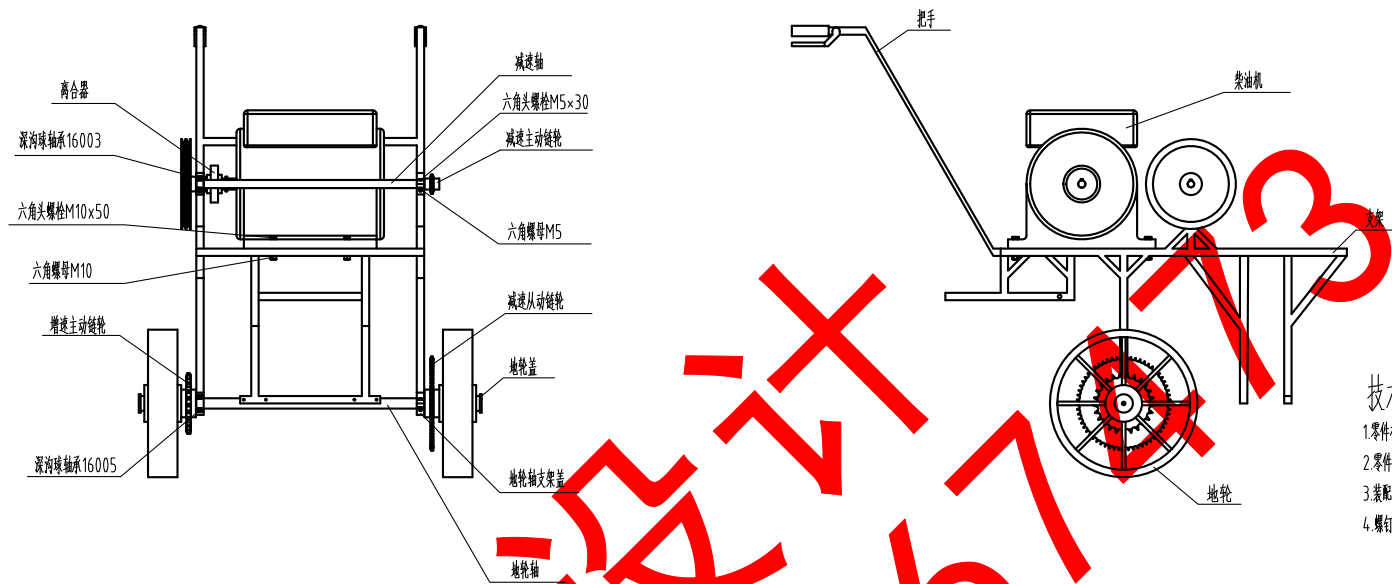
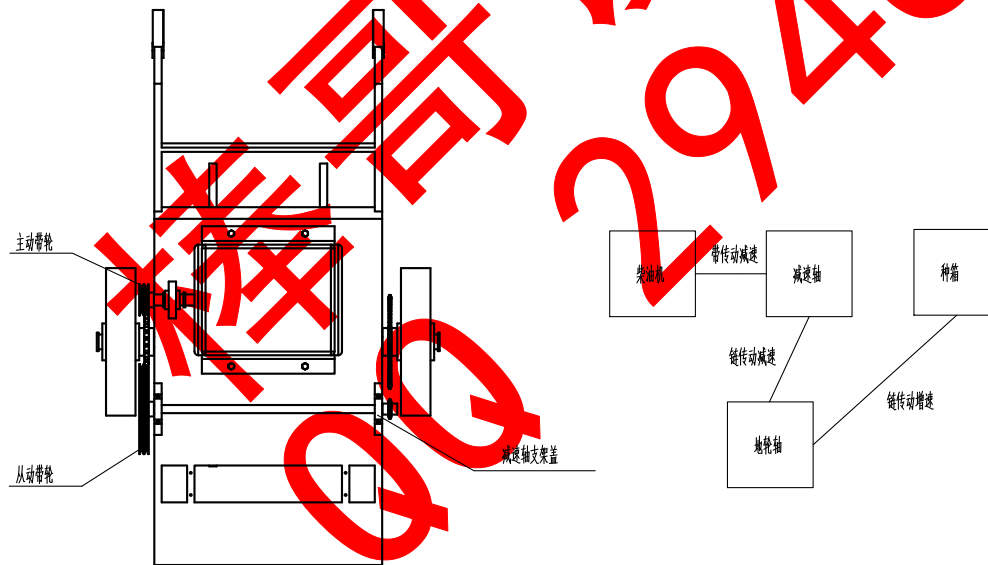


