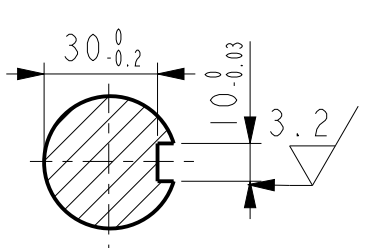
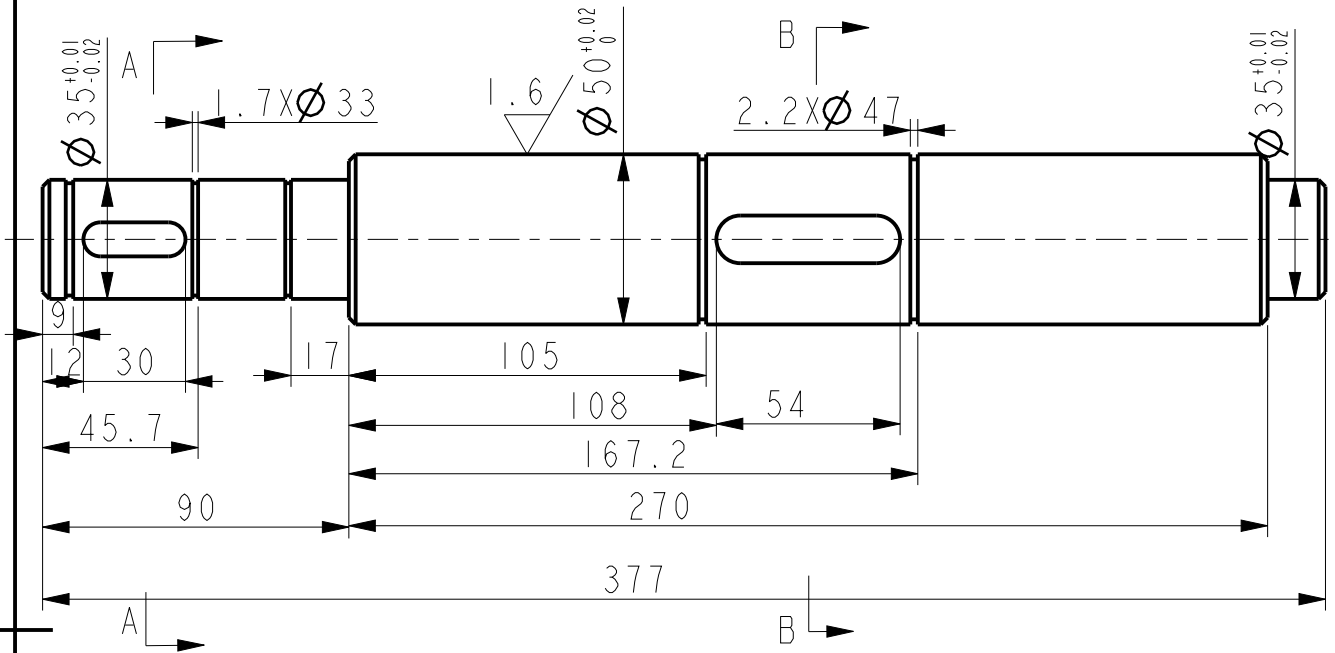
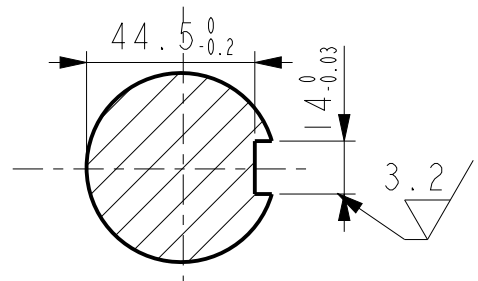


技术要求

1. 材料45钢, 调质处理 表面硬度45-50RBW;
2. 未注倒角C2
3. 未注圆角R1.5
4. 未注尺寸公差按GB/T18204-M
5. 为标注卡环槽按相同直径已标注尺寸加工。



截面 A-A
比例 0.5



截面 B-B
比例 0.5

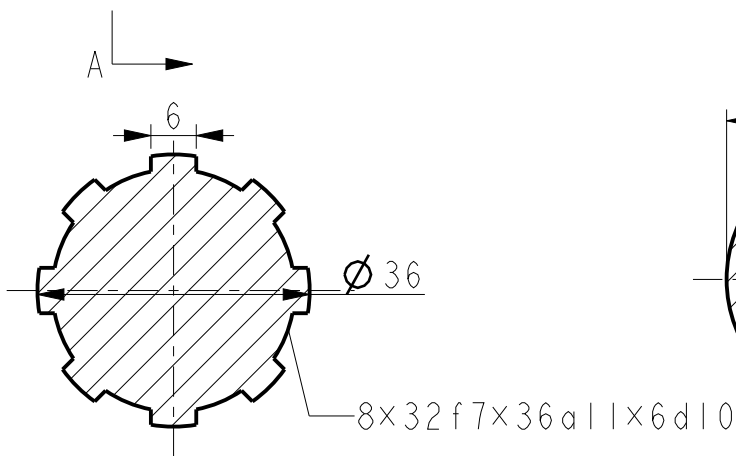
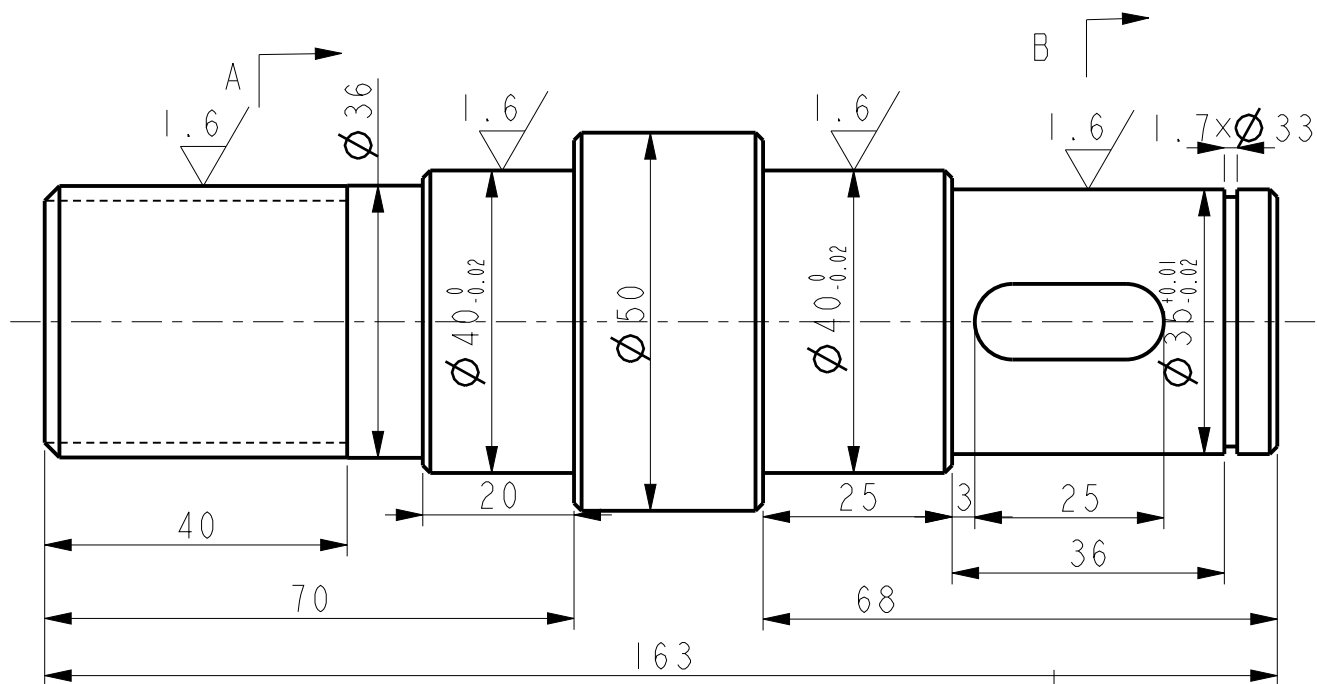
其余

