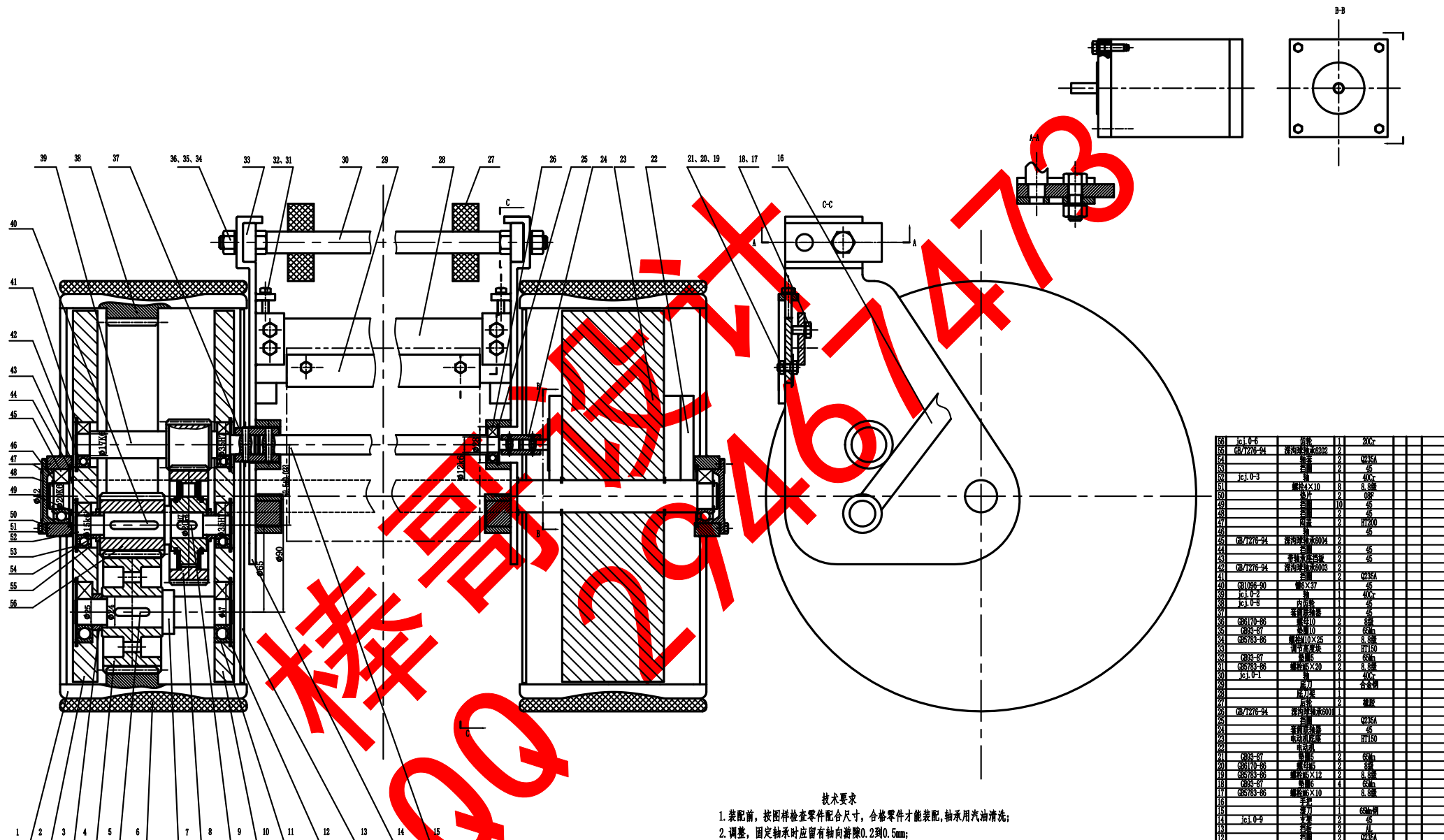


A2-手推式草坪修剪机装配图

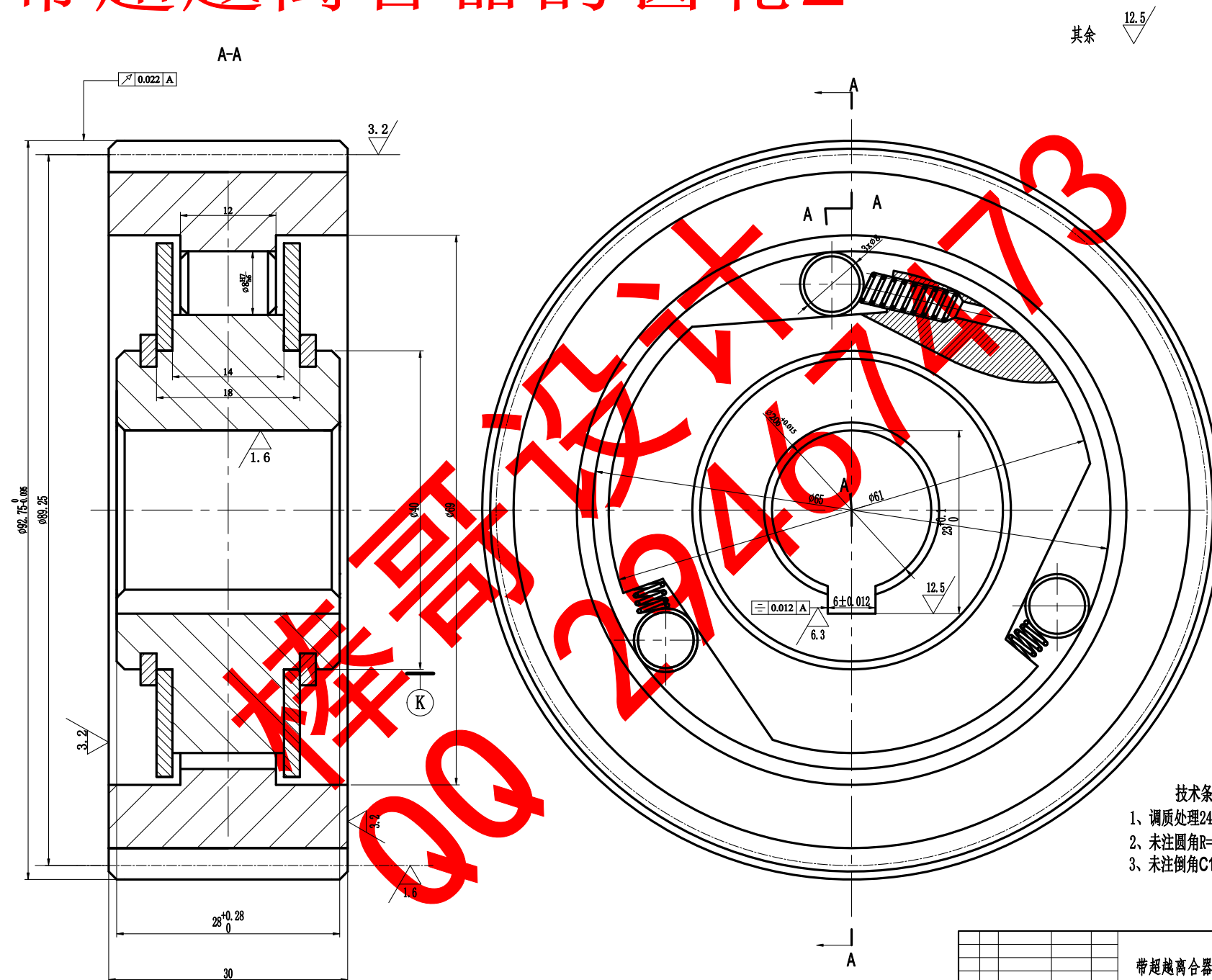


技术要求

1. 装配前, 按图样检查零件配合尺寸, 合格零件才能装配, 轴承用汽油清洗;
2. 调整, 固定轴承时应留有轴向游隙0.2到0.5mm;
3. 固定底刀架时, 要使底刀和滚刀间有合理的间隙, 其间隙以底刀和滚刀在全刃内微微相擦, 并能剪去0.1mm厚的纸片为宜;
4. 按试验规程进行试验。

代号	名称	数量	材料	比例	备注
59	Jc1.0-5	1	20Cr		
58	GB/T216-94	2	滚动轴承 G6202		
57	轴套	2	Q235A		
56	轴	2	45		
55	Jc1.0-3	1	40Cr		
54	螺栓 M10	8	8.8级		
53	螺母	2	45		
52	轴套	10	45		
51	轴	2	HT200		
50	轴	2	45		
49	轴套	2	45		
48	轴	2	45		
47	轴套	2	45		
46	GB/T216-94	2	滚动轴承 G604		
45	轴套	2	45		
44	轴	2	45		
43	GB/T216-94	2	滚动轴承 G603		
42	轴套	2	Q235A		
41	GB1096-90	1	轴套 X37		
40	Jc1.0-2	1	40Cr		
39	Jc1.0-1	1	45		
38	轴套	1	45		
37	轴	1	45		
36	GB1110-88	2	轴套		
35	轴套	2	45		
34	GB1096-90	2	轴套 X10		
33	轴套	2	8.8级		
32	轴套	2	HT150		
31	轴套	2	45		
30	轴套	2	45		
29	轴套	2	45		
28	Jc1.0-1	1	合金钢		
27	轴套	1	45		
26	轴套	2	HT150		
25	轴套	2	45		
24	轴套	2	45		
23	轴套	2	45		
22	轴套	2	45		
21	轴套	2	45		
20	轴套	2	45		
19	轴套	2	45		
18	轴套	2	45		
17	轴套	2	45		
16	轴套	2	45		
15	轴套	2	45		
14	轴套	2	45		
13	轴套	2	45		
12	轴套	2	45		
11	轴套	2	45		
10	轴套	2	45		
9	轴套	2	45		
8	轴套	2	45		
7	轴套	2	45		
6	轴套	2	45		
5	轴套	2	45		
4	轴套	2	45		
3	轴套	2	45		
2	轴套	2	45		
1	轴套	2	45		

