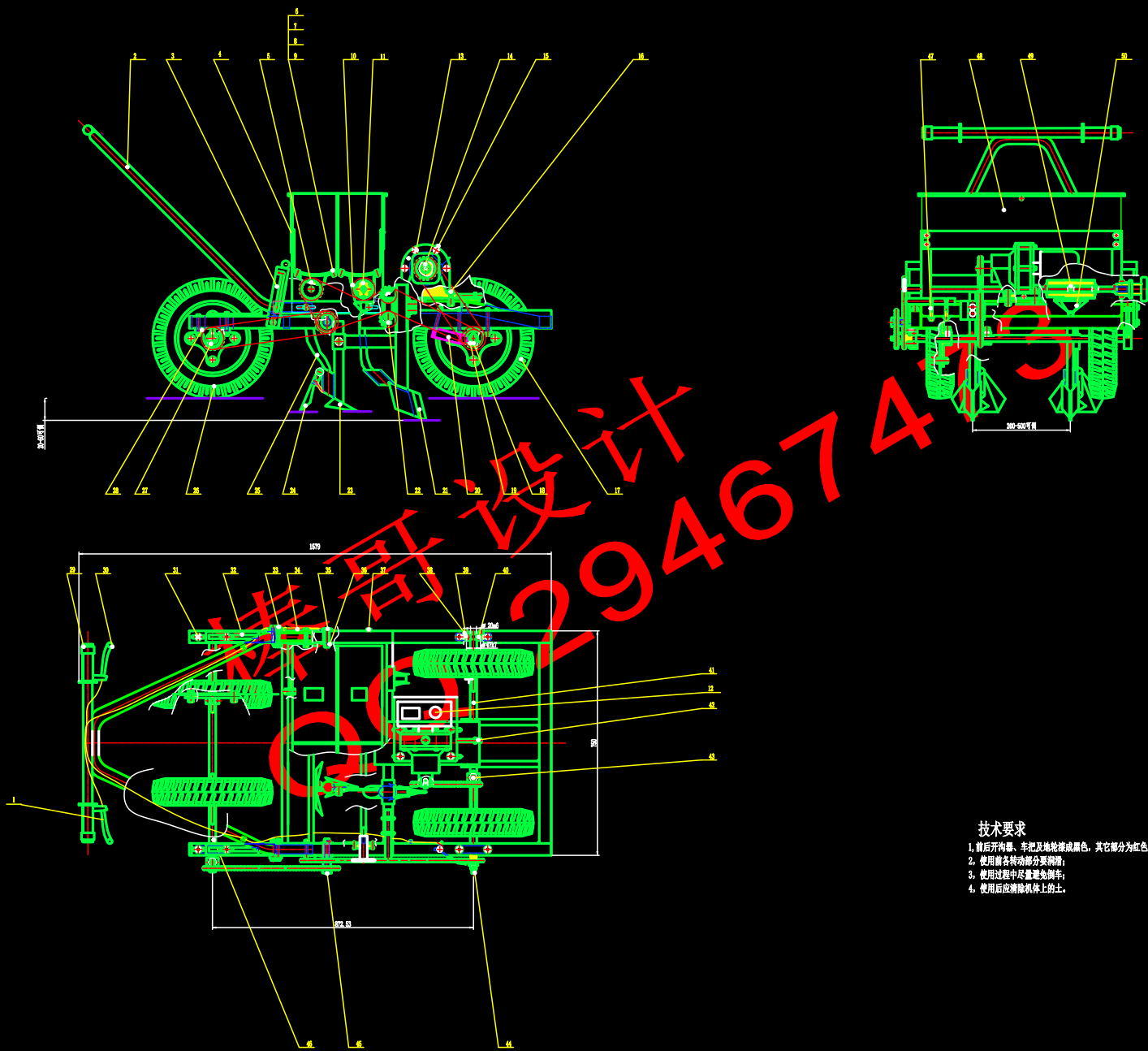


A0-装配图



技术要求

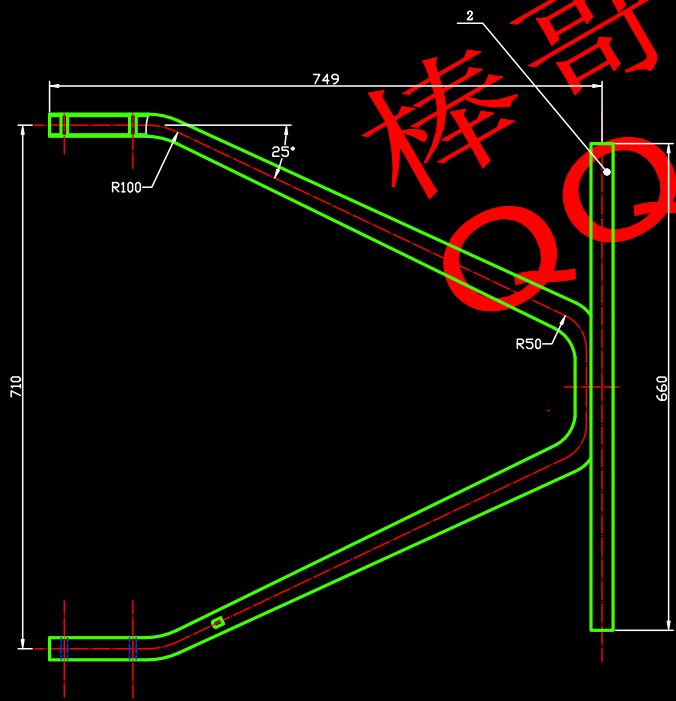
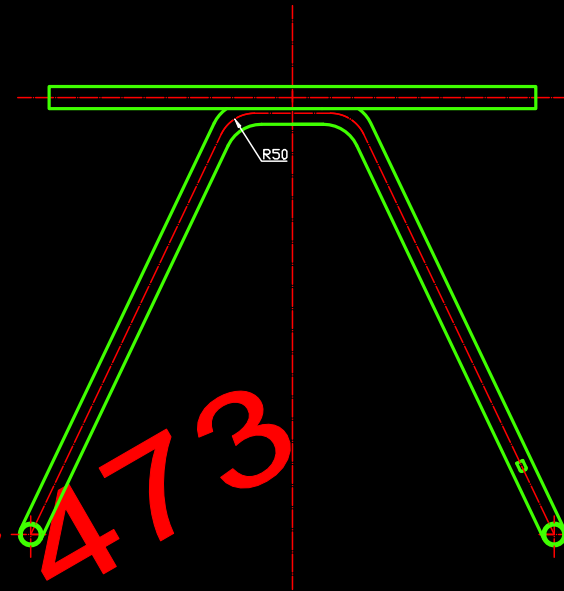
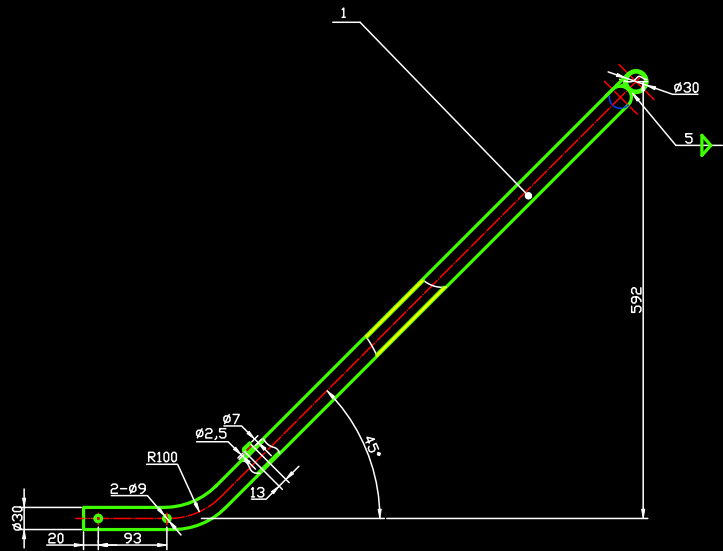
- 1. 前后开闭器、车把及脚踏板漆成黑色，其它部分为红色；
- 2. 使用前各转动部分要润滑；
- 3. 使用过程中尽量减轻刹车；
- 4. 使用后应清除机体上的土。