					45钢			湖南农业大学			
								开沟刀轴			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	阶段标记	质量	比例	
设计	蔡光海	13年4月	标准化							1:2	
审核											
工艺			批准					共	张	第	张

技术要求

1. 材料45钢, 调质处理 表面硬度45-50RBW;
2. 未注倒角C2
3. 未注圆角R1.5
4. 未注尺寸公差按GB/T18204-M

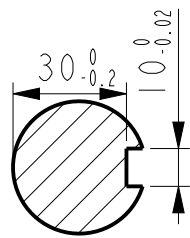
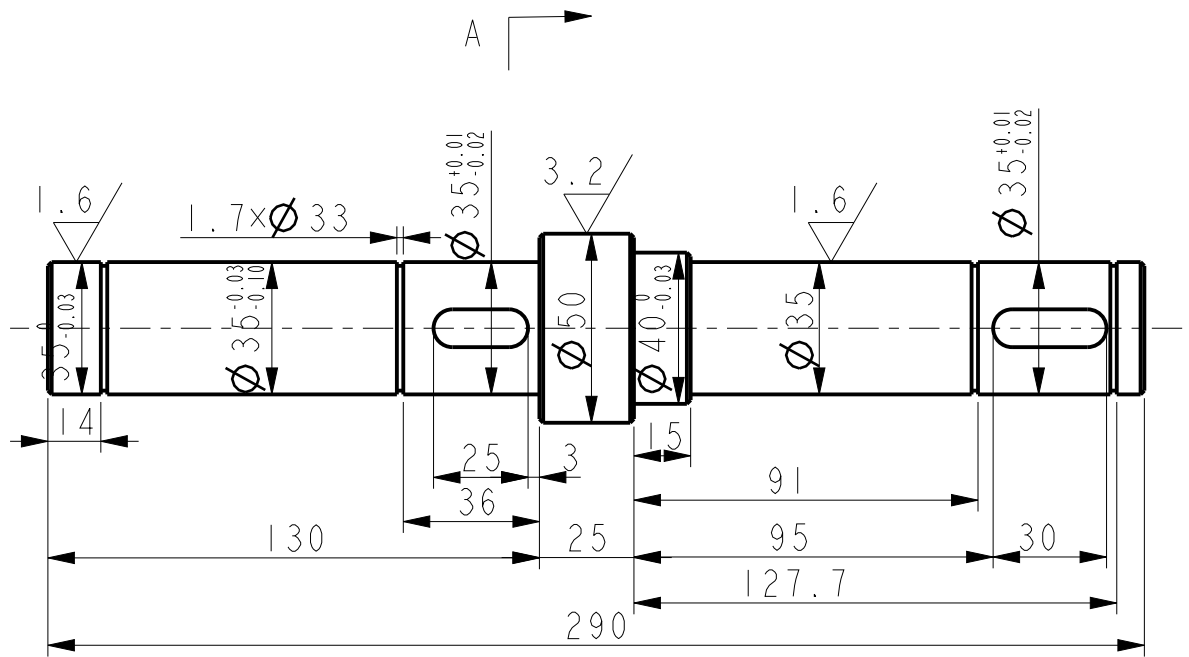
其余



截面 A-A
比例 1

截面 B-B
比例 1

					45钢			湖南农业大学	
								主动轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	K-6
设计	蔡光海	13年4月	标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张