A2-带超越离合器的齿轮2



其余 $\nabla 12.5$

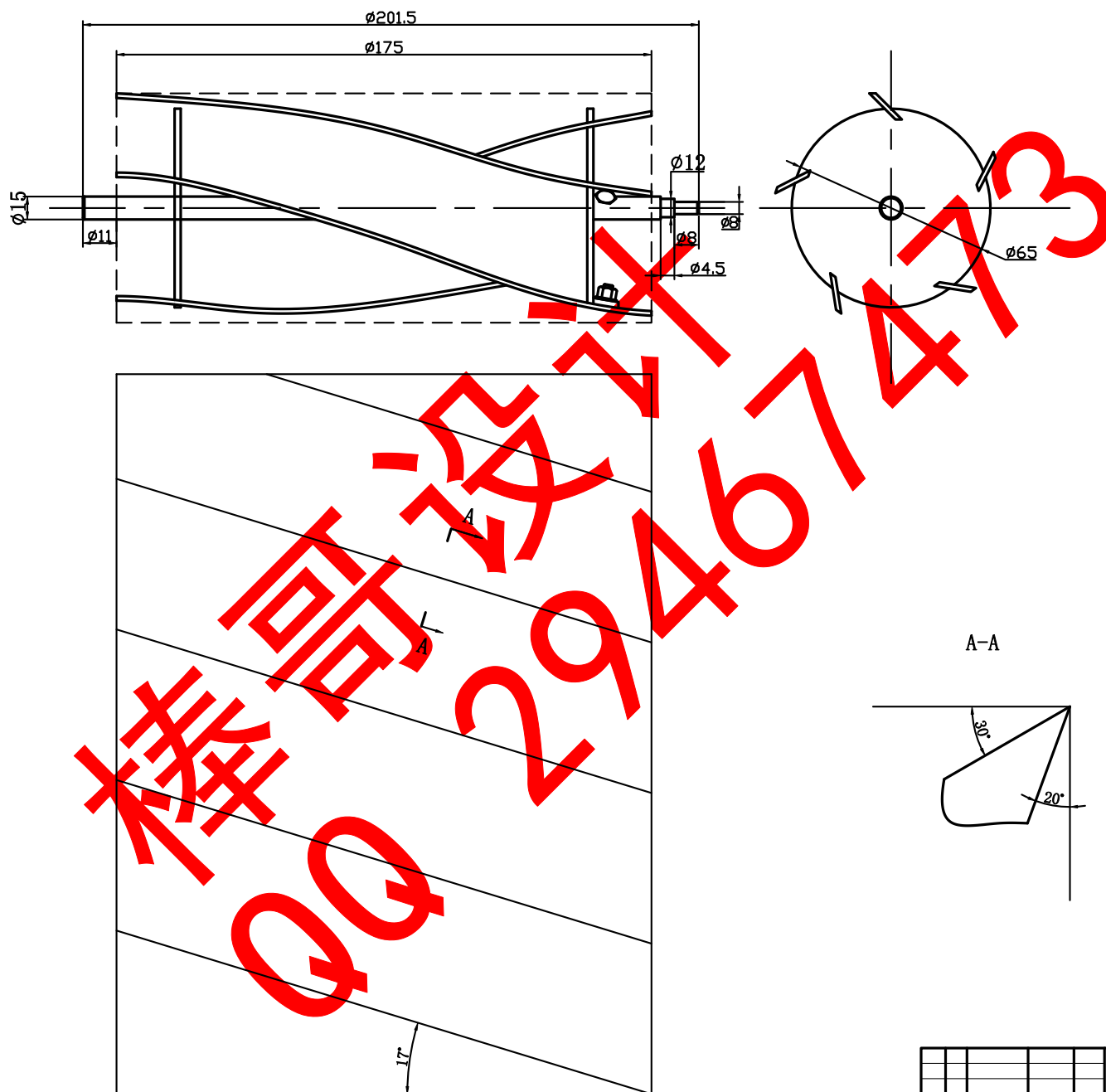
模数	m	1.75
齿数	z_2	51
齿形角	α	20°
精度等级		8
配偶	件号	1
齿轮	齿数	z_1 17
齿距累积公差	F_p	0.045
齿形公差	f_f	0.014
齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.020
齿向公差	F_β	0.018

技术条件

- 1、调质处理241HB~286HB
- 2、未注圆角 $R=0.5\text{mm}$
- 3、未注倒角C1

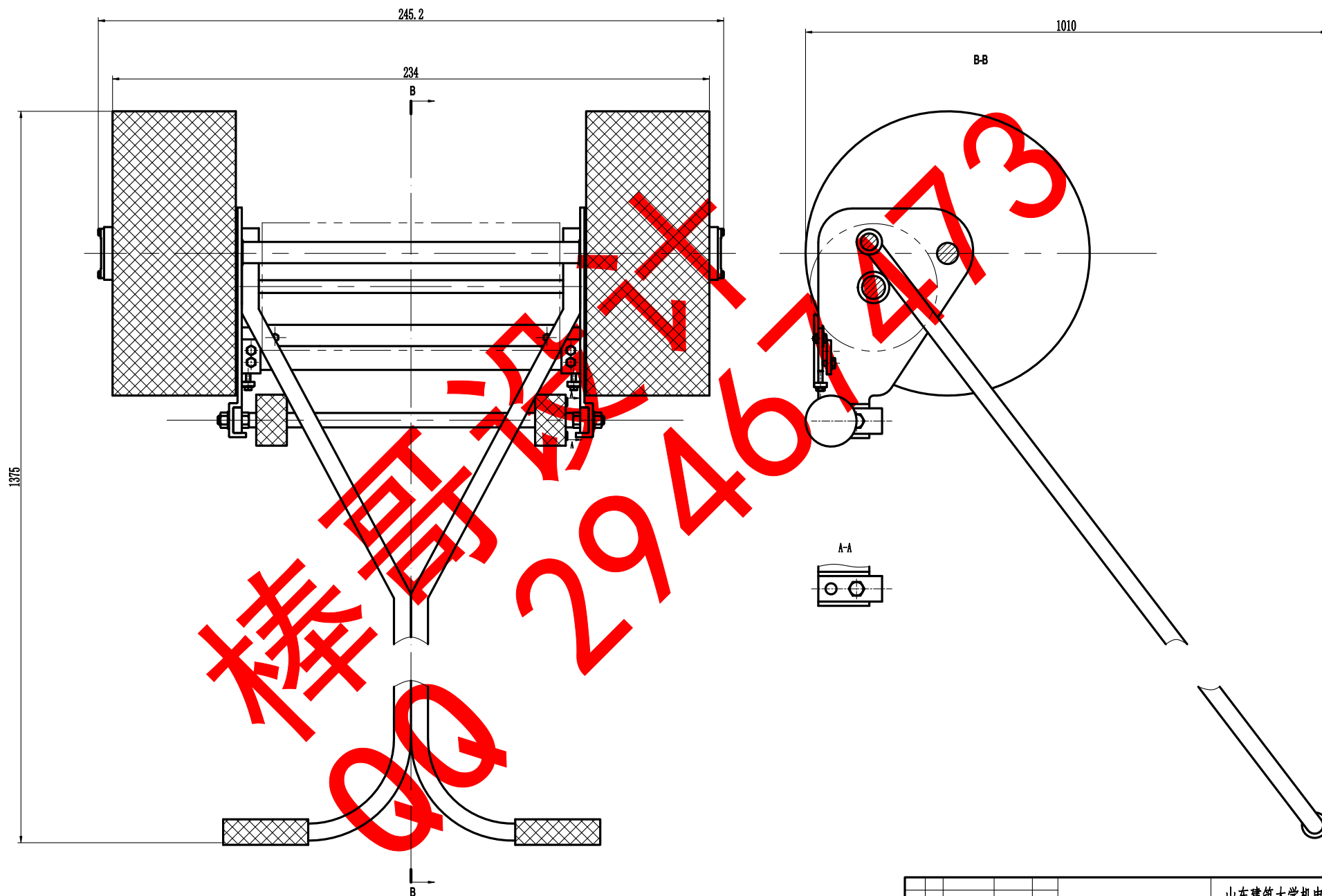
					山东建筑大学机电学院		
					带超越离合器的齿轮2		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	比例
设计	刘传涛						3:1
制图	刘传涛				共 张	第 张	
审核					40Cr		
					jcj.0-5		

