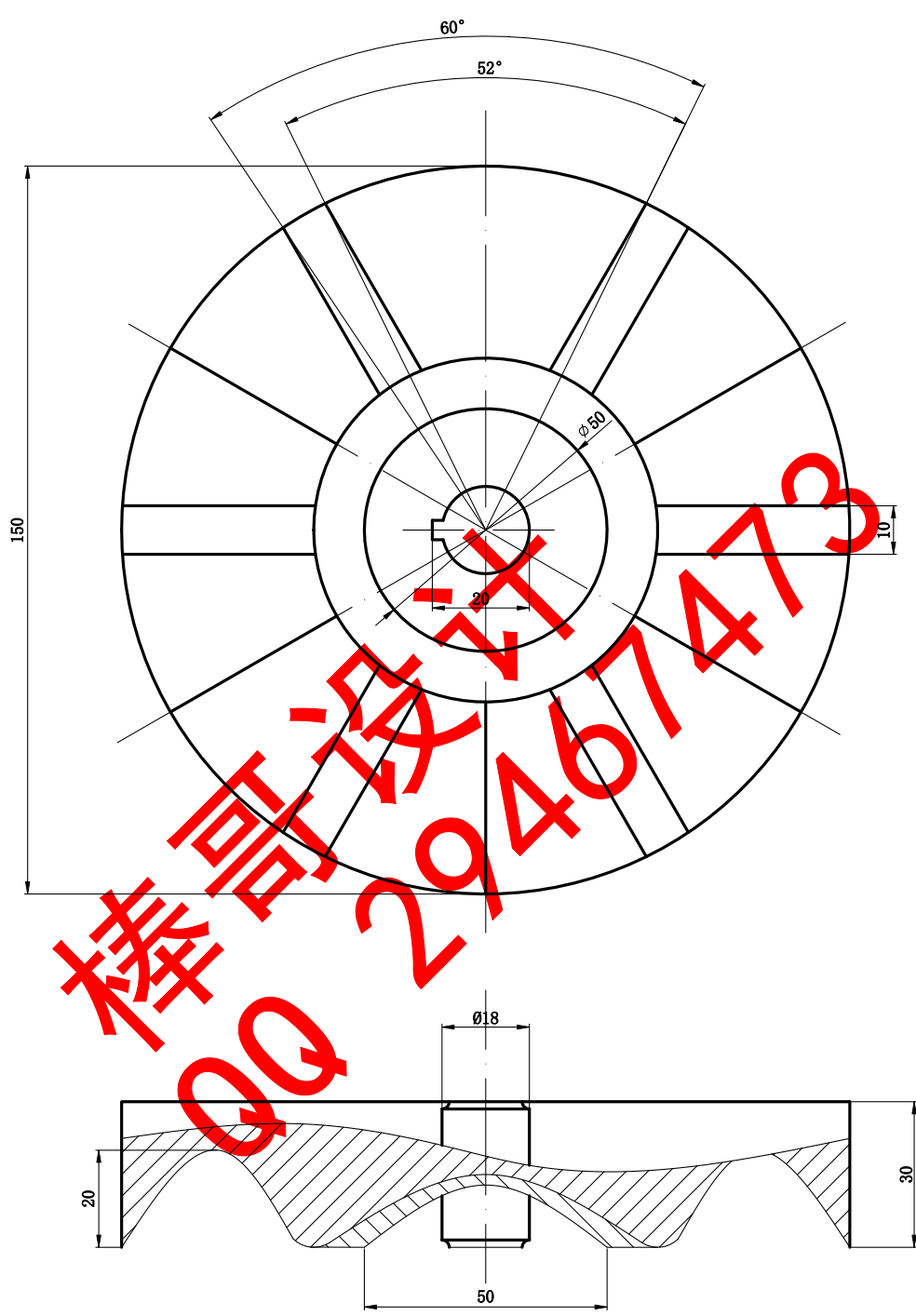


1. 加工时, 保证端盖的基本高度, 避免其与齿轮和轮子接触。
2. 使用前, 去除毛刺。
3. 在不影响机器运动的前提下, 尽可能的保证端盖的经济性。

					HT200	山西农业大学 工程技术学院	
						端盖	
标记	处数	分区		签名			
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化		阶段标记	重量	比例
							1:1
审核	张淑娟				共 14 张	第 9 张	JCJ.8
工艺			批准				