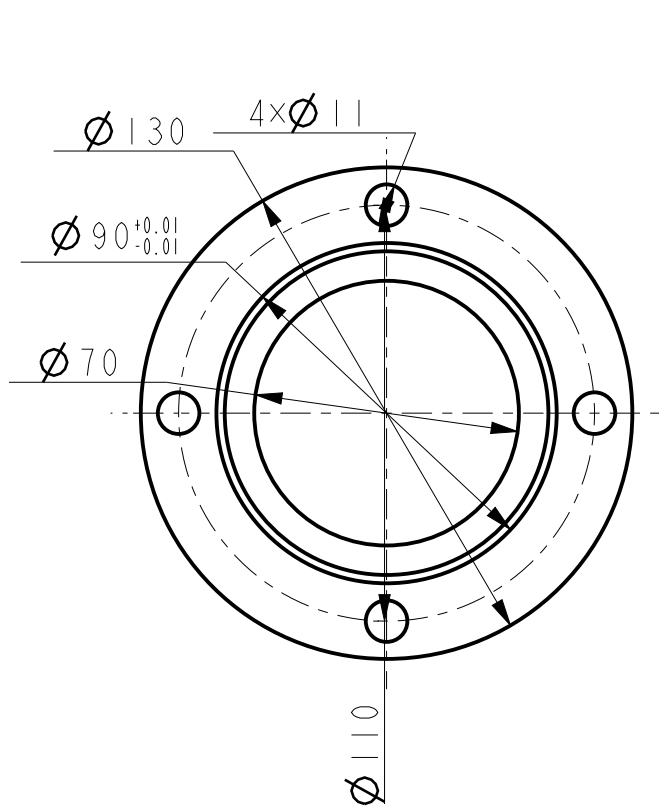
截面 A-A
比例 0.500

其余

技术要求

1. 材料45钢, 调质处理 表面硬度45-50RBW;
2. 未注倒角C2
3. 未注圆角R1.5
4. 未注尺寸公差按GB/T18204-M.
5. 为标注卡环槽按相同直径已标注尺寸加工。
6. 两键槽都按相同尺寸加工。

					45钢			湖南农业大学	
								从动轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	K-6	
设计	蔡光海	13年4月	标准化						
					阶段标记		质量	比例	
								1:1	
审核					共		张	第	
工艺					张		第	张	
					批准				



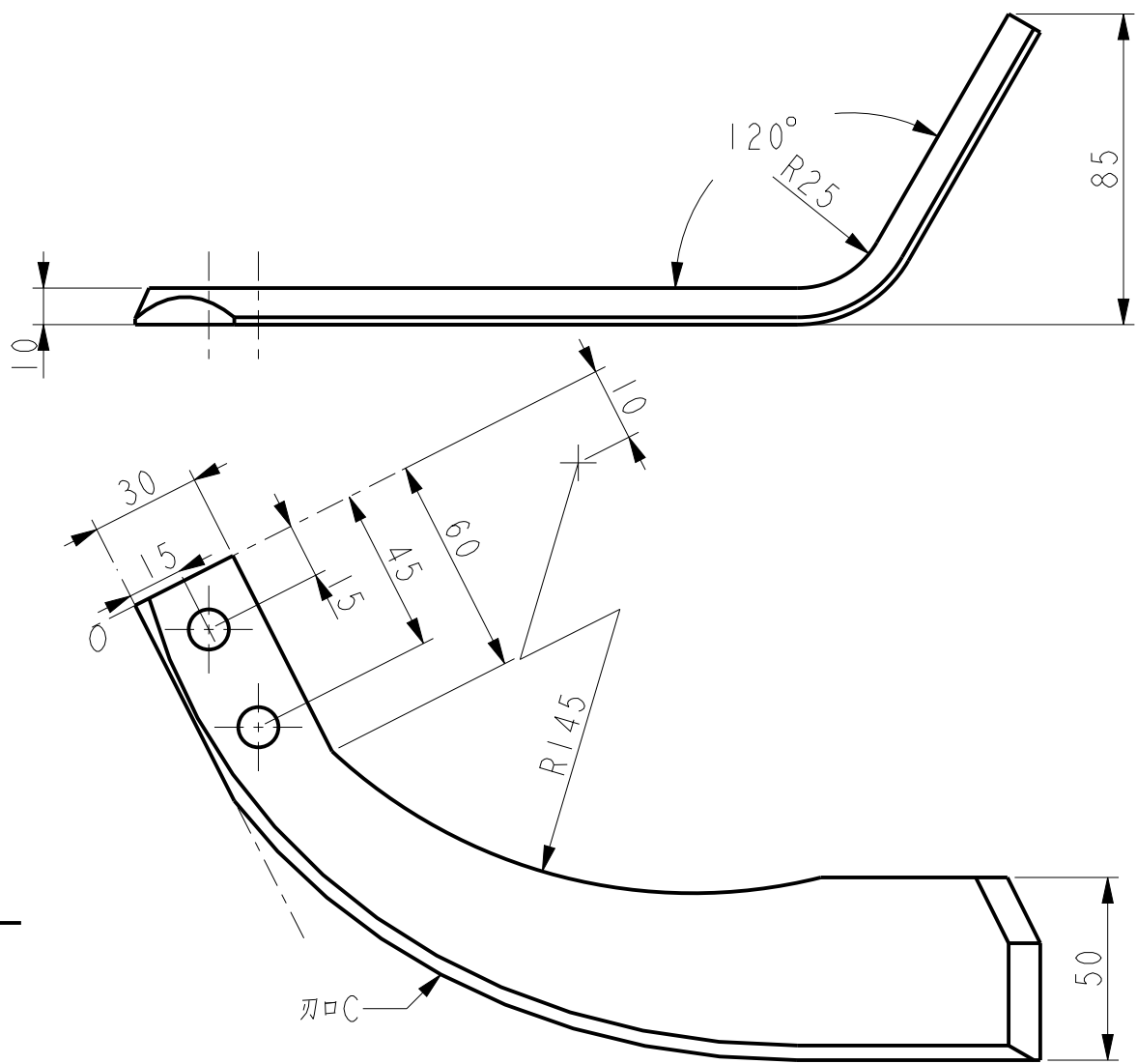
技术要求

1. 未注倒角C2
2. 未注尺寸公差按GB/T18204-M

其余



						45钢			湖南农业大学			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				端盖			
设计	蔡光海	13年4月	标准化			阶段标记	质量	比例				K-7
审核								1:1				
工艺			批准			共	张	第	张			