A2-滚刀外形图和展开图



滚刀外形图和展开图					山东建筑大学机电学院		
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	比例
设计	刘传海						1:2
合金钢					共张	第张	jcj. 0-11
				日期			

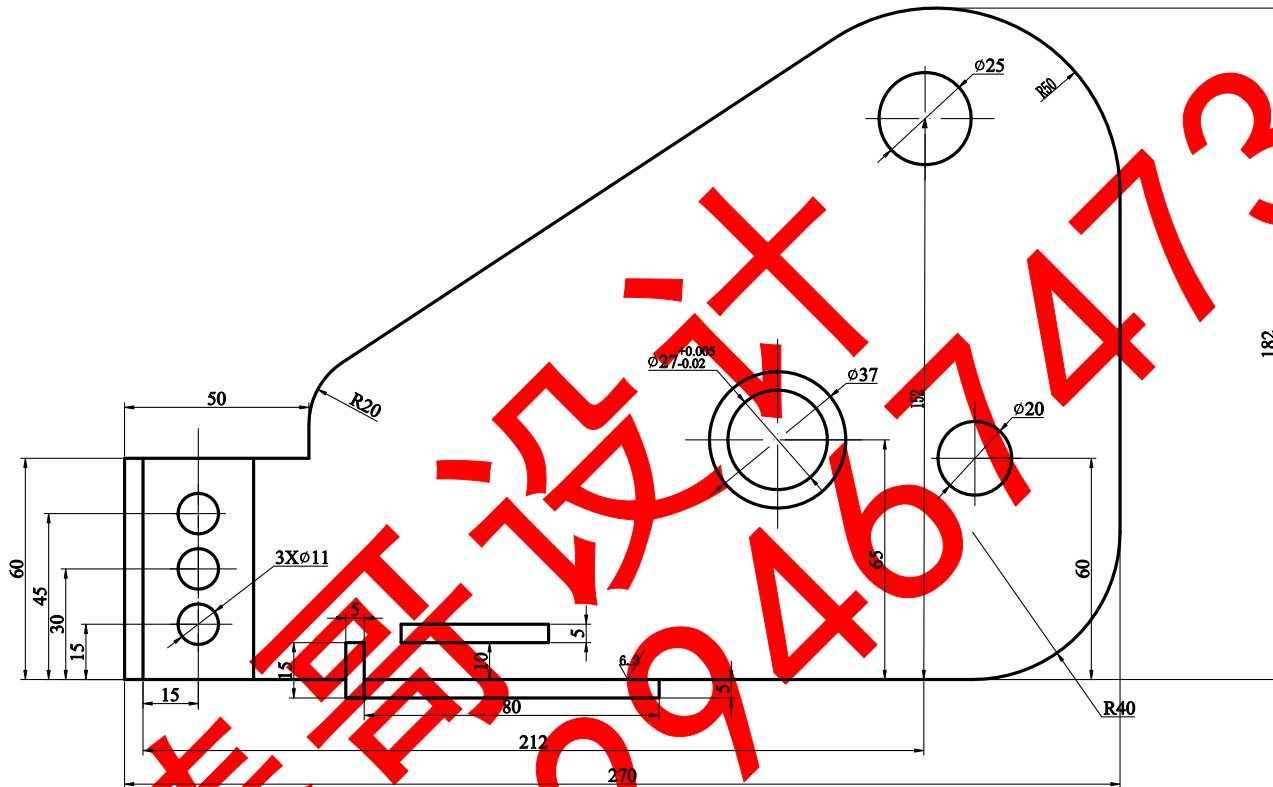
A2-手推式草坪修剪机外形



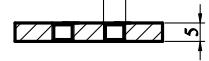
					山东建筑大学机电学院		
					手推式草坪修剪机外形		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	比例
设计	刘传涛						1:3
制图	刘传涛				共 张	第 张	
审核					jcj.1		
		日期					