端面齿轮A3

底图代号	
签字	
日期	
09.6.5	

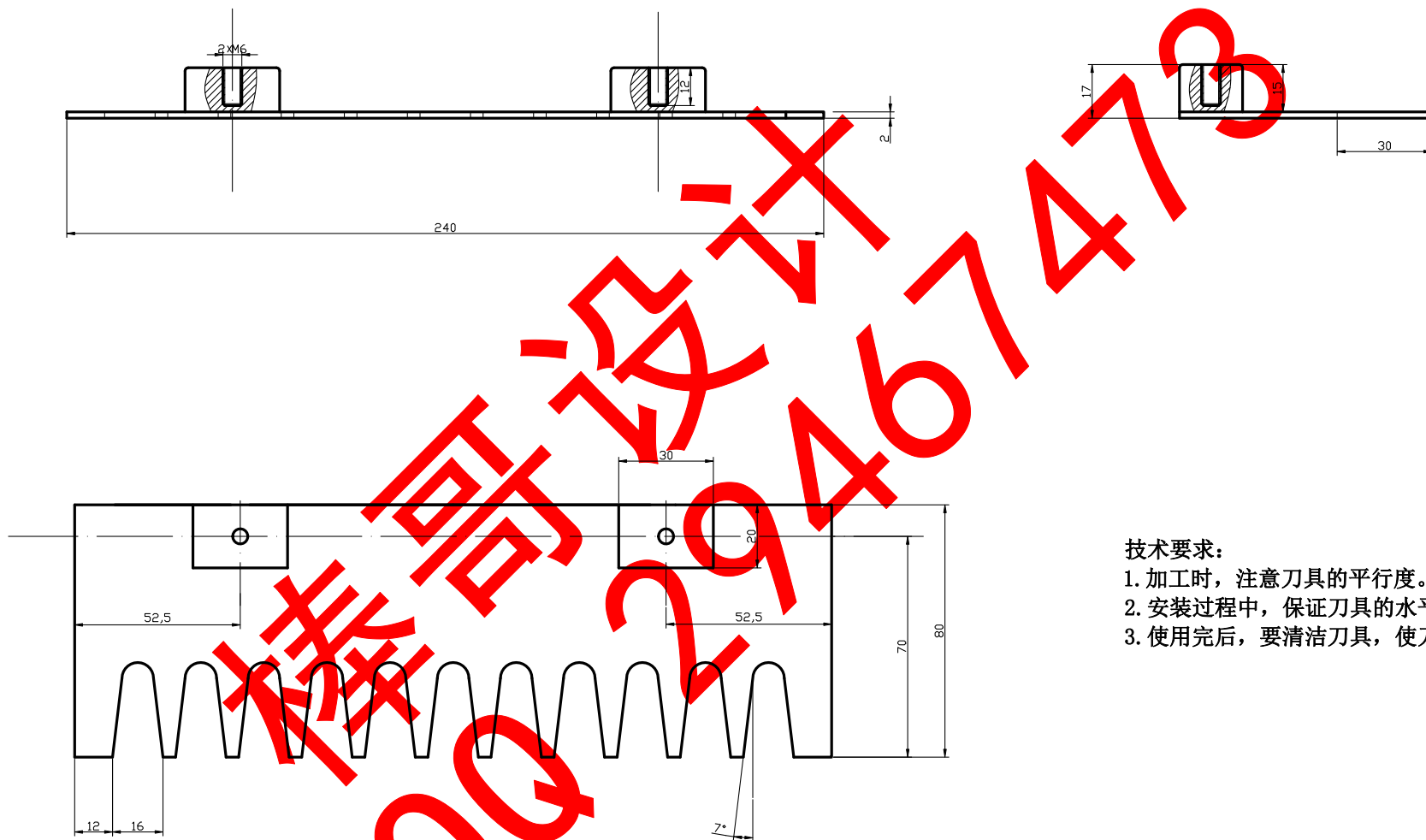


					45钢			山西农业大学 工程技术学院
标记	处数	分区		签名				端面齿轮
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化		阶段标记	重量	比例	JCJ.6
审核	张淑娟						1:1	
工艺			批准		共 14 张	共 7 张		