技术要求

1. 切削部分必须进行淬火处理；
2. 淬火区硬度为HRC50-55.
3. 旋耕弯刀应用样板进行检查，刃口曲线形状误差不得大于3mm。

说明

刃口C是以方程

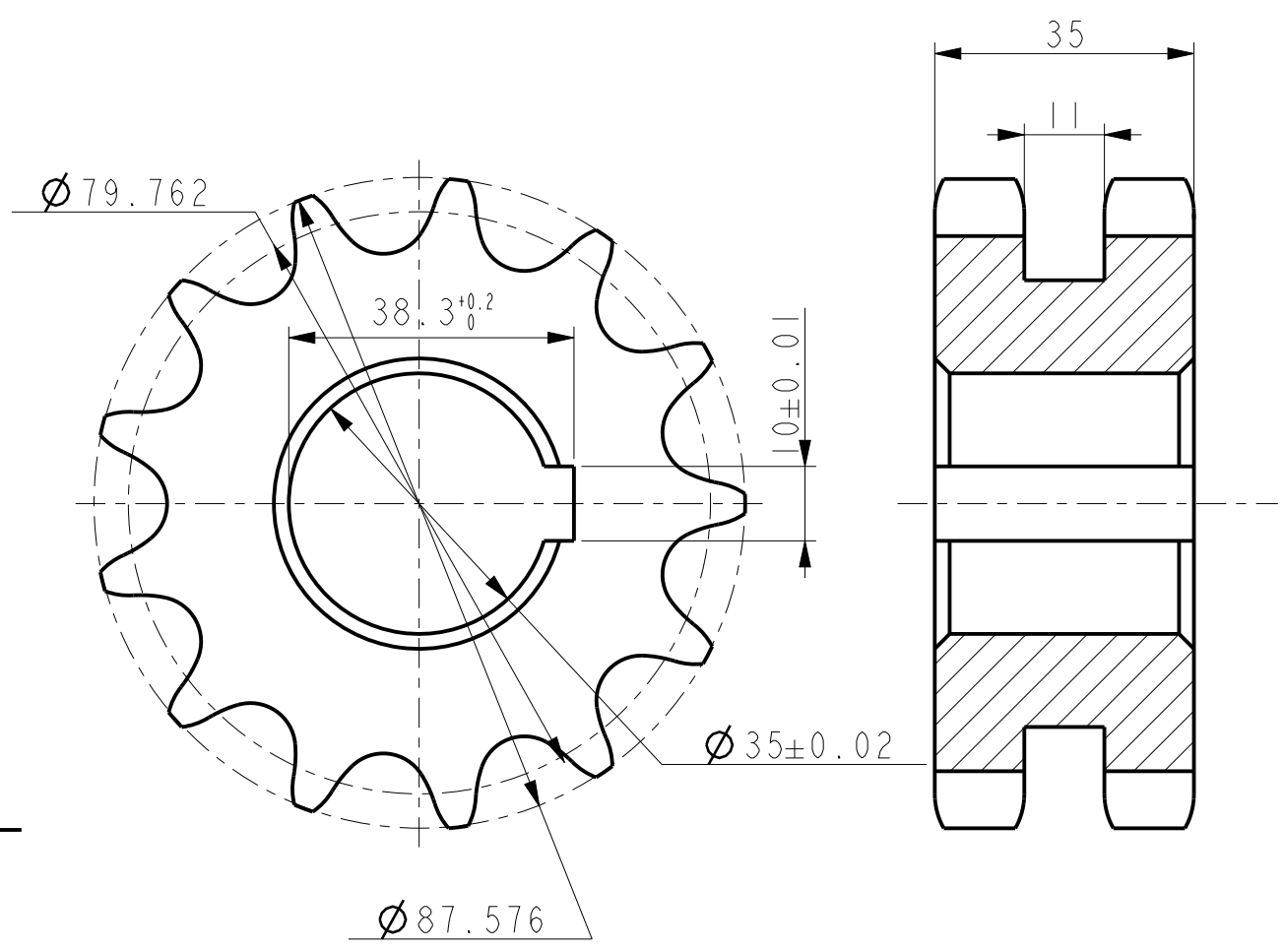
$$X = 60 + A \times 320$$

O为坐标原点旋耕刀柄两边为X轴与Y轴的一条螺旋线

其中 $0 \leq A \leq 28.64$

						65Mn			湖南农业大学	
									开沟刀片	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	K-1
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:2	
审核						共 张		第 张		
工艺			批准							

节距	P	19.05
齿数	Z	13
滚子直径	D	11.91



技术要求

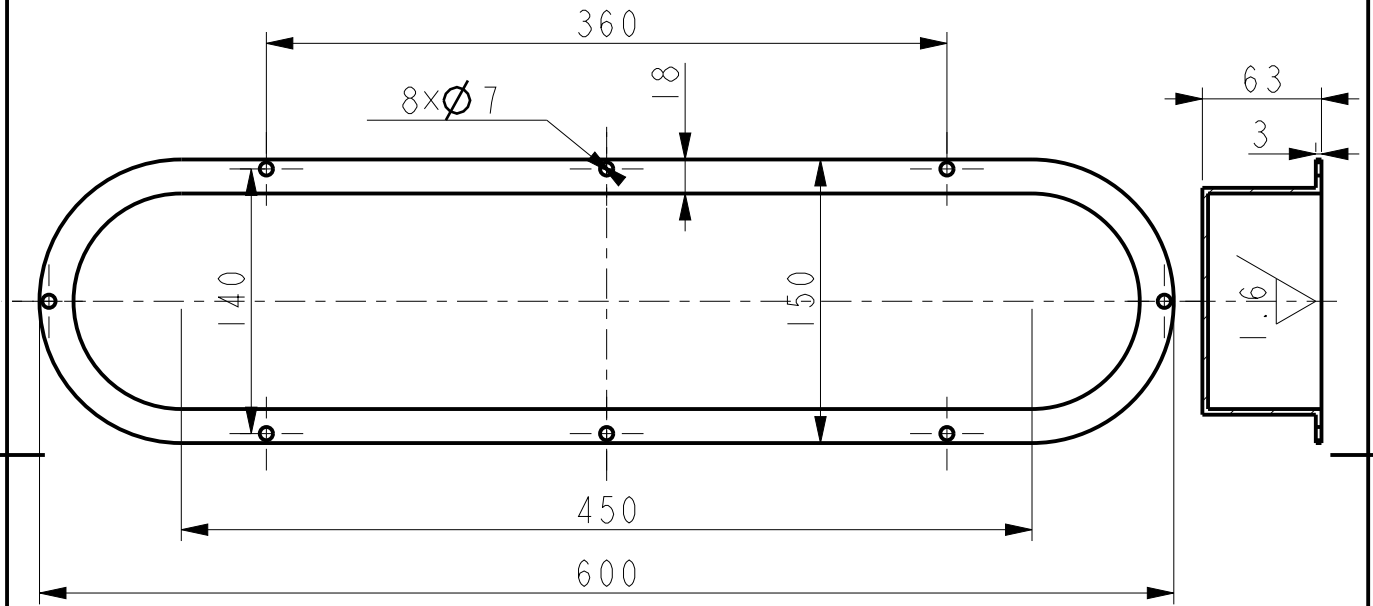
1. 正火, 齿面硬度45-50HRW.
2. 未注倒角C2.
3. 未注到角R2.