1	BZJ00-01	车架	1	0.002	0.002
2	BZJ00-02	前叉	1	0.002	0.002
3	BZJ00-03	前叉轴	1	0.002	0.002
4	BZJ00-04	前叉轴套	1	0.002	0.002
5	BZJ00-05	前叉轴套	1	0.002	0.002
6	BZJ00-06	前叉轴套	1	0.002	0.002
7	BZJ00-07	前叉轴套	1	0.002	0.002
8	BZJ00-08	前叉轴套	1	0.002	0.002
9	BZJ00-09	前叉轴套	1	0.002	0.002
10	BZJ00-10	前叉轴套	1	0.002	0.002
11	BZJ00-11	前叉轴套	1	0.002	0.002
12	BZJ00-12	前叉轴套	1	0.002	0.002
13	BZJ00-13	前叉轴套	1	0.002	0.002
14	BZJ00-14	前叉轴套	1	0.002	0.002
15	BZJ00-15	前叉轴套	1	0.002	0.002
16	BZJ00-16	前叉轴套	1	0.002	0.002
17	BZJ00-17	前叉轴套	1	0.002	0.002
18	BZJ00-18	前叉轴套	1	0.002	0.002
19	BZJ00-19	前叉轴套	1	0.002	0.002
20	BZJ00-20	前叉轴套	1	0.002	0.002
21	BZJ00-21	前叉轴套	1	0.002	0.002
22	BZJ00-22	前叉轴套	1	0.002	0.002
23	BZJ00-23	前叉轴套	1	0.002	0.002
24	BZJ00-24	前叉轴套	1	0.002	0.002
25	BZJ00-25	前叉轴套	1	0.002	0.002
26	BZJ00-26	前叉轴套	1	0.002	0.002
27	BZJ00-27	前叉轴套	1	0.002	0.002
28	BZJ00-28	前叉轴套	1	0.002	0.002
29	BZJ00-29	前叉轴套	1	0.002	0.002
30	BZJ00-30	前叉轴套	1	0.002	0.002
31	BZJ00-31	前叉轴套	1	0.002	0.002
32	BZJ00-32	前叉轴套	1	0.002	0.002
33	BZJ00-33	前叉轴套	1	0.002	0.002
34	BZJ00-34	前叉轴套	1	0.002	0.002
35	BZJ00-35	前叉轴套	1	0.002	0.002
36	BZJ00-36	前叉轴套	1	0.002	0.002
37	BZJ00-37	前叉轴套	1	0.002	0.002
38	BZJ00-38	前叉轴套	1	0.002	0.002
39	BZJ00-39	前叉轴套	1	0.002	0.002
40	BZJ00-40	前叉轴套	1	0.002	0.002
41	BZJ00-41	前叉轴套	1	0.002	0.002
42	BZJ00-42	前叉轴套	1	0.002	0.002
43	BZJ00-43	前叉轴套	1	0.002	0.002
44	BZJ00-44	前叉轴套	1	0.002	0.002
45	BZJ00-45	前叉轴套	1	0.002	0.002
46	BZJ00-46	前叉轴套	1	0.002	0.002
47	BZJ00-47	前叉轴套	1	0.002	0.002
48	BZJ00-48	前叉轴套	1	0.002	0.002
49	BZJ00-49	前叉轴套	1	0.002	0.002
50	BZJ00-50	前叉轴套	1	0.002	0.002
51	BZJ00-51	前叉轴套	1	0.002	0.002
52	BZJ00-52	前叉轴套	1	0.002	0.002
53	BZJ00-53	前叉轴套	1	0.002	0.002
54	BZJ00-54	前叉轴套	1	0.002	0.002
55	BZJ00-55	前叉轴套	1	0.002	0.002
56	BZJ00-56	前叉轴套	1	0.002	0.002
57	BZJ00-57	前叉轴套	1	0.002	0.002
58	BZJ00-58	前叉轴套	1	0.002	0.002
59	BZJ00-59	前叉轴套	1	0.002	0.002
60	BZJ00-60	前叉轴套	1	0.002	0.002
61	BZJ00-61	前叉轴套	1	0.002	0.002
62	BZJ00-62	前叉轴套	1	0.002	0.002
63	BZJ00-63	前叉轴套	1	0.002	0.002
64	BZJ00-64	前叉轴套	1	0.002	0.002
65	BZJ00-65	前叉轴套	1	0.002	0.002
66	BZJ00-66	前叉轴套	1	0.002	0.002
67	BZJ00-67	前叉轴套	1	0.002	0.002
68	BZJ00-68	前叉轴套	1	0.002	0.002
69	BZJ00-69	前叉轴套	1	0.002	0.002
70	BZJ00-70	前叉轴套	1	0.002	0.002
71	BZJ00-71	前叉轴套	1	0.002	0.002
72	BZJ00-72	前叉轴套	1	0.002	0.002
73	BZJ00-73	前叉轴套	1	0.002	0.002
74	BZJ00-74	前叉轴套	1	0.002	0.002
75	BZJ00-75	前叉轴套	1	0.002	0.002
76	BZJ00-76	前叉轴套	1	0.002	0.002
77	BZJ00-77	前叉轴套	1	0.002	0.002
78	BZJ00-78	前叉轴套	1	0.002	0.002
79	BZJ00-79	前叉轴套	1	0.002	0.002
80	BZJ00-80	前叉轴套	1	0.002	0.002
81	BZJ00-81	前叉轴套	1	0.002	0.002
82	BZJ00-82	前叉轴套	1	0.002	0.002
83	BZJ00-83	前叉轴套	1	0.002	0.002
84	BZJ00-84	前叉轴套	1	0.002	0.002
85	BZJ00-85	前叉轴套	1	0.002	0.002
86	BZJ00-86	前叉轴套	1	0.002	0.002
87	BZJ00-87	前叉轴套	1	0.002	0.002
88	BZJ00-88	前叉轴套	1	0.002	0.002
89	BZJ00-89	前叉轴套	1	0.002	0.002
90	BZJ00-90	前叉轴套	1	0.002	0.002
91	BZJ00-91	前叉轴套	1	0.002	0.002
92	BZJ00-92	前叉轴套	1	0.002	0.002
93	BZJ00-93	前叉轴套	1	0.002	0.002
94	BZJ00-94	前叉轴套	1	0.002	0.002
95	BZJ00-95	前叉轴套	1	0.002	0.002
96	BZJ00-96	前叉轴套	1	0.002	0.002
97	BZJ00-97	前叉轴套	1	0.002	0.002
98	BZJ00-98	前叉轴套	1	0.002	0.002
99	BZJ00-99	前叉轴套	1	0.002	0.002
100	BZJ00-100	前叉轴套	1	0.002	0.002