A2-支架

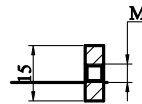
其余 $\sqrt{12.5}$



2XM6-5H



M5-5H



技术条件

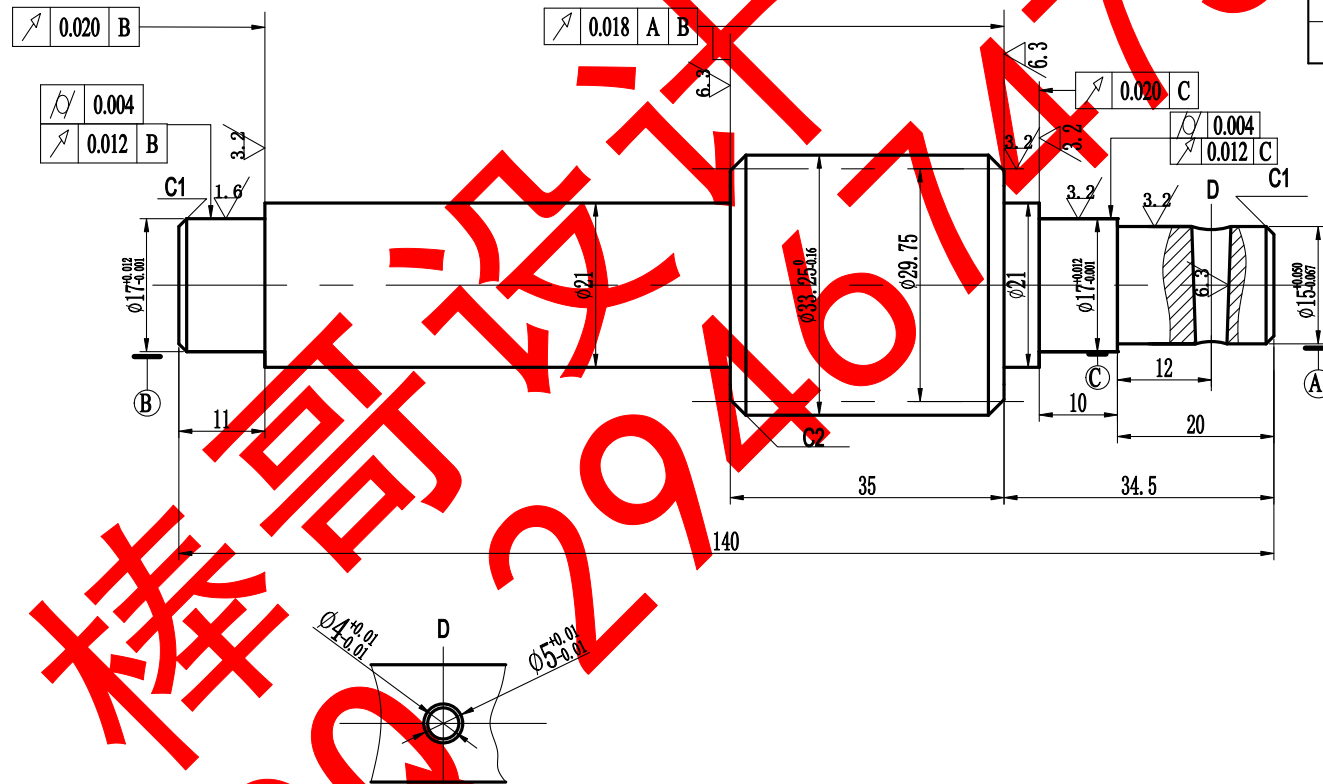
- 1、未注圆角R2
- 2、圆柱体和套筒为焊接件

					支架	山东建筑大学机电学院		
标记	数量	更改文件号	签字	日期		图样标记	重量	比例
设计					45钢			1:1
制图						共 张	第 张	
审核						jcj.0-9		

A2-轴1

其余 $\sqrt{12.5}$

模数	m	1.75
齿数	z_1	17
齿形角	α	20°
精度等级	8	
配偶 齿轮	件号	1
	齿数	z_2 51
齿距累积公差	F_p	0.032
齿形公差	f_f	0.014
齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.020
齿向公差	F_β	0.018