						40cr			湖南农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				链轮		
设计	蔡光海	13年4月	标准化			阶段标记	质量	比例			
审核								1:1	K-3		
工艺			批准			共	张	第			

技术要求

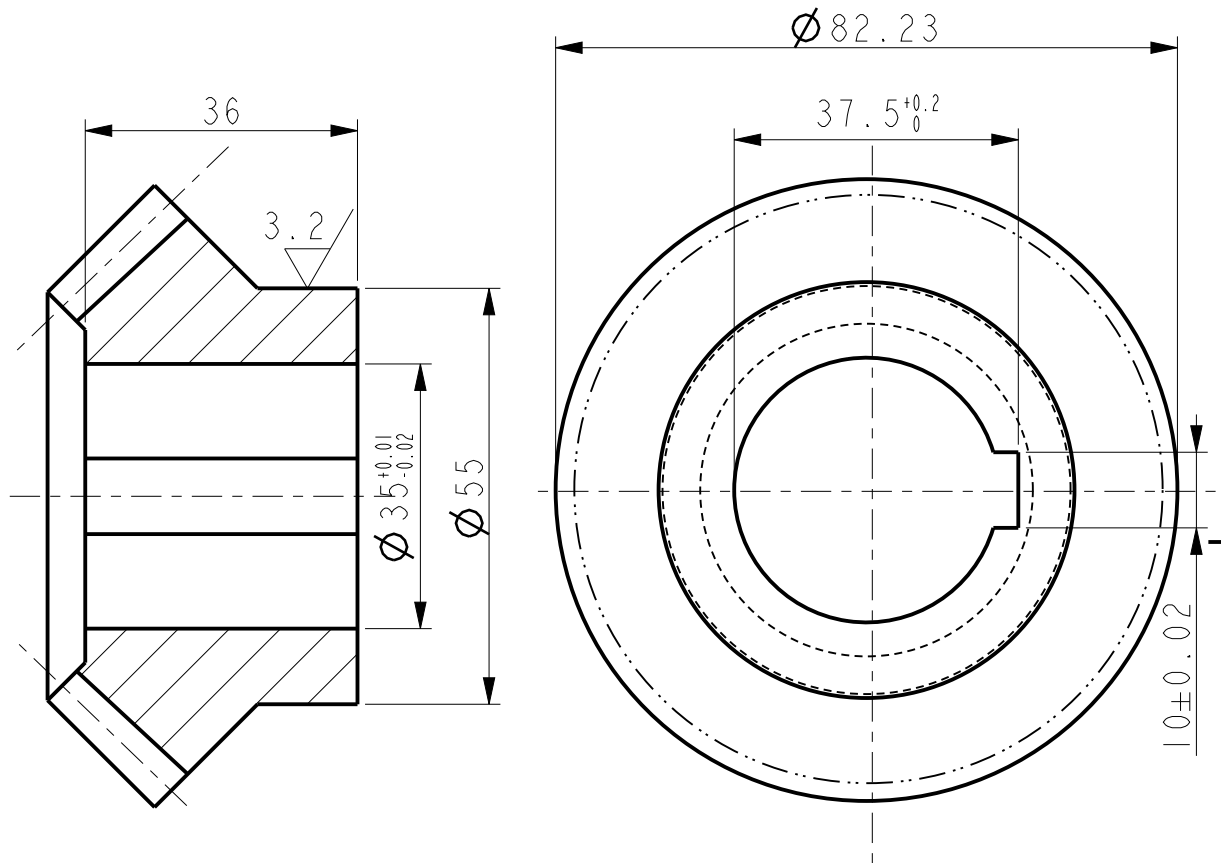
1. 锐边圆角R2-R3
2. 实效处理.
3. 非加工表面涂漆.

其余 



						HT200			湖南农业大学		
									链轮罩壳		
									K-4		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例		
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:3		
审核											
工艺			批准			共 张		第 张			