A0-总装图



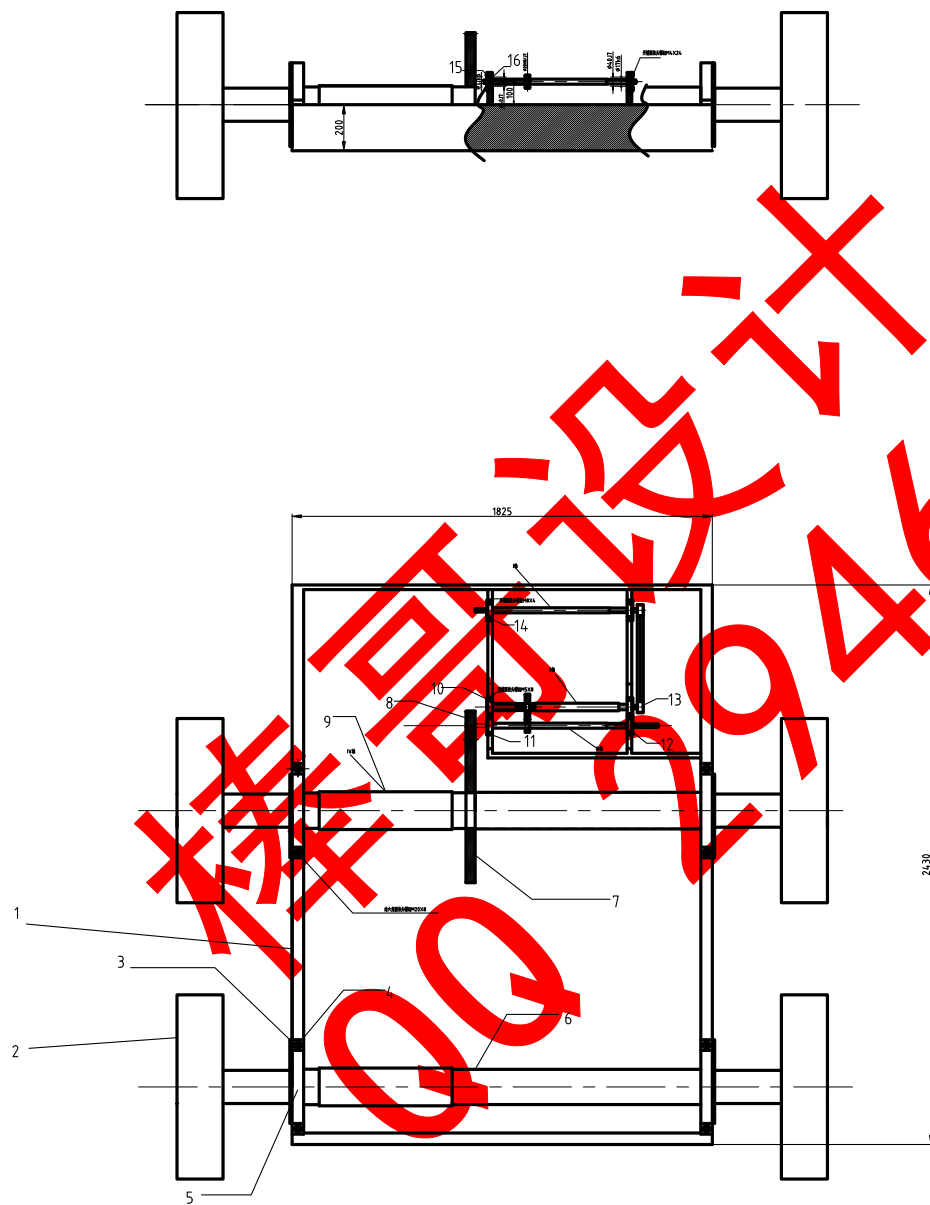
技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等
- 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷
- 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀
- 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手