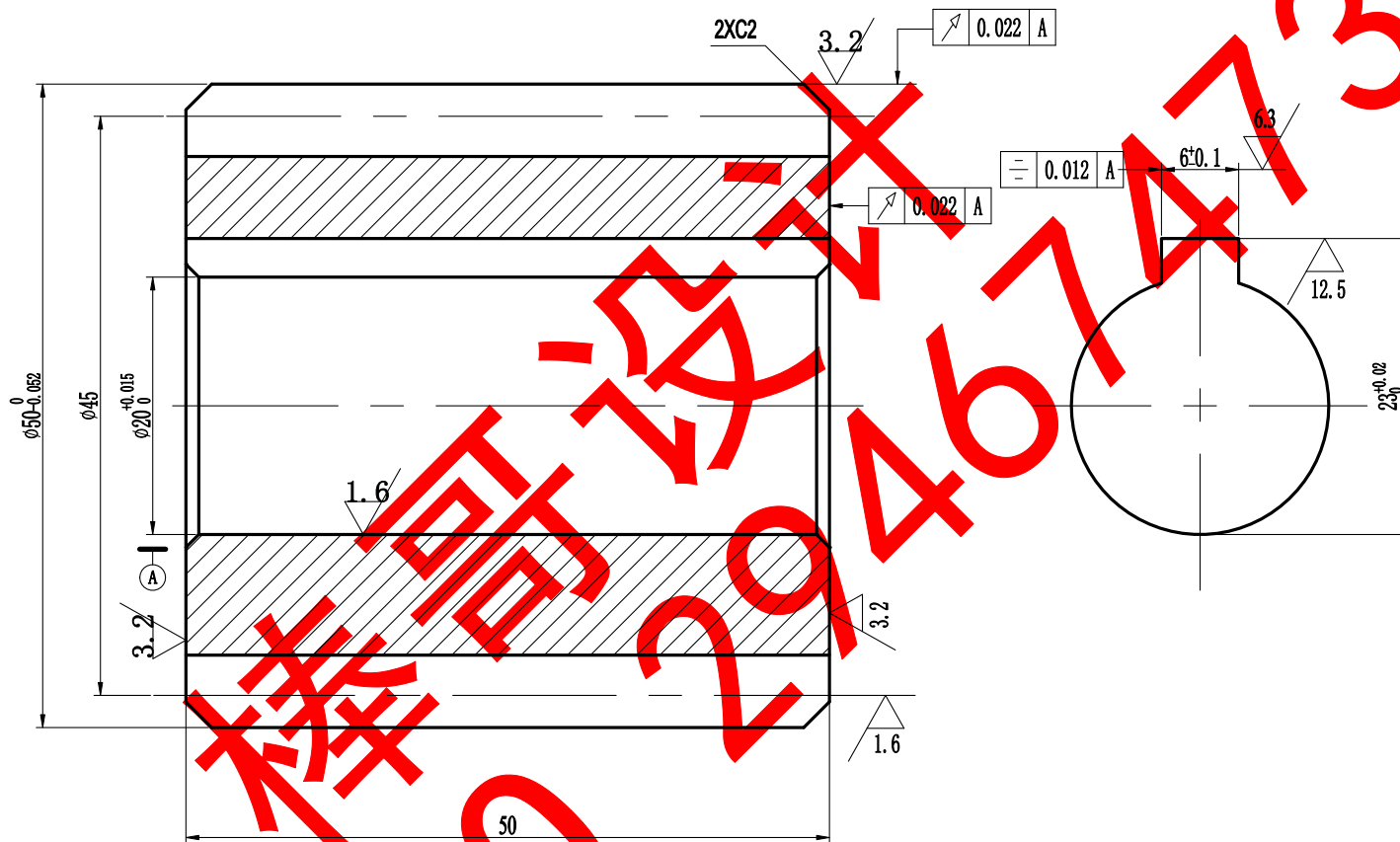
技术条件

- 调质处理217~255HBS
- 未注圆角R1

					轴1		山东建筑大学机电学院		
							图样标记	重量	比例
									1:3
							共 张	第 张	
					40Cr		JCJ.0-2		

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		刘传涛		
制图		刘传涛		
审核				

A3-齿轮3



其余 12.5

模数	m	2.5
齿数	z_3	18
齿形角	α	20°
精度等级		8
配偶	件号	1
齿轮	齿数	z_4 36
齿距累积公差	F_p	0.040
齿形公差	f_f	0.014
齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.020
齿向公差	F_β	0.025

技术条件

- 1、渗碳处理+低温回火56HRC~62HRC
- 2、未注尺寸公差为IT14
- 3、未注倒角C1

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	刘传涛			
制图	刘传涛			
审核				

齿轮3

20Cr

山东建筑大学机电学院

图样标记	重量	比例
		2.5:1

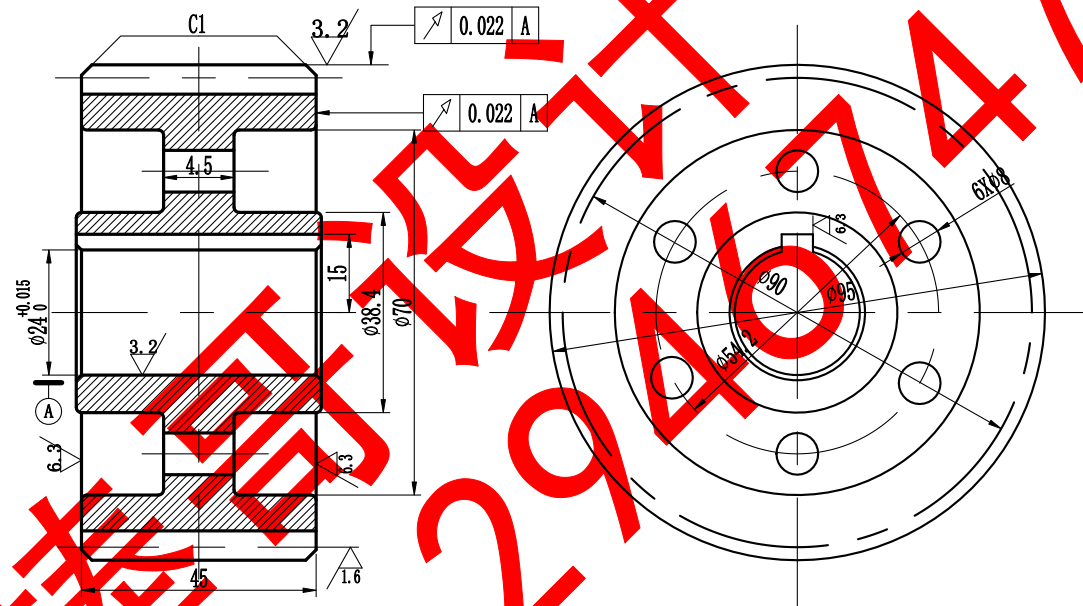
共 张 第 张

jcj.0-6

A3-齿轮4

其余 12.5

模数	m	2.5
齿数	Z_4	36
齿形角	α	20°
精度等级		8
配偶 齿轮	件号	2
	齿数	Z_5 108
	齿数	Z_3 16
齿距累积公差		F_p 0.045
齿形公差		f_f 0.014
齿距极限偏差		f_{pt} ± 0.020
齿向公差		F_β 0.025