装配图

河北建筑工程学院
机械工程系
机械制图
BZJ00
共17张 第1张

A2-车把

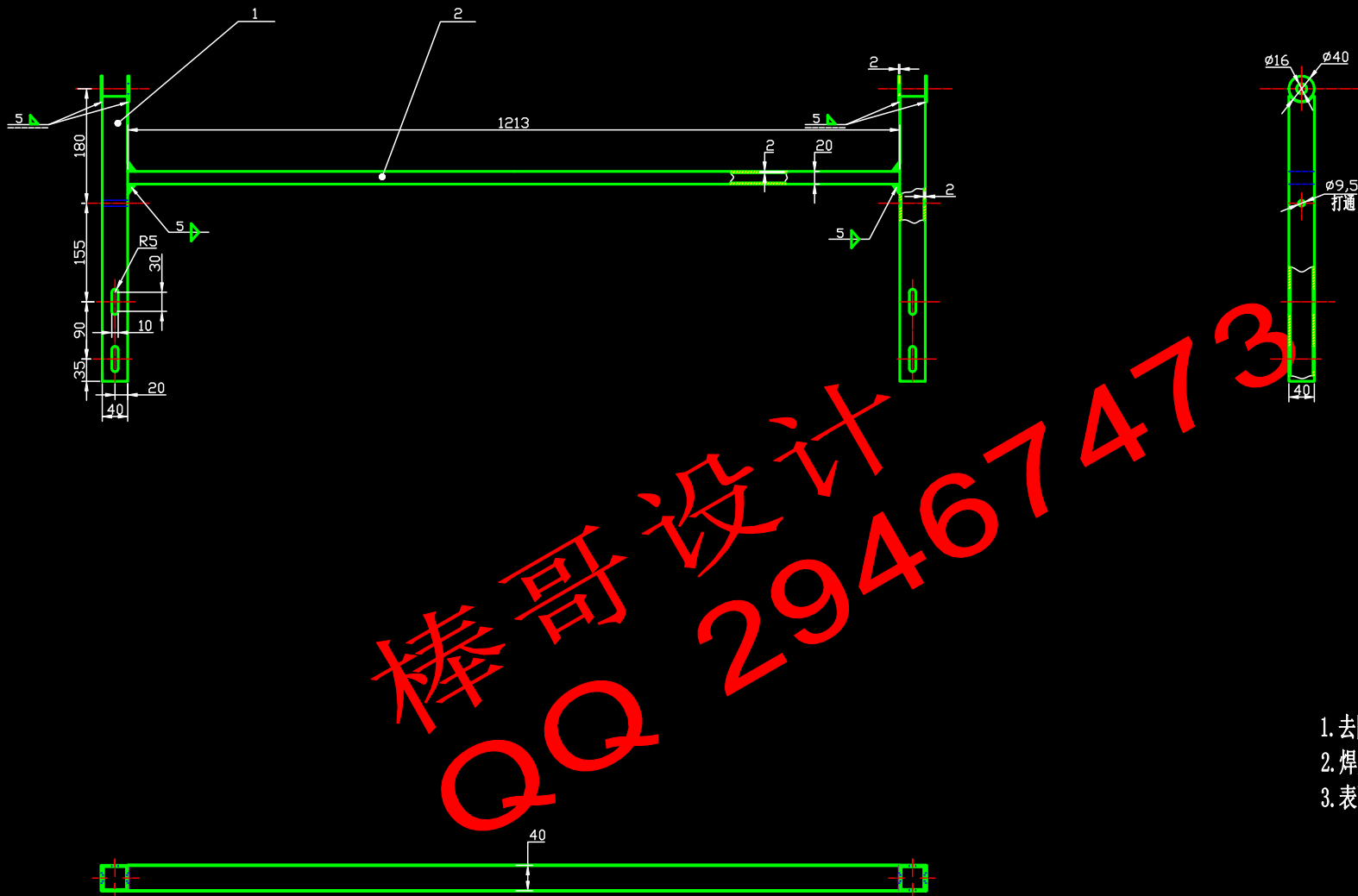


技术要求

1. 去除毛边飞刺;
2. 焊后退火消除内应力;
3. 表面喷漆为黑色。

2	无图	车把扶手	1	圆管 Ø30×2				
1	无图	车把支架	1	圆管 Ø30×2				
序号	代号	名称	数量	材料	单件		总计 重量	备注
					焊接件		河北建筑工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	车把		
设计	王晓良	12.06.03	标准化					
						阶段标记	重量	比例
							6.3kg	1:5
审核	孙有亮					BZJ00-01		
工艺		批准						
						共 17 张 第 2 张		

A2-后机架



技术要求

1. 去除毛边飞刺;
2. 焊后退火处理消除内应力;
3. 表面喷涂为红色。

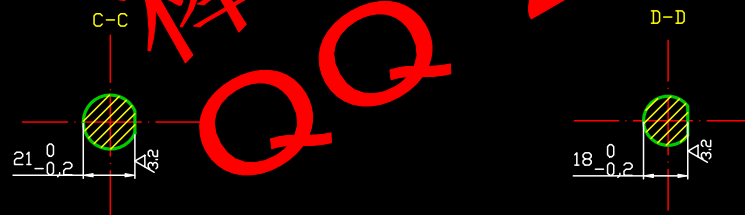
2	无图	后机架横梁		1	方管 40×20×2			
1	无图	后机架侧梁		1	方管 40×40×2.5			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					重量			
					焊接件		河北建筑工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	后机架		
设计	王晓良	12.05.28	标准化					
审核	孙有亮			阶段标记		重量	比例	
							1:5	
工艺		批准		共 17 张		第 3 张		
								BZJ00-23-02



- 1.犁尖淬火，硬度50-55HRC；
- 2.犁面光滑，粗糙度低，选厚度为3mm的铁板折弯而成；

4	无 图	支架	1	方管 20×8×1				
3	无 图	犁尖	1	45				
2	无 图	连接管	1	Φ 40×2×80				
	无 图	螺母	1	M14				
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
						重量		
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	河北建筑工程学院 后开沟器 BZJ00-15		
设计	王晓良	12.05.29	标准化					
审核	孙有亮							
工艺			批准					
						阶段 标 记	重 量	比 例
								1:1.5
						共 17 张	第 4 张	