						45钢	山西农业大学 工程技术学院		
							固定刀片		
标记	处数	分区	签名						
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核	张淑娟							J CJ. 14	
工艺			批准			共 14 张	第 14 张		

活动刀片A2

(各材料图) (各材料图)



技术要求:

1. 加工时, 注意刀具的平行度。
2. 安装过程中, 保证刀具的水平。
3. 使用完后, 要清洁刀具, 使刀具始终锋利。

底图代号

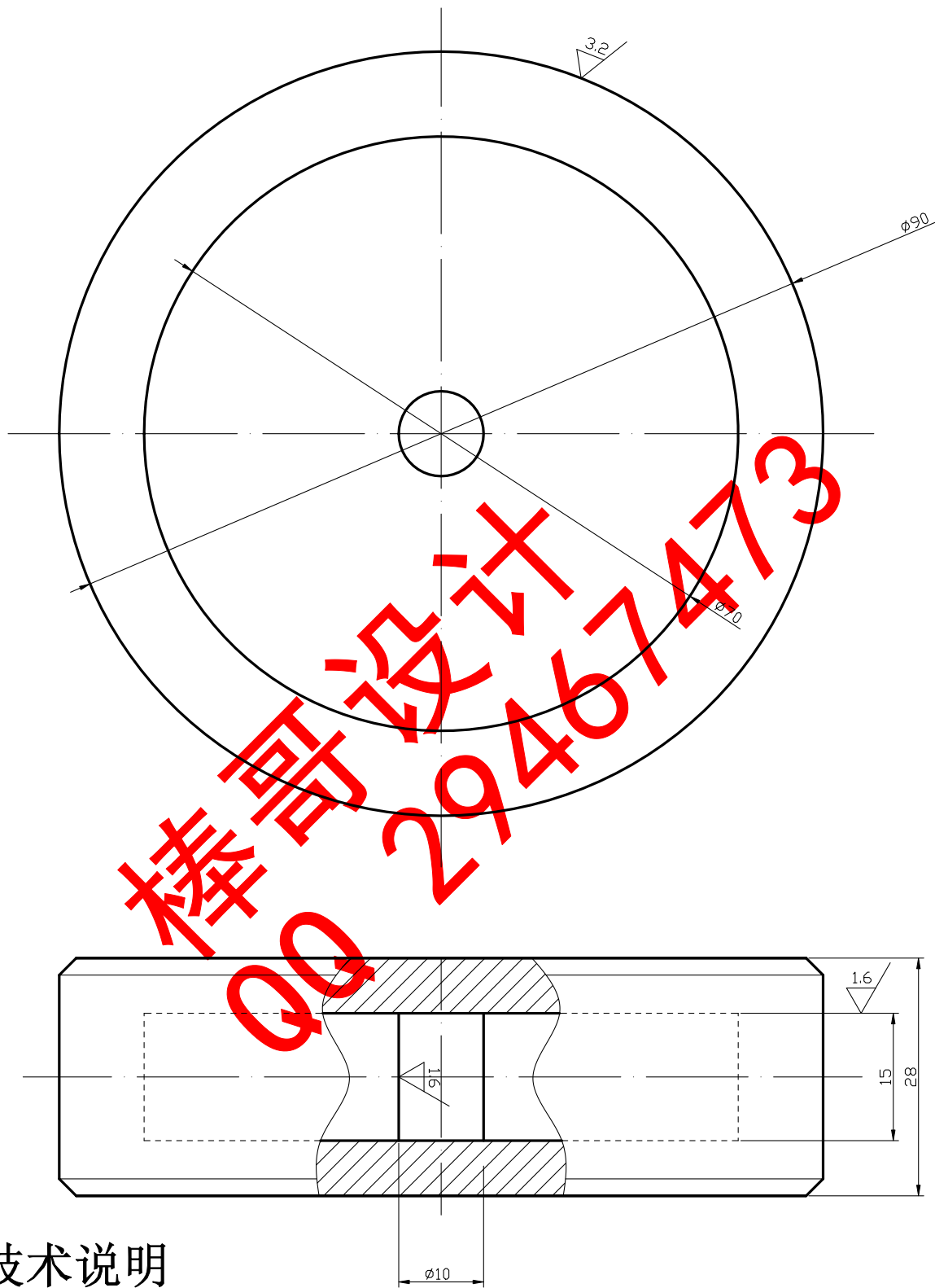
签字

翟亚斌

日期

09.6.5

						45钢			山西农业大学 工程技术学院	
标记	处数	分区			签名					
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:1		
审核	张淑娟									JCJ. 13
工艺			批准			共 14 张	第 13 张			