技术条件

- 1、调质处理241HB-286HB
- 2、未注尺寸公差为IT4
- 3、未注形位公差按K级

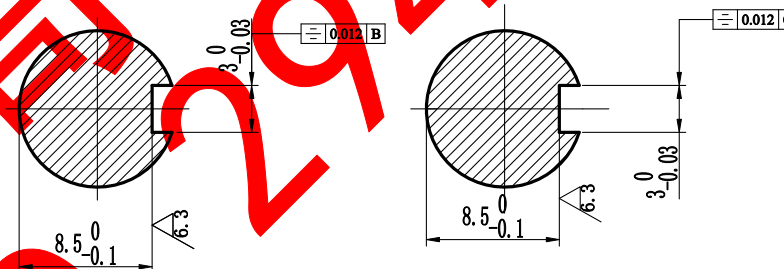
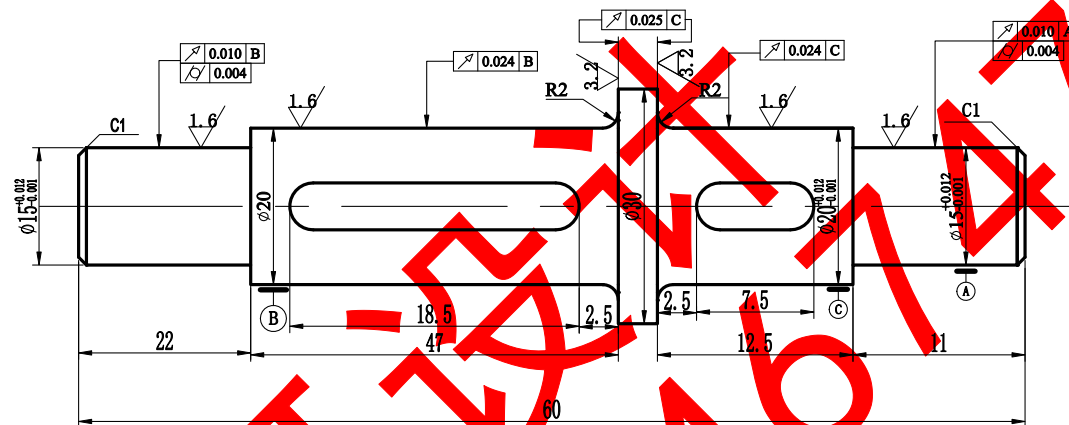
标记						山东建筑大学机电学院		
						图样标记	重量	比例
设计								1:1
制图						共 张	第 张	
审核						JCI. 0-7		
处数						40Cr		
更改文件号						齿轮4		
签字								
日期								

其余 12.5

技术条件

- 1、调质处理229HB~286HB
- 2、未注尺寸公差IT14
- 3、未注圆角R=1mm

					齿 轮 5	山东建筑大学机电学院					
						45钢	图 样 标 记			重 量	比 例
标记	处数	更改文件号		签 字	日期						
设 计	刘传涛				45钢	共 张			第 张		
制 图	刘传涛					jcj.0-8					
审 核											
		日 期									