21		六角螺母M10	4						
20		六角头螺栓M10×50	4						
19		六角螺母M5	8						
18		六角头螺栓M5×30	8						
17		地轮盖	2						
16		地轮轴支架盖	2	45					
15		增速主动链轮	1	20					
14		深沟球轴承16005	2						
13		地轮轴	1	45					
12		减速从动链轮	1	20					
11		减速轴支架盖	2	45					
10		减速主动链轮	1	20					
9		减速轴	1	45					
8		深沟球轴承16003	2						
7		从动带轮	1	HT150					
6		主动带轮	1	HT150					
5		离合器	1						
4		地轮	2						
3		柴油机	1						
2		把手	1	焊接件					
1		支架	1	焊接件					
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件质量	总计质量	备 注		
		名 称	装 配 图		重 庆 理 工 大 学				
标记	比例	更改文件号	签字	日期	材料	数量	1	图 号	共 1 套 第 1 套
校对		审核			重量	比例	1:10		
设计									

A0-行走机构部装图

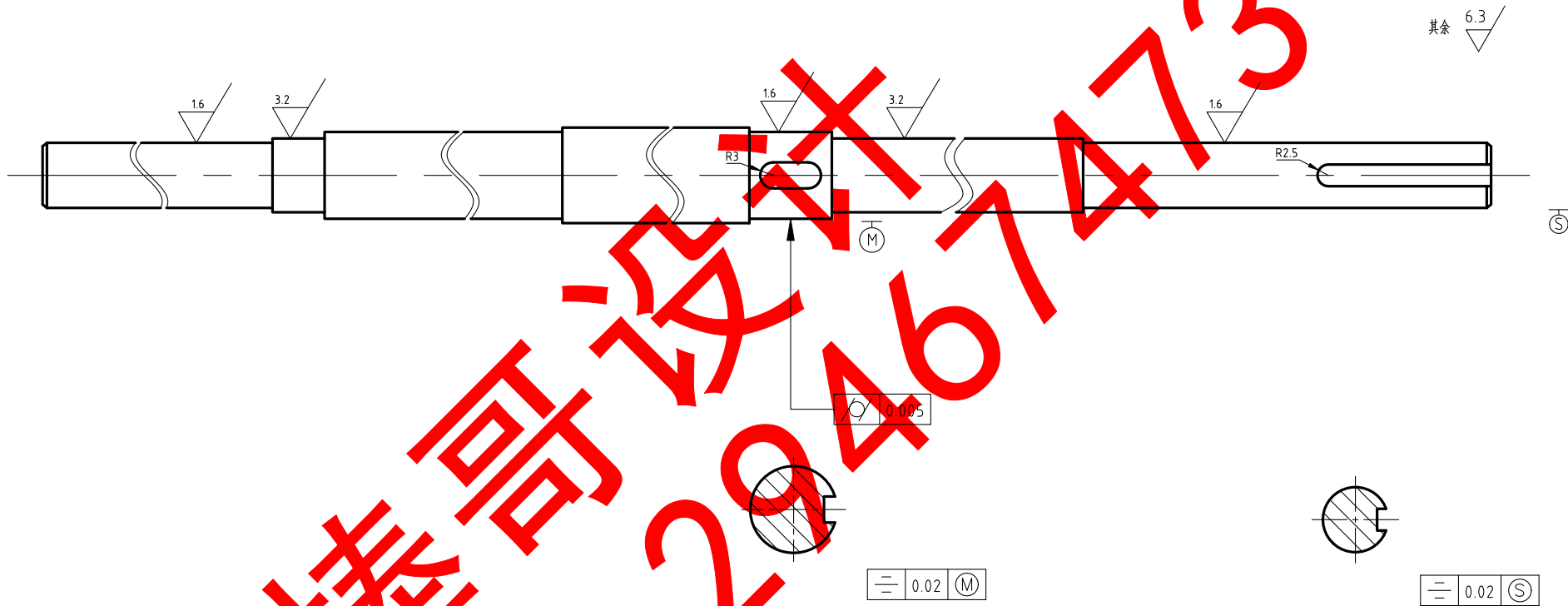


技术要求:

- 1、各零件的材料、尺寸、精度、表面光洁度和热处理等必须符合各零件要求及各零件图样的技术要求。
- 2、零件加工表面上不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，去除毛刺飞边。
- 3、螺钉 轴承和垫圈均采用国家推荐标准配套。

序号	名称及数量	材料	比例	备注
1	方钢轴φ100×100	20		
2	方钢轴φ100×100	20		
3	方钢轴φ100×100	20		
4	方钢轴φ100×100	20		
5	方钢轴φ100×100	20		
6	方钢轴φ100×100	20		
7	方钢轴φ100×100	20		
8	方钢轴φ100×100	20		
9	方钢轴φ100×100	20		
10	方钢轴φ100×100	20		
11	方钢轴φ100×100	20		
12	方钢轴φ100×100	20		
13	方钢轴φ100×100	20		
14	方钢轴φ100×100	20		
15	方钢轴φ100×100	20		
16	方钢轴φ100×100	20		
17	方钢轴φ100×100	20		
18	方钢轴φ100×100	20		
19	方钢轴φ100×100	20		
20	方钢轴φ100×100	20		
21	方钢轴φ100×100	20		
22	方钢轴φ100×100	20		
23	方钢轴φ100×100	20		
24	方钢轴φ100×100	20		
25	方钢轴φ100×100	20		
26	方钢轴φ100×100	20		
27	方钢轴φ100×100	20		
28	方钢轴φ100×100	20		
29	方钢轴φ100×100	20		
30	方钢轴φ100×100	20		