模数	M	3
齿数	Z	26
分度圆锥角	A	45度



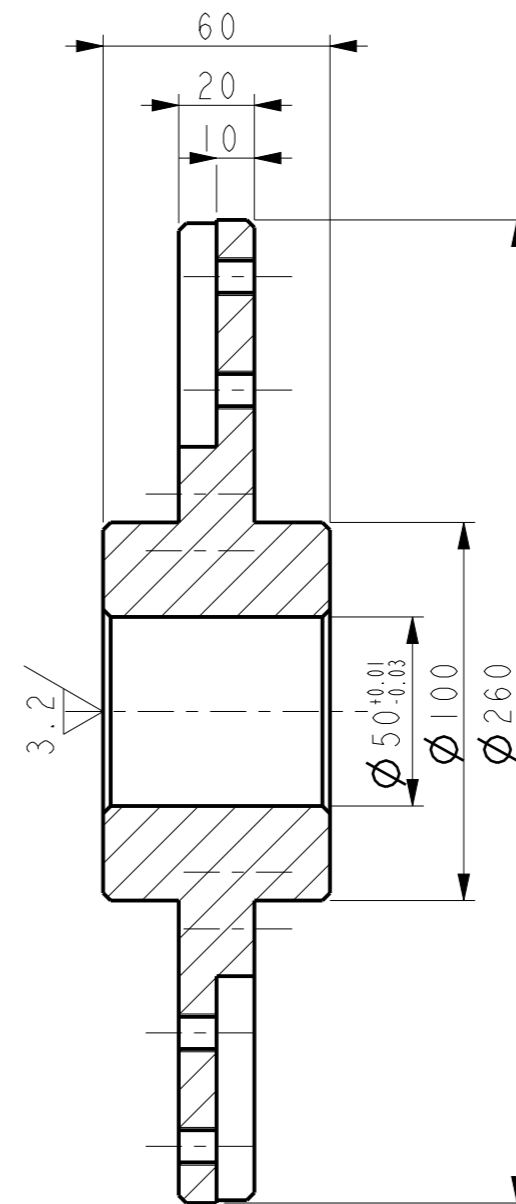
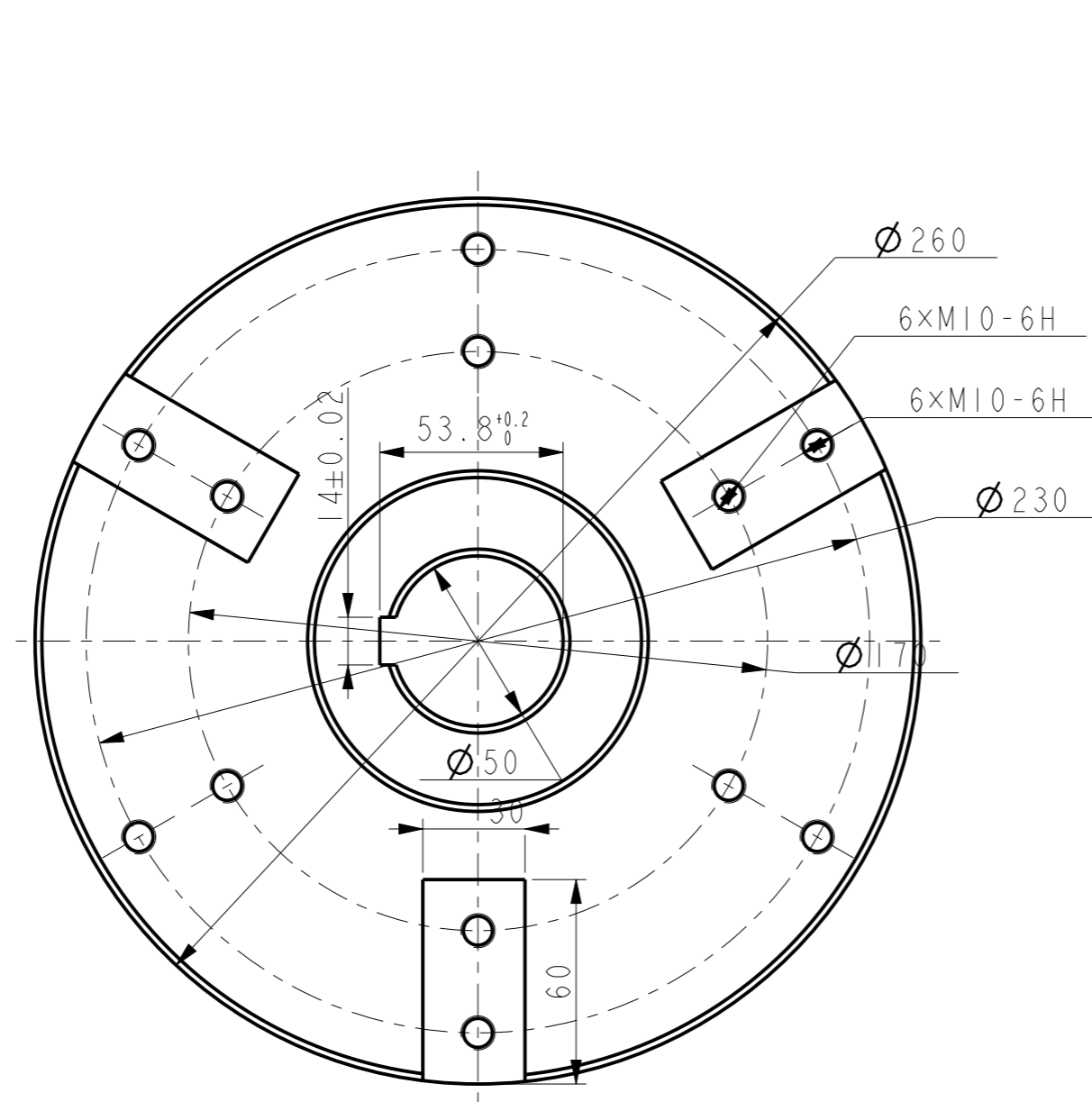
技术要求

1. 正火, 齿面硬度45-50HRW.
2. 未注倒角C2.
3. 未注到角R2.