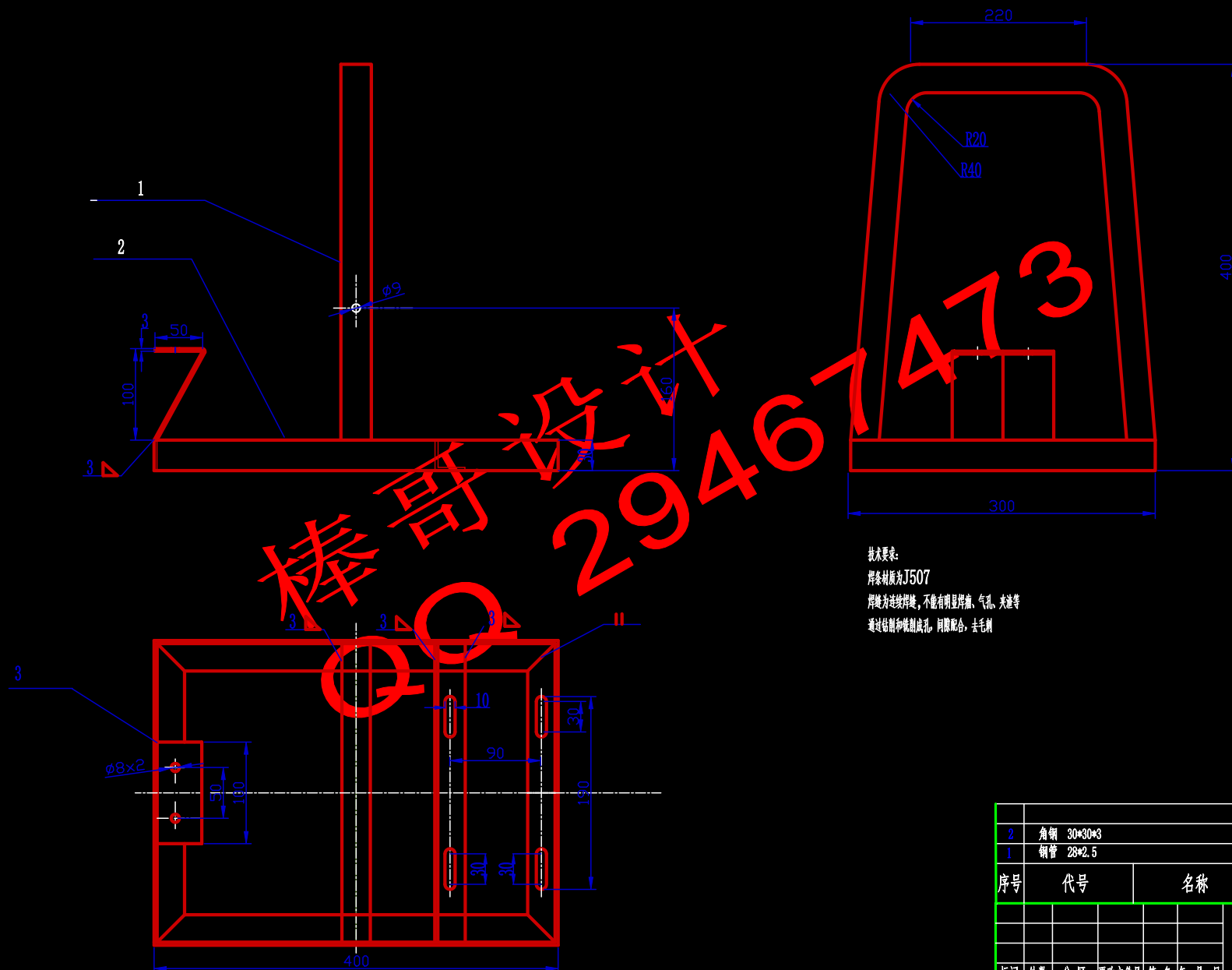
其余 ^{6.3} ✓



1. 调质处理220~250HBS;
2. 未注表面粗糙度为 $6.3\mu\text{m}$

						45	河北建筑工程学院		
							后轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	王晓良	12.05.29	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核	孙有亮							1:1.5	
工艺			批准			共 17 张 第 5 张			
						BZJ00-58			

A2-汽油机支架



技术要求:

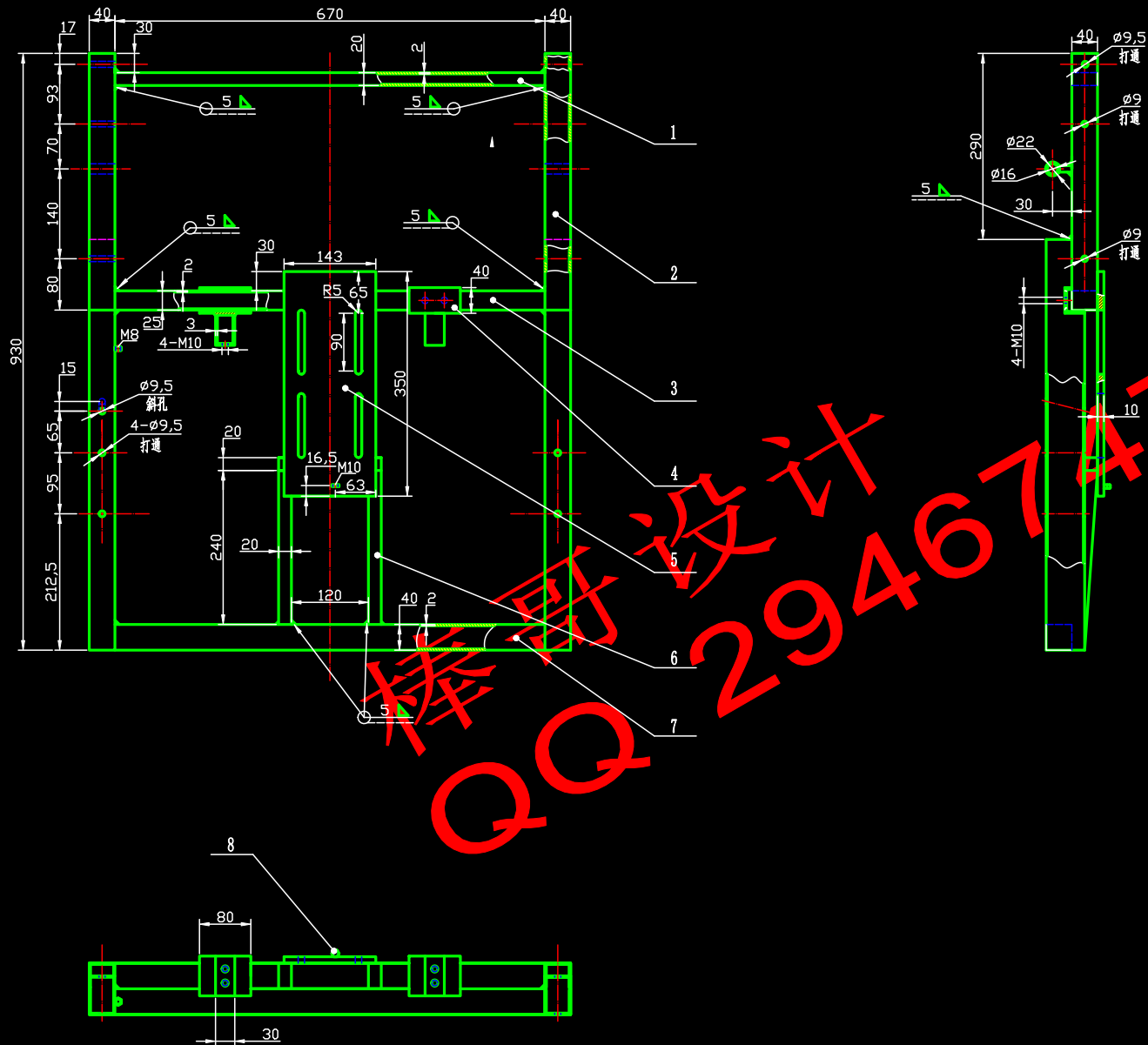
焊条材质为J507

焊缝为连续焊缝,不能有明显焊瘤、气孔、夹渣等

通过钻削和铣削成孔, 间隙配合, 去毛刺

[illegible]