31	方钢轴φ100×100	20		
32	方钢轴φ100×100	20		
33	方钢轴φ100×100	20		
34	方钢轴φ100×100	20		
35	方钢轴φ100×100	20		
36	方钢轴φ100×100	20		
37	方钢轴φ100×100	20		
38	方钢轴φ100×100	20		
39	方钢轴φ100×100	20		
40	方钢轴φ100×100	20		
41	方钢轴φ100×100	20		
42	方钢轴φ100×100	20		
43	方钢轴φ100×100	20		
44	方钢轴φ100×100	20		
45	方钢轴φ100×100	20		
46	方钢轴φ100×100	20		
47	方钢轴φ100×100	20		
48	方钢轴φ100×100	20		
49	方钢轴φ100×100	20		
50	方钢轴φ100×100	20		
51	方钢轴φ100×100	20		
52	方钢轴φ100×100	20		
53	方钢轴φ100×100	20		
54	方钢轴φ100×100	20		
55	方钢轴φ100×100	20		
56	方钢轴φ100×100	20		
57	方钢轴φ100×100	20		
58	方钢轴φ100×100	20		
59	方钢轴φ100×100	20		
60	方钢轴φ100×100	20		
61	方钢轴φ100×100	20		
62	方钢轴φ100×100	20		
63	方钢轴φ100×100	20		
64	方钢轴φ100×100	20		
65	方钢轴φ100×100	20		
66	方钢轴φ100×100	20		
67	方钢轴φ100×100	20		
68	方钢轴φ100×100	20		
69	方钢轴φ100×100	20		
70	方钢轴φ100×100	20		
71	方钢轴φ100×100	20		
72	方钢轴φ100×100	20		
73	方钢轴φ100×100	20		
74	方钢轴φ100×100	20		
75	方钢轴φ100×100	20		
76	方钢轴φ100×100	20		
77	方钢轴φ100×100	20		
78	方钢轴φ100×100	20		
79	方钢轴φ100×100	20		
80	方钢轴φ100×100	20		
81	方钢轴φ100×100	20		
82	方钢轴φ100×100	20		
83	方钢轴φ100×100	20		
84	方钢轴φ100×100	20		
85	方钢轴φ100×100	20		
86	方钢轴φ100×100	20		
87	方钢轴φ100×100	20		
88	方钢轴φ100×100	20		
89	方钢轴φ100×100	20		
90	方钢轴φ100×100	20		
91	方钢轴φ100×100	20		
92	方钢轴φ100×100	20		
93	方钢轴φ100×100	20		
94	方钢轴φ100×100	20		
95	方钢轴φ100×100	20		
96	方钢轴φ100×100	20		
97	方钢轴φ100×100	20		
98	方钢轴φ100×100	20		
99	方钢轴φ100×100	20		
100	方钢轴φ100×100	20		