其余



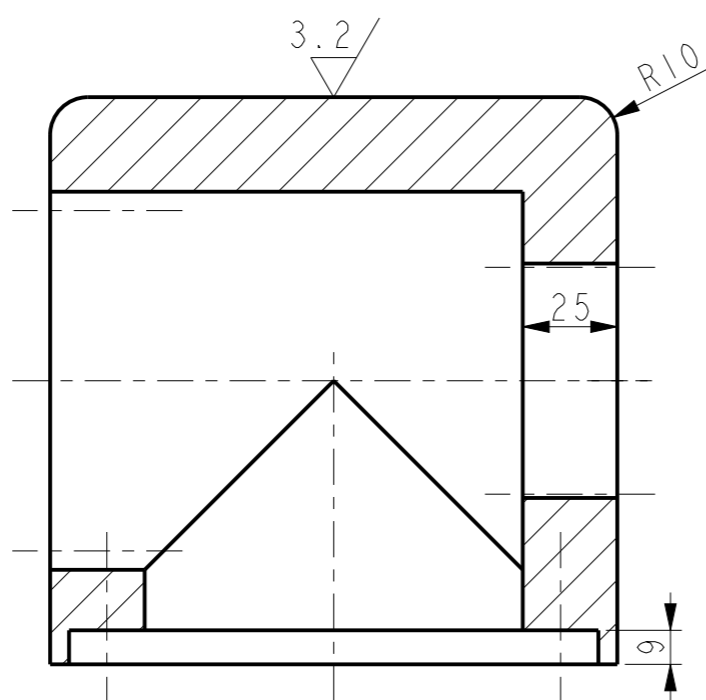
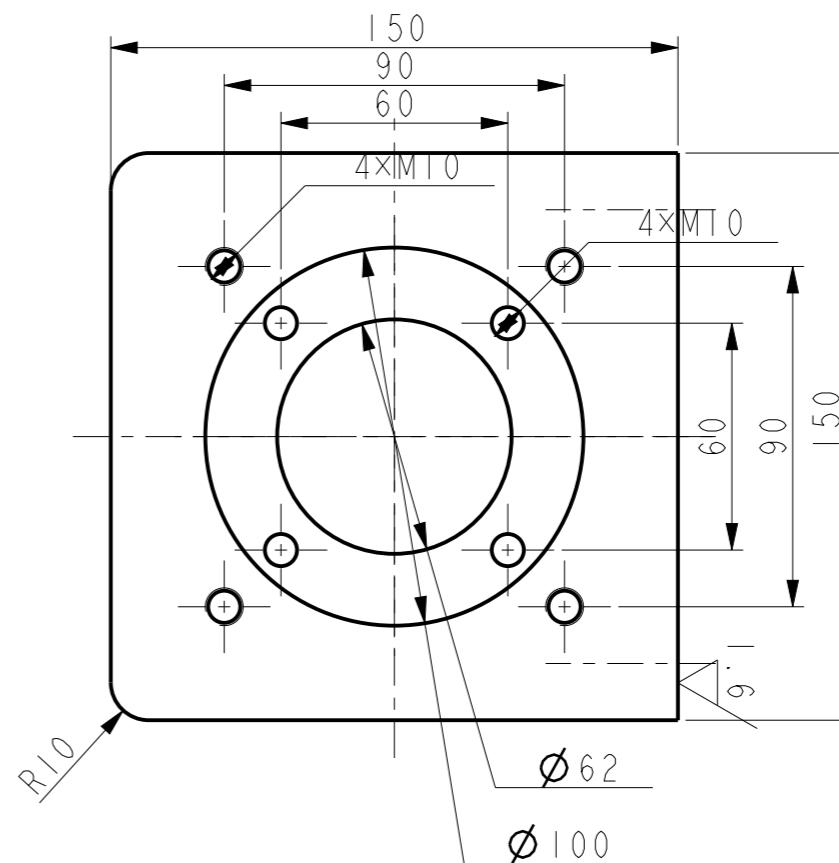
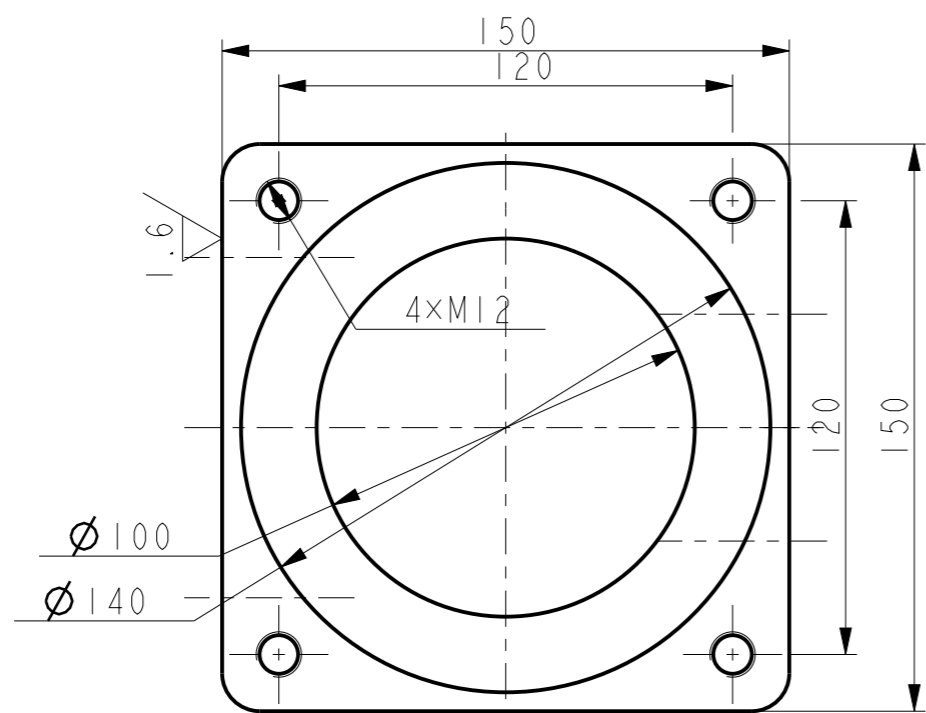
						40cr			湖南农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	K-5		
设计	蔡光海	13年4月	标准化					1:1			
审核											
工艺			批准			共	张	第	张		