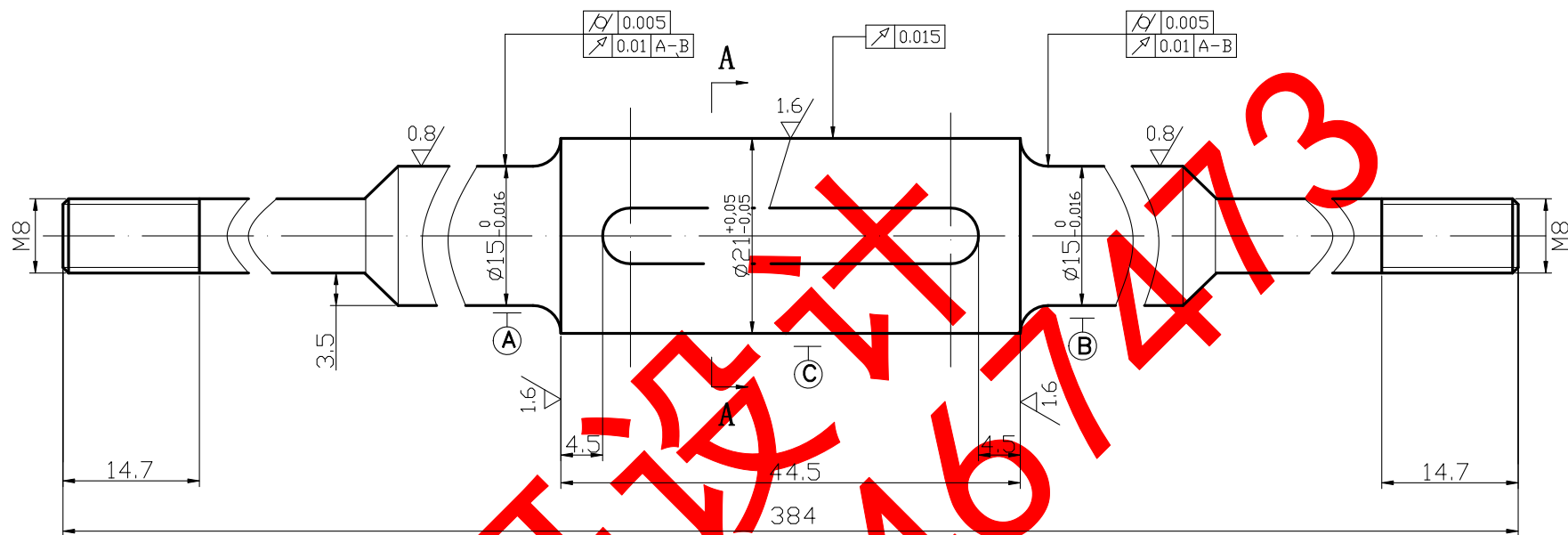


技术说明

1. 安装前，应去毛刺，及跑光处理。
2. 安装时，保证小轮的平行度公差小于0.01mm.

						45钢			山西农业大学 工程技术学院	
									万向轮	
标记	处数	分区	签名			阶段标记	重量	比例	JCJ. 1	
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化					2:1		
审核	张淑娟									
工艺			批准			共 14 张	共 2 张			

轴A3



技术要求

1. 调质241-286HBS;
2. 未标注的圆角为R2;
3. 未标注的倒角为C2。

底图代号

签 字

翟亚斌

日 期

09.6.5

						45钢			山西农业大学 工程技术学院
									轴
标记	处数	分区	签名			阶段标记	重量	比例	JCJ. 11
设计	翟亚斌	09.6.5	标准化					2:1	
审核	张淑娟								
工艺			批准			共 14 张	共 11 张		