A3-III轴

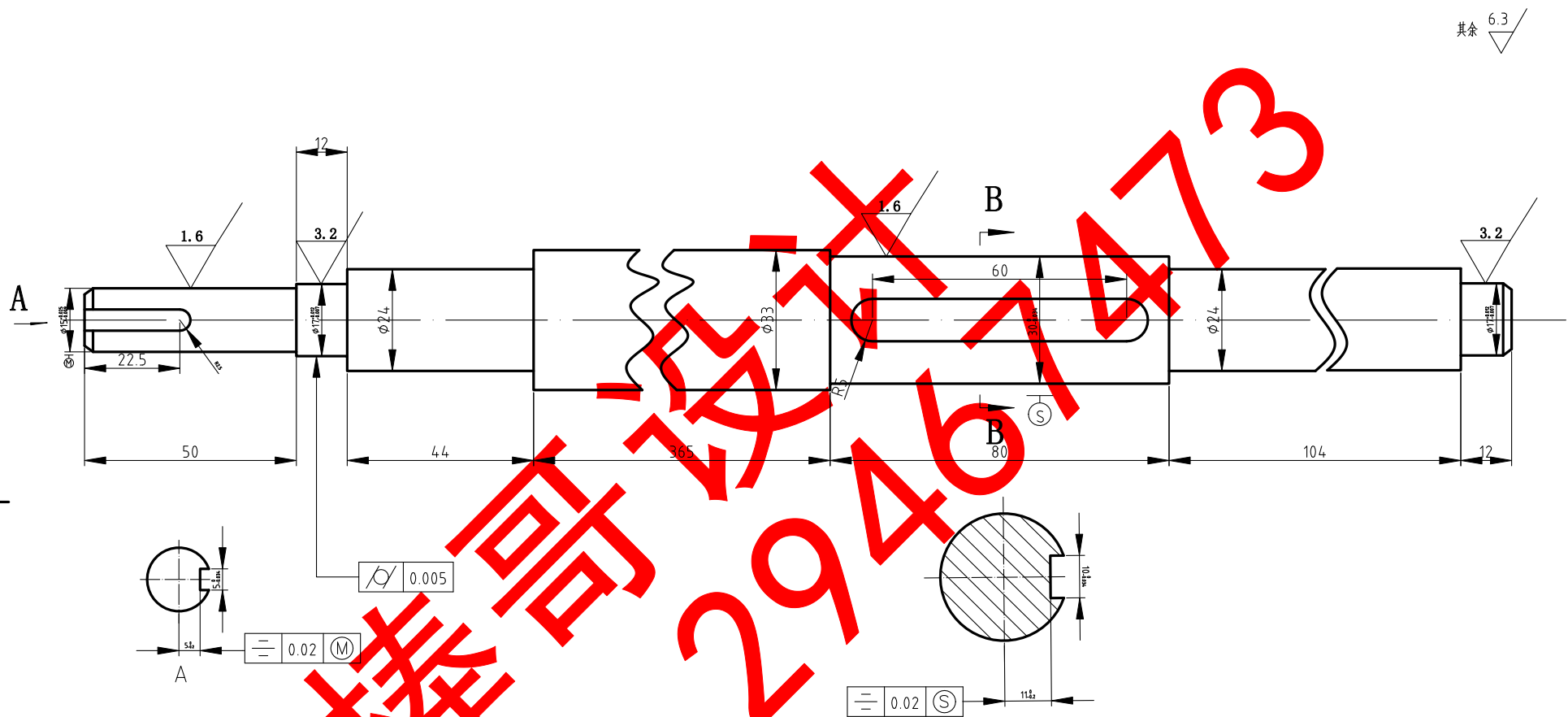


技术要求:

1. 热处理, 调质, HB207~269
2. 修钝锐边去毛刺, 未注明倒角均为C1

III轴			比例	1:1	共 张 第 张