A2-前机架

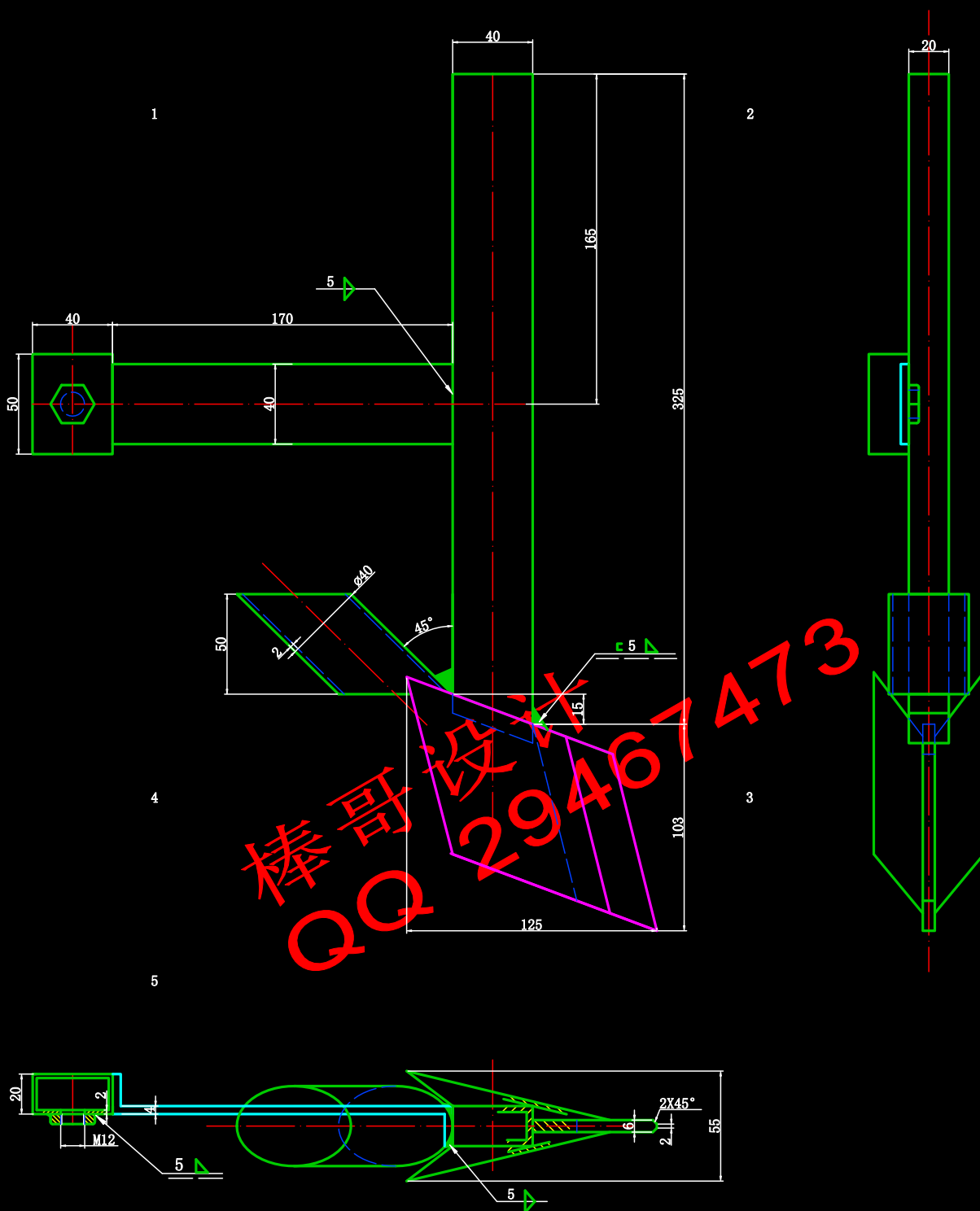


技术要求

1. 去除毛边飞刺;
2. 未注角焊缝尺寸为 $K=4\sim6\text{mm}$;
3. 焊后退火处理消除内应力;
4. 表面喷涂为红色。

8	无图	螺母	1	M10			
7	无图	机架横梁	1	方管 40×40×2.5			
6	无图	电源支架	1	方管 40×20×2			
5	无图	电机支架	1	钢板 Q235			
4	无图	开沟器固定套	1	焊接件			
3	无图	机架横梁	1	方管 40×25×2			
2	无图	机架侧梁	2	方管 40×40×2.5			
1	无图	机架横梁	1	方管 40×20×2			
序号	代号	名称	数量	材料	单件 总计		备注
					重量		
					河北建筑工程学院 前机架		
焊接件							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	王隼良	12.05.30	标准化				阶段标记
				重量	比例		
审核	孙有亮				1:5		
工艺	批准		共 17 张 第 6 张				
							BZJ00-23-01

A2-前开沟器

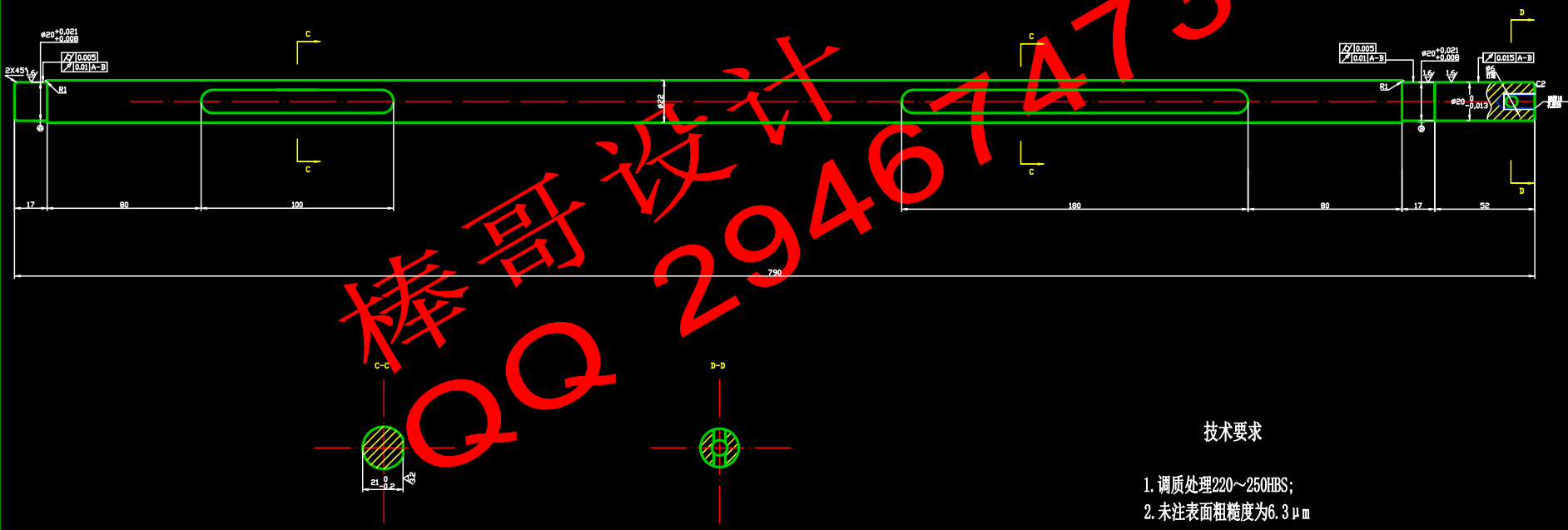


技术要求

- 1.犁尖淬火，硬度50-55HRC；
- 2.犁面光滑，粗糙度低，选厚度为3mm的铁板折弯而成。

5	无图	螺母	1	M12			
4	无图	连接管	1	Φ40x2x50			
3	无图	犁尖	1	45			
2	无图	支架	1	方管 20×8×1			
1	无图	连接板	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	河北建筑工程学院 前开沟器	
设计	王晓良	12.05.29	标准化				
审核	孙有亮					BZJ00-14	
工艺			批准				
共 17 张 第 7 张							