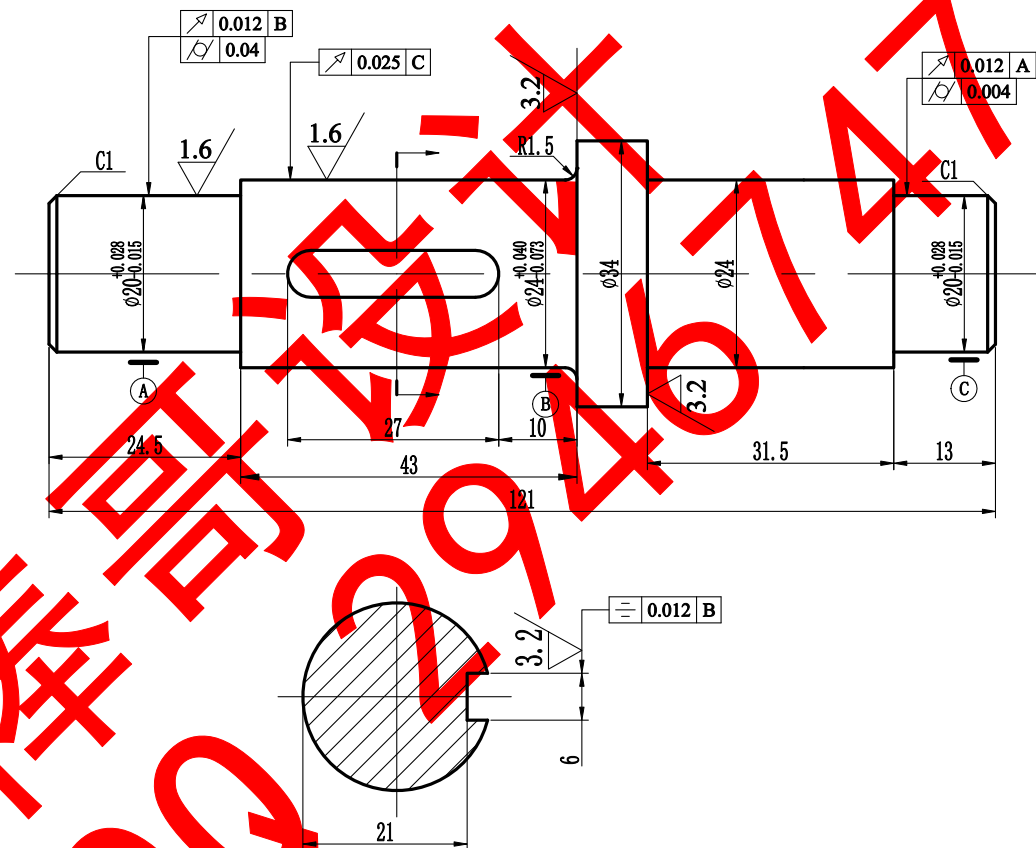
技术条件

- 1、调质处理217~255HBS
- 2、未注圆角R=1

					齿轮轴2		山东建筑大学机电学院	
							图样标记	重量
								比例
								2:1
							共 张	第 张
							JCJ. 0-3	

标记处数更改文件号签字日期
设计刘传涛
制图刘传涛
审核

45



技术要求

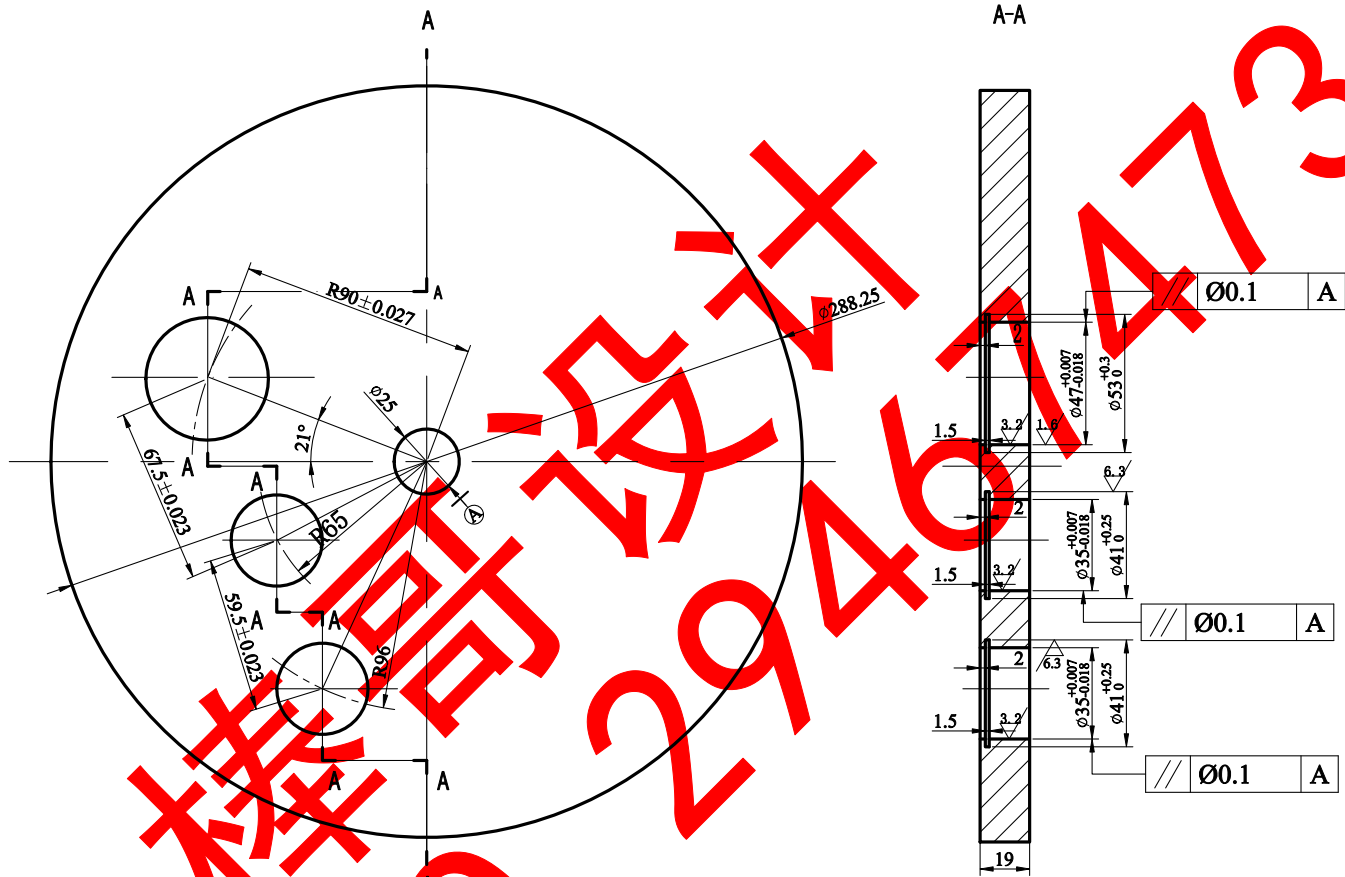
- 1、调质处理217~255HBS
- 2、未注圆角R1

						轴3	山东建筑大学机电学院					
							40Cr	图样标记		重量	比例	
标记	处数	更改文件号	签字	日期								1.5:1
设计	刘传涛							共 张		第 张		
制图	刘传涛							JCJ.0-4				
审核												

A3-轴承支座

其余

12.5



技术条件

- 1、去除加工毛刺
- 2、未注倒角C1

					轴承支座	山东建筑大学机电学院				
							图 样 标 记		重 量	比 例
标记	处数	更改文件号	签 字	日期						1:2
设 计	刘传涛					45钢	共 张		第 张	
制 图	刘传涛				jcj.0-10					
审 核										
			日 期							