			件数	1	
制图	杨 霄		材料	45	
描图	杨 霄		重 庆 理 工 大 学		
审核					

A3-II轴



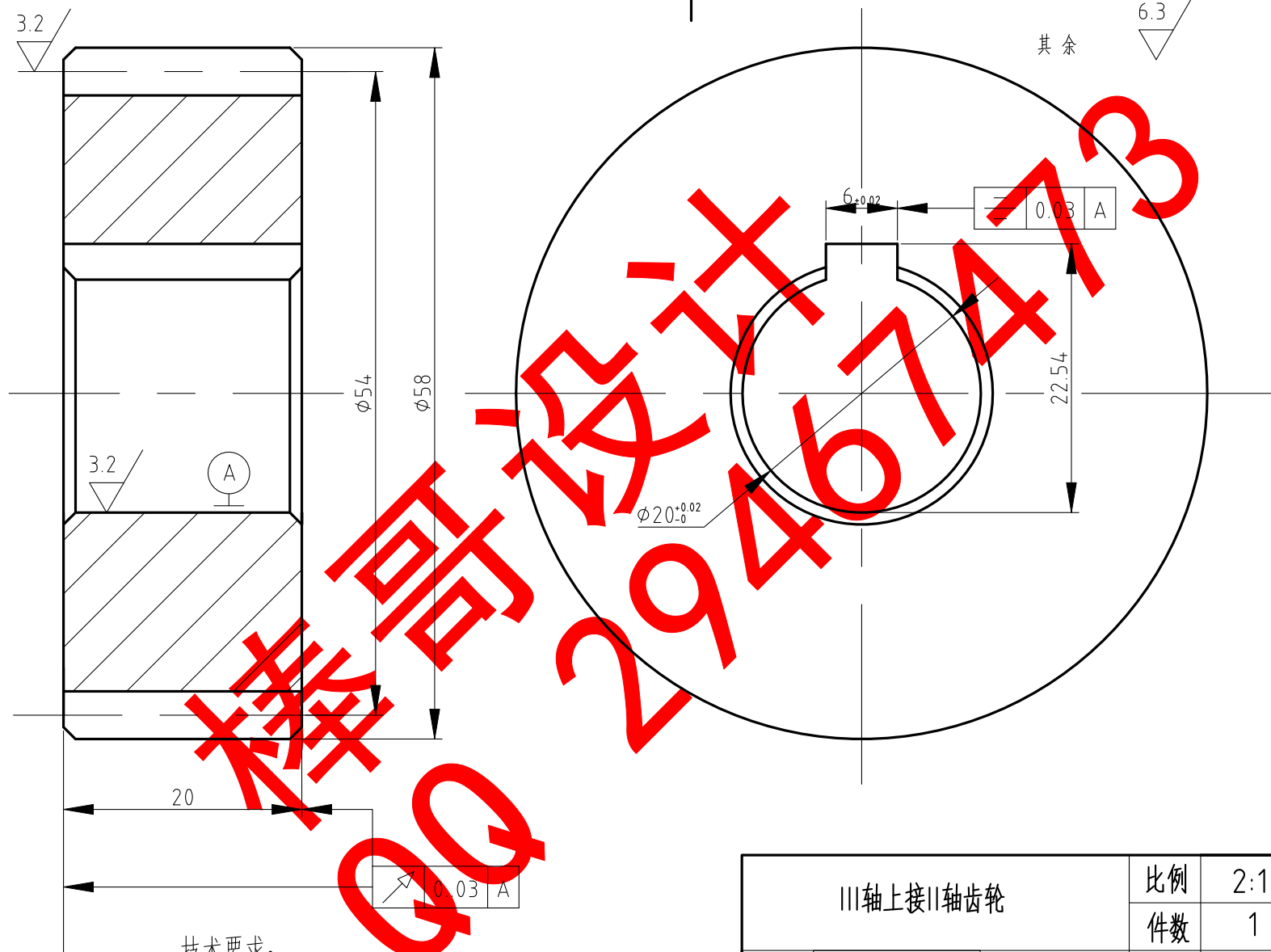
技术要求:

1. 热处理, 调质, HB207~269
2. 修钝锐边去毛刺, 未注明倒角均为C2

II轴			比例	1:1	共 张 第 张
			件数	1	
制图	杨 霄		材料	45	
描图	杨 霄		重 庆 理 工 大 学		
审核					

I轴			比例	1:1	
			件数	1	
制图	杨霄		材料	45	共 张 第 张
描图	杨霄		重 庆 理 工 大 学		
审核					

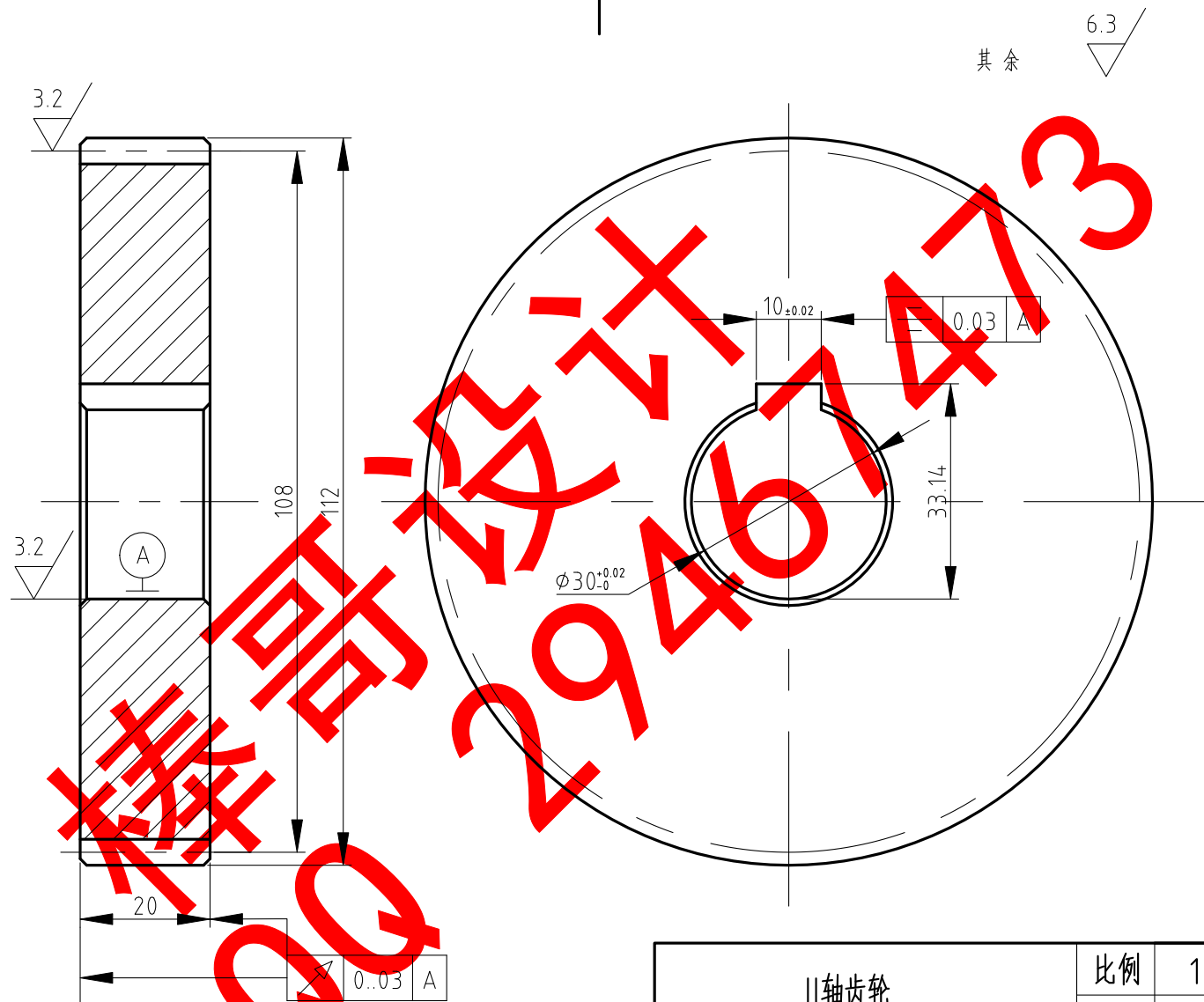
A4-III轴上接II轴齿轮



模数m	2
齿数Z	27
齿形角 α	20°

III轴上接II轴齿轮			比例	2:1	
			件数	1	
制图	杨霄		材料	40Cr	共 张 第 张
描图	杨霄		重 庆 理 工 大 学		