A2-前轴

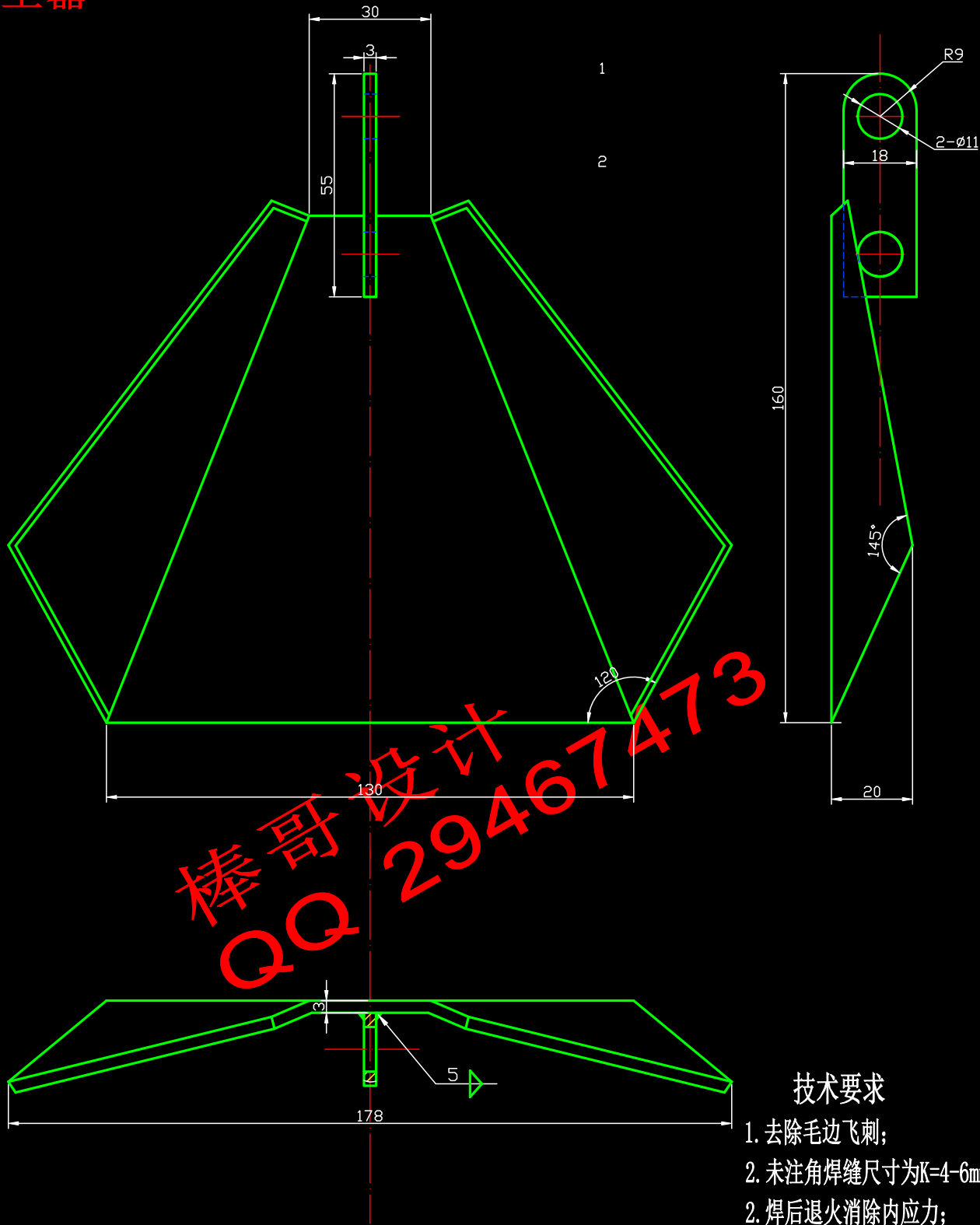


技术要求

- 1. 调质处理220~250HBS;
- 2. 未注表面粗糙度为6.3 μm

								45	河北建筑工程学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	作、月、日				前轴
设计	王瑞良	12.05.30	标准化					阶段标记 重量 比例	
审核	孙有亮							1:1.5	BZJ00-26
工艺			批准					共 18 张 第 8 张	

A3-覆土器

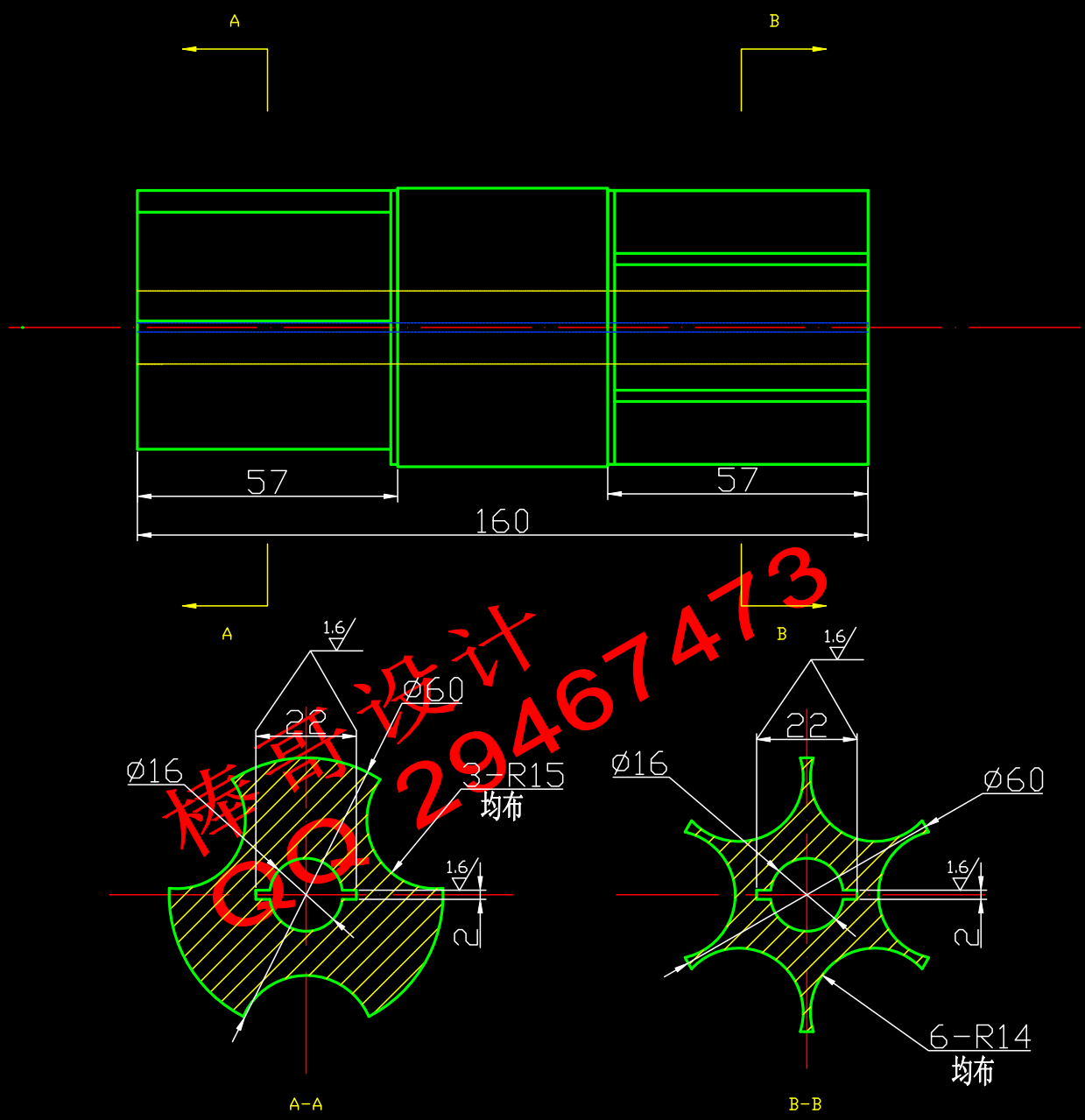


技术要求

1. 去除毛边飞刺；
2. 未注角焊缝尺寸为K=4-6mm；
2. 焊后退火消除内应力；
3. 表面喷涂为黑色。

2	无 图	覆土板	1	Q235				
1	无 图	连接件	1	Q235				
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					重量			
				焊接件	河北建筑工程学院			
					覆土器			
标记	处数	分 区	更改文件号		签 名	年、月、日		
设 计	王晓良	12.05.31	标准化				阶 段 标 记	重 量
审 核	孙有亮							1:1
工 艺			批 准			共 17张		第 9 张
						BZJ00-16		