审核					

A4-II轴齿轮

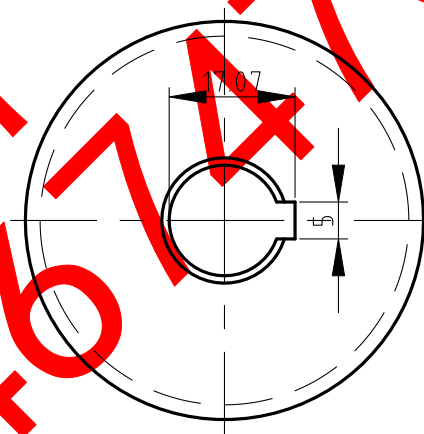
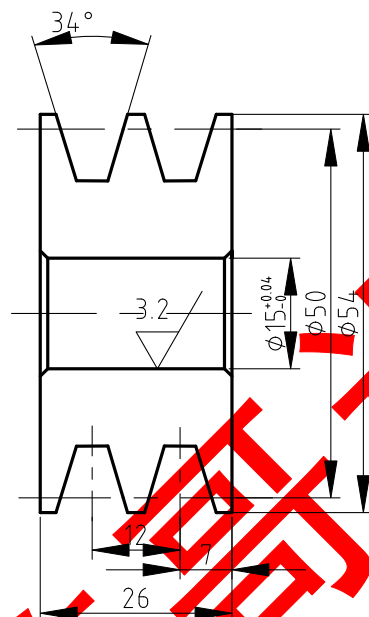


模数m	2
齿数Z	54
齿形角 α	20°

II轴齿轮			比例	1:1	
			件数	1	
制图	杨霄		材料	40Cr	共 张 第 张
描图	杨霄		重 庆 理 工 大 学		
审核					

A4-带轮

6.3
其余 



技术要求:

- 1、热处理 正火
- 2、修钝锐边去毛刺, 未注明倒角均为C1

带轮			比例	1:1	
			件数	1	
制图	杨霄		材料	HT200	共 张 第 张
描图	杨霄		重 庆 理 工 大 学		
审核					