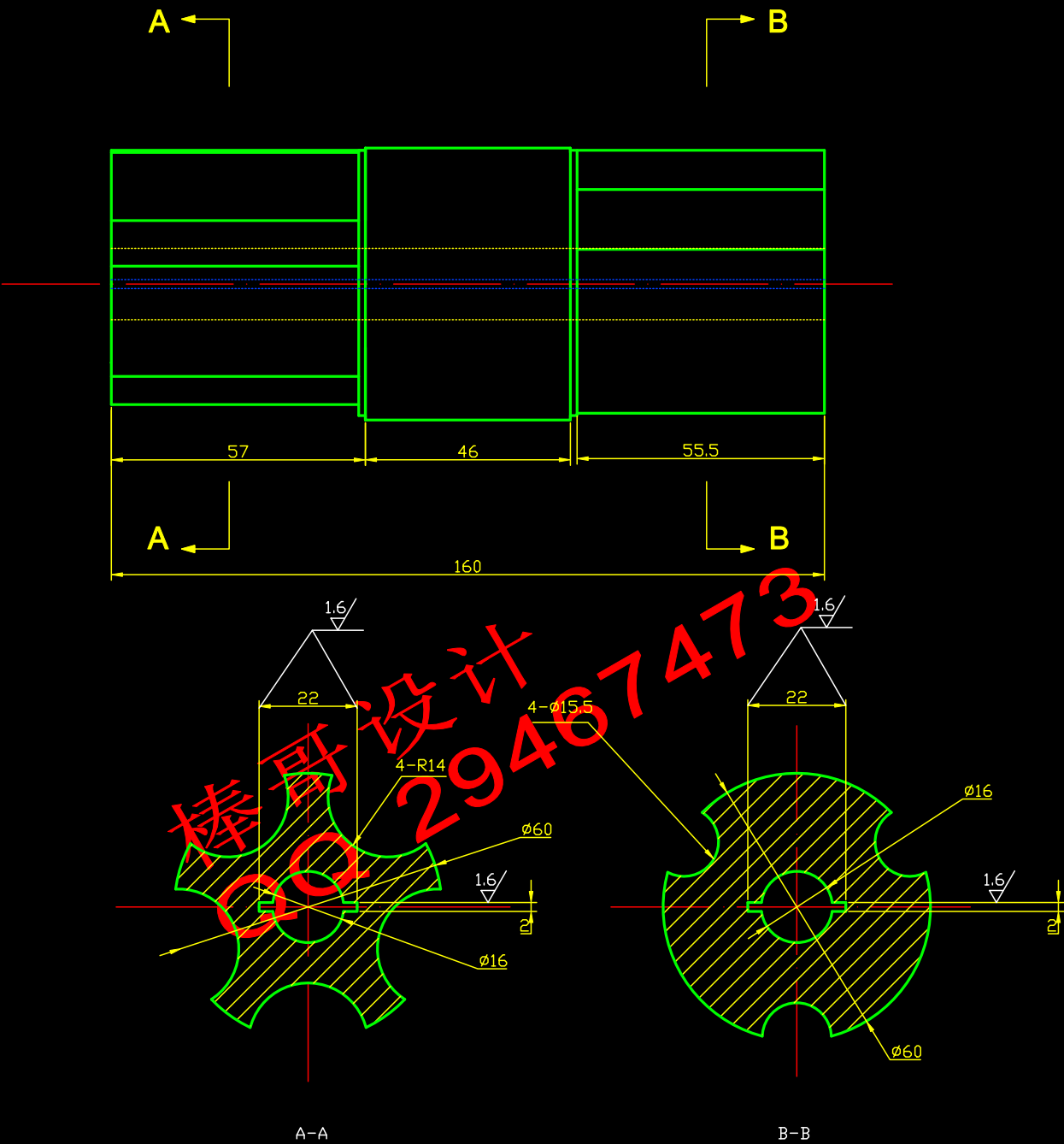
A3-外槽轮（肥）



- 技术要求
- 1. 注塑成型；
 - 2. 祛除边角毛刺。

						硬质聚氯乙烯			河北建筑工程学院
									排肥轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	BZJ00-06
设计	王晓良	12.05.27	标准化					1:1	
审核	孙有亮								
工艺			批准			共 18 张	第 10 张		

A3-外槽轮（种）

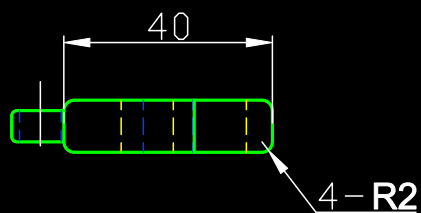


技术要求

- 1. 注塑成型；
- 2. 祛除边角毛刺。

						硬质聚氯乙烯			河北建筑工程学院	
									排种轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	BZJ00-32	
设计	王晓良	12.05.31	标准化					1:1		
审核	孙有亮									
工艺			批准			共 18 张	第 11 张			

A3-位置板

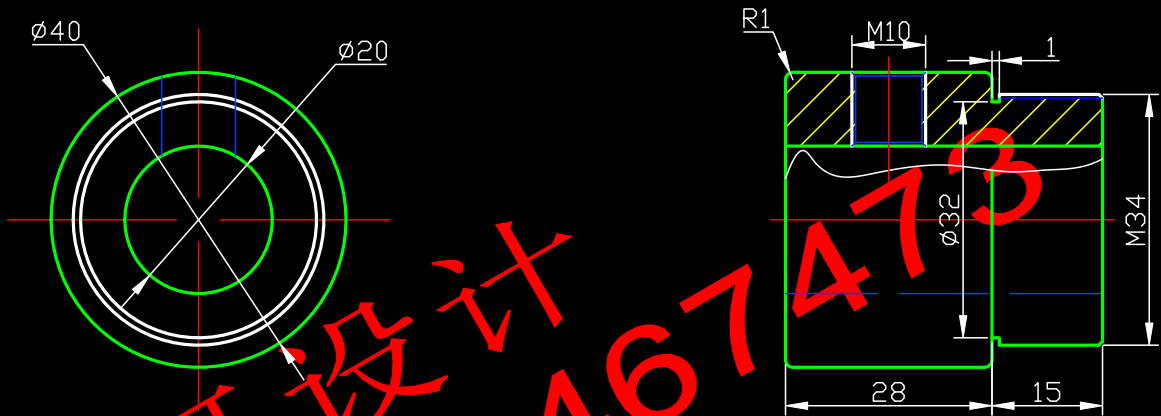


1. 去除毛边飞刺;
2. 表面喷漆为黑色。

2	无 图	支架	1	Q235			
1	无 图	连接件	1	圆管 Ø25×2			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
				Q235	河北建筑工程学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	位置板	
设 计	王晓良	12.06.03	标准化				
审 核	孙有亮					BZJ00-02	
工 艺			批 准				
			共 18 张		第 12 张		

A4-后飞轮固定套

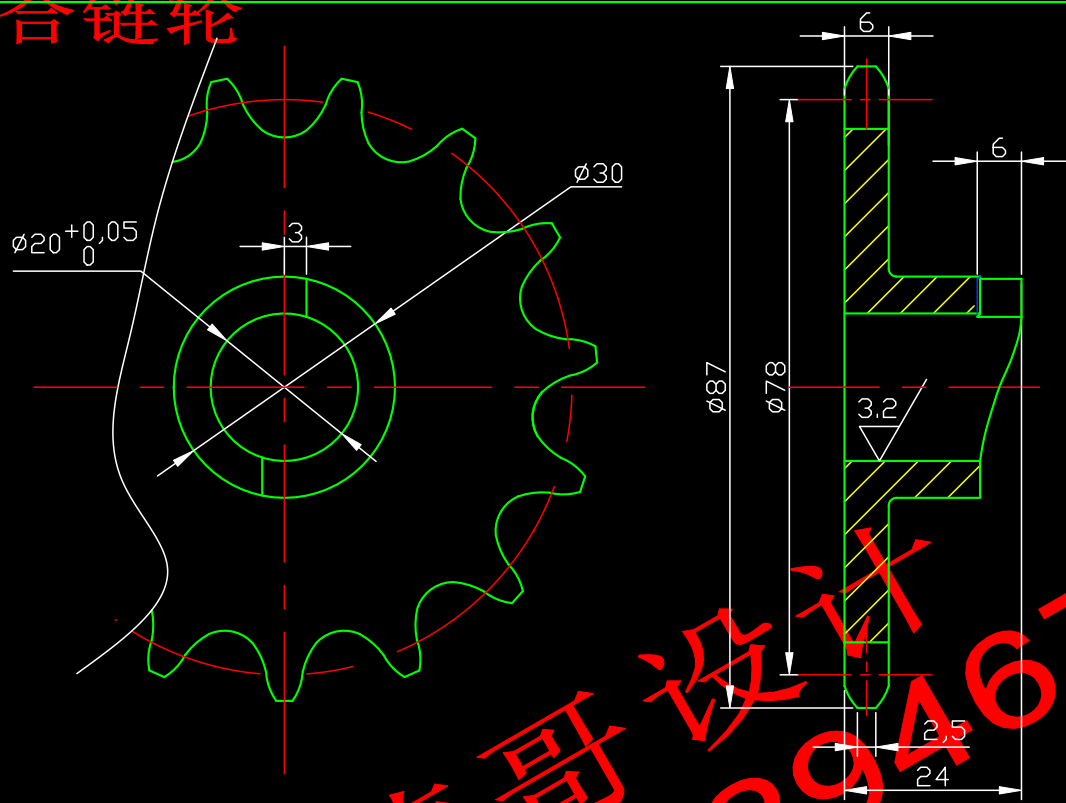
3.2/



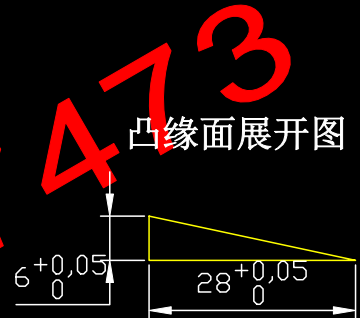
技术要求
1. 去除毛边飞刺;

						45			河北建筑工程学院	
									后飞轮固定套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	王晓良	12.06.08	标准化			阶段标记		重量	比例	BZJ00-28
									1:1	
审核	孙有亮									
工艺			批准			共 18 张		第 13 张		

A4-离合链轮



项 目	符号	链轮
齿 数	z	17
配用链条的节距	p	12.7
分度圆弦齿高	ha	3.43
分度圆直径	d	78
齿顶圆直径	da	87
齿根圆直径	df	69.62
最大齿根距离	Lx	36.5
轴孔直径	dk	20



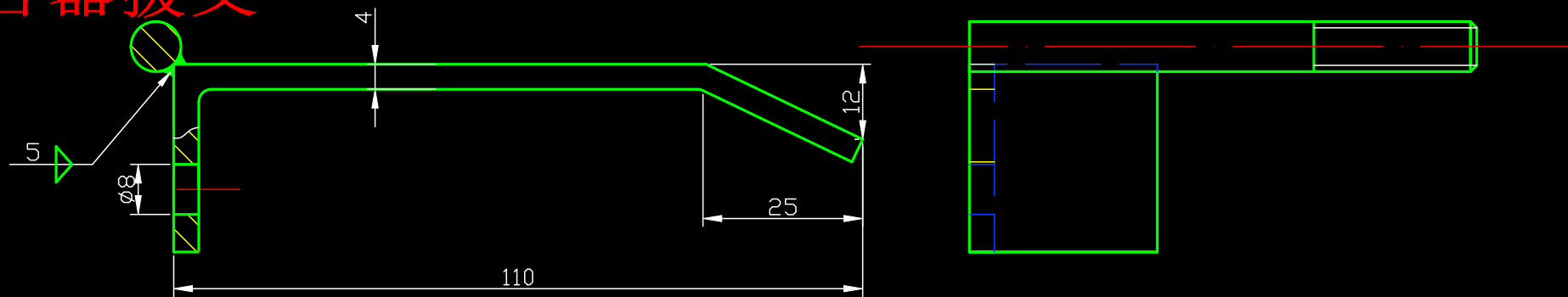
其余

技术要求

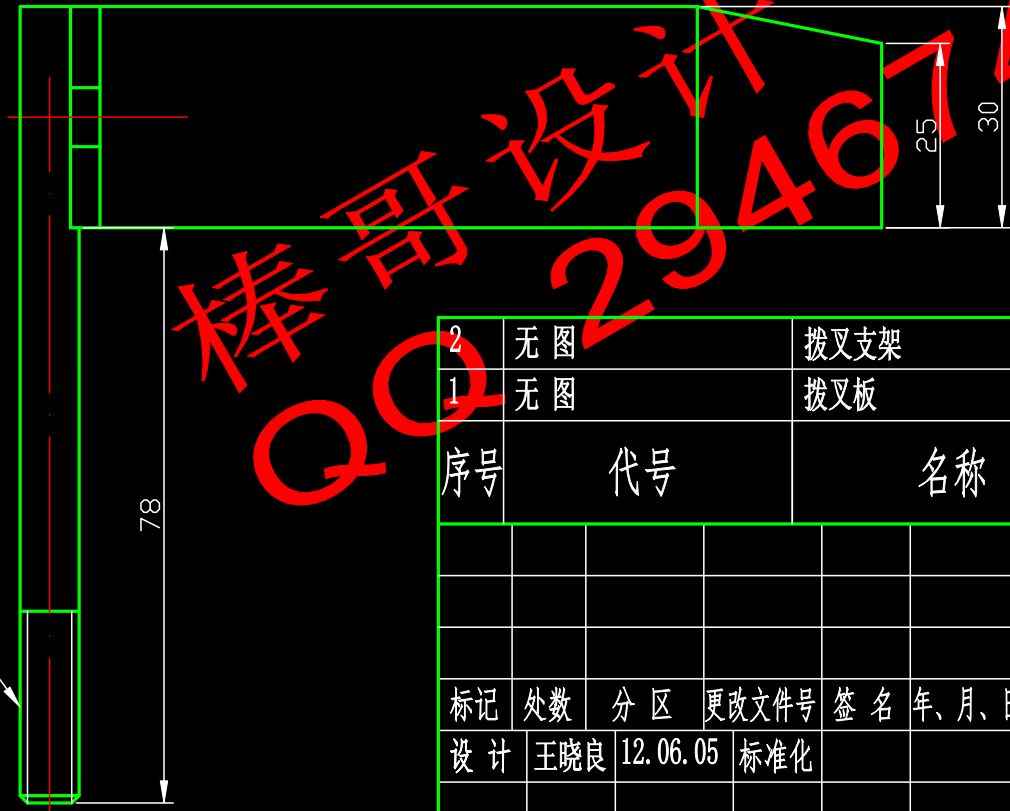
- 1:调质处理, 硬度为217-255HBS;
- 2: 齿部和凸轮缘高频淬火处理 ;
- 3:保持凸轮面光滑

						45				河北建筑工程学院					
														离合链轮	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日										
设 计	王晓良	12.06.03	标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	BZJ00-12					
									1:1						
审 核	孙有亮					共 18 张		第 14 张							
工 艺			批 准												

A4-离合器拨叉



1



2

M8 X26

技术要求

- 1. 去除毛边飞刺
- 2. 未注角焊缝尺寸为K=4-6mm

2	无图	拨叉支架	1	圆钢 $\phi 8$			
1	无图	拨叉板	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件	
设计	王晓良	12.06.05	标准化				
						阶段标记	重量
							比例
审核	孙有亮						1:1
工艺			批准			共 18 张	第 15 张

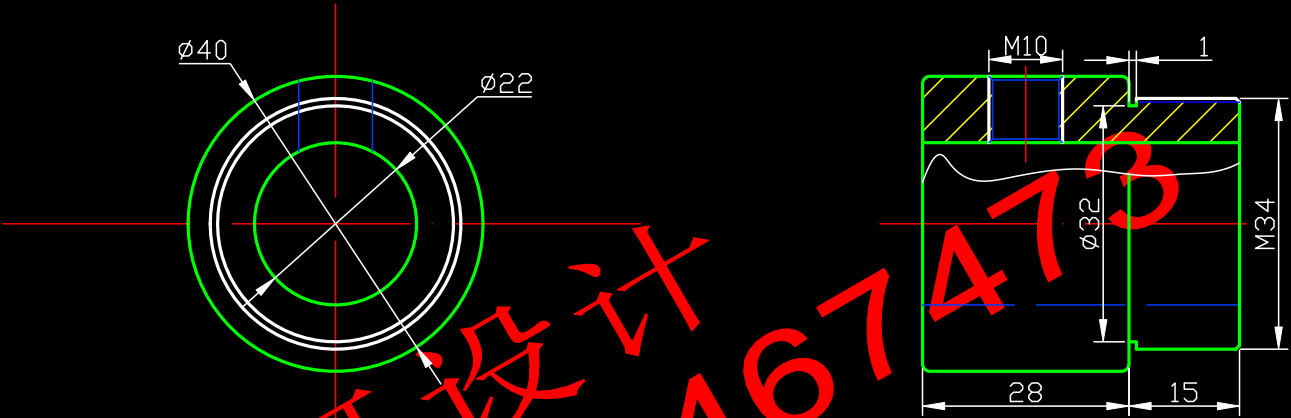
河北建筑工程学院

离合器拨叉

BZJ00-13

A4-前飞轮固定套

3.2/



技术要求
1. 去除毛边飞刺；
。

						45			河北建筑工程学院	
									前飞轮固定套	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	BZJ00-27
设 计	王晓良	12.06.04	标准化						1:1	
审 核	孙有亮									
工 艺			批 准			共 18 张		第 16 张		