其余

技术要求
 1. 未注倒角C2.
 2. 调质处理, HBS220-250

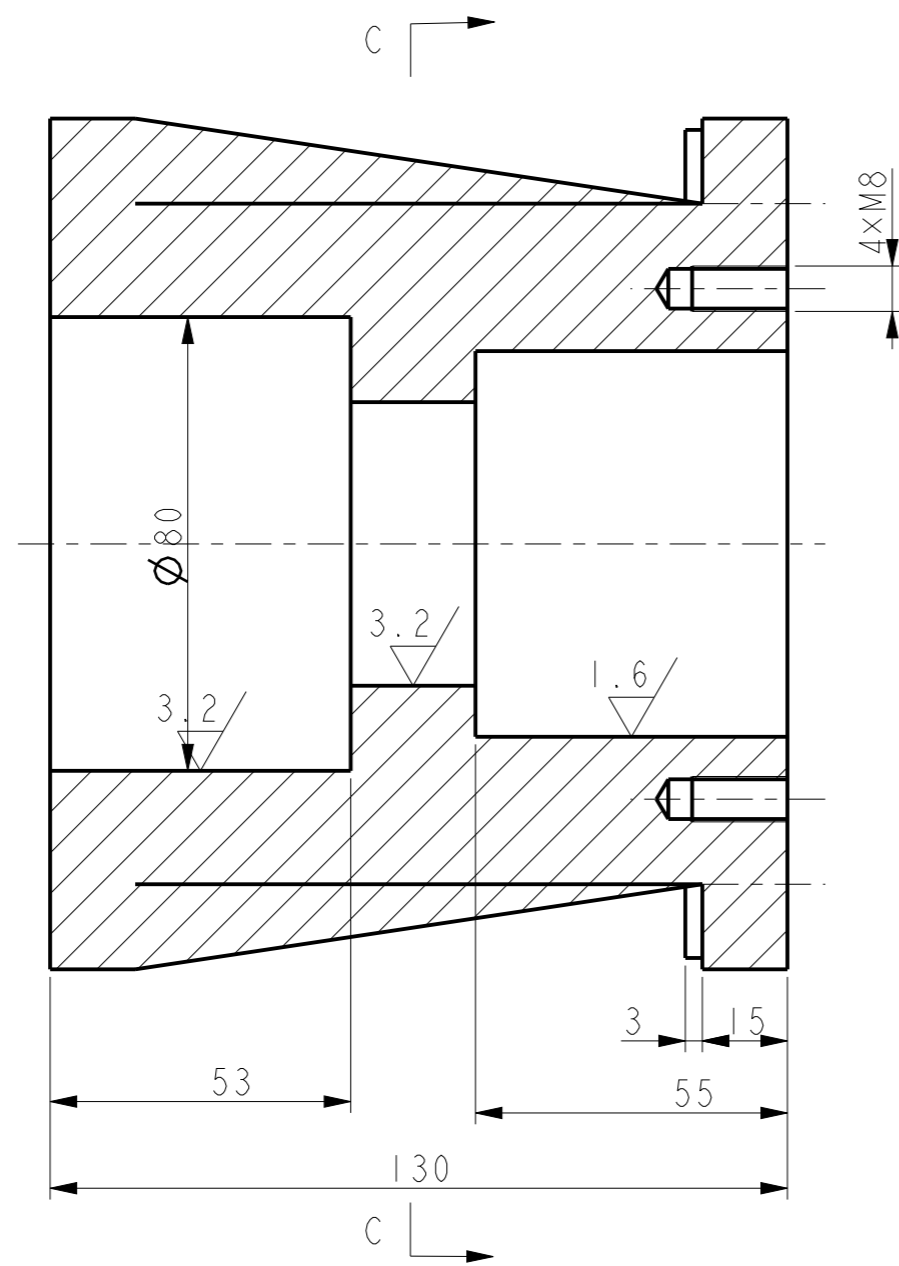
						45钢			湖南农业大学		
									开沟刀盘		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例		
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:2		
审核						共 张		第 张		K-14	
工艺			批准								



- 技术要求
1. 未注圆角R10
 2. 实效处理
 3. 非加工表面涂漆

其余

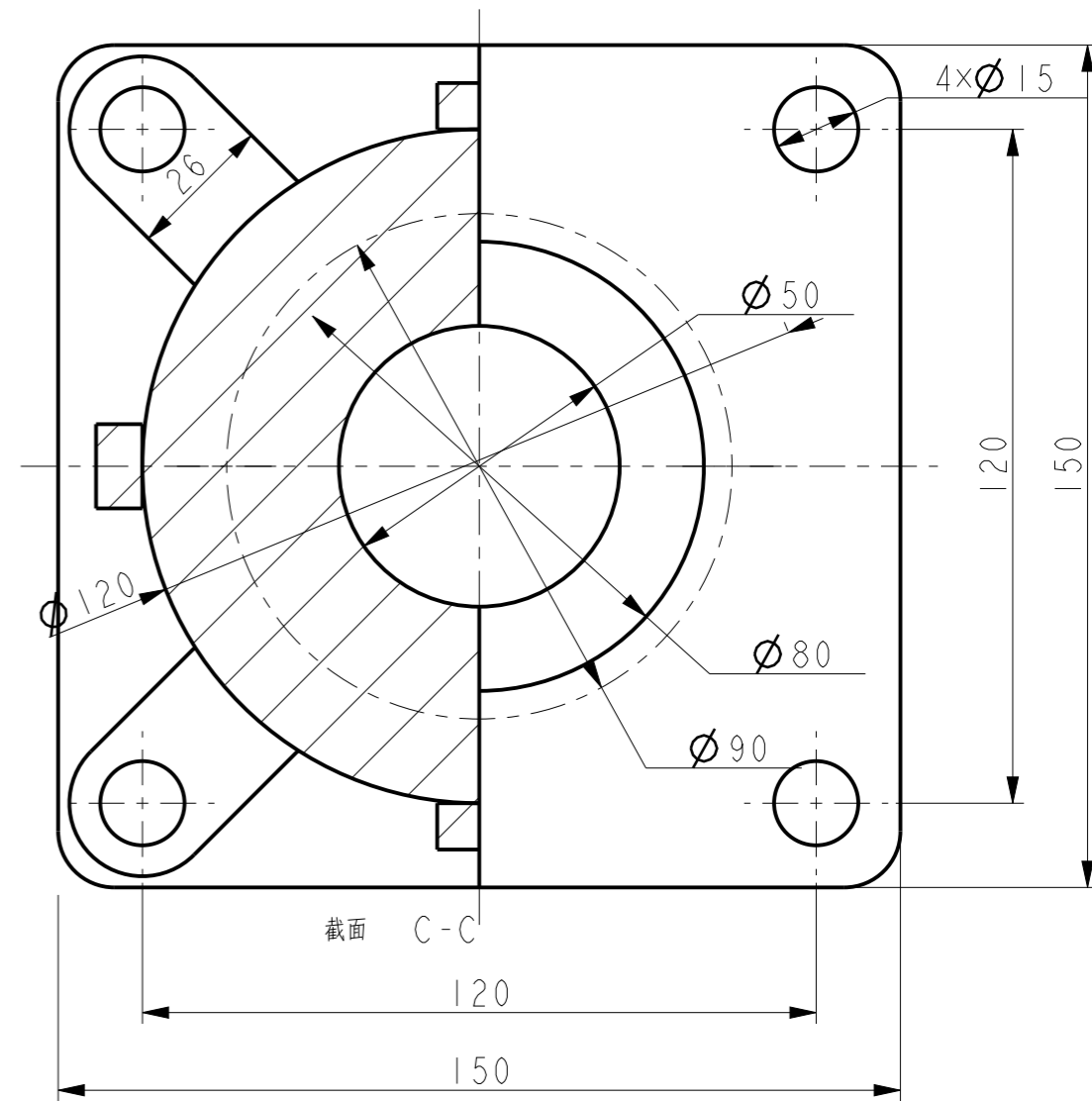
					HT200			湖南农业大学			
								锥齿轮箱			
								K-8			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	阶段标记	质量	比例	
设计	蔡光海	13年4月	标准化							1:2	
审核											
工艺			批准					共	张	第	张



截面 A-A
比例 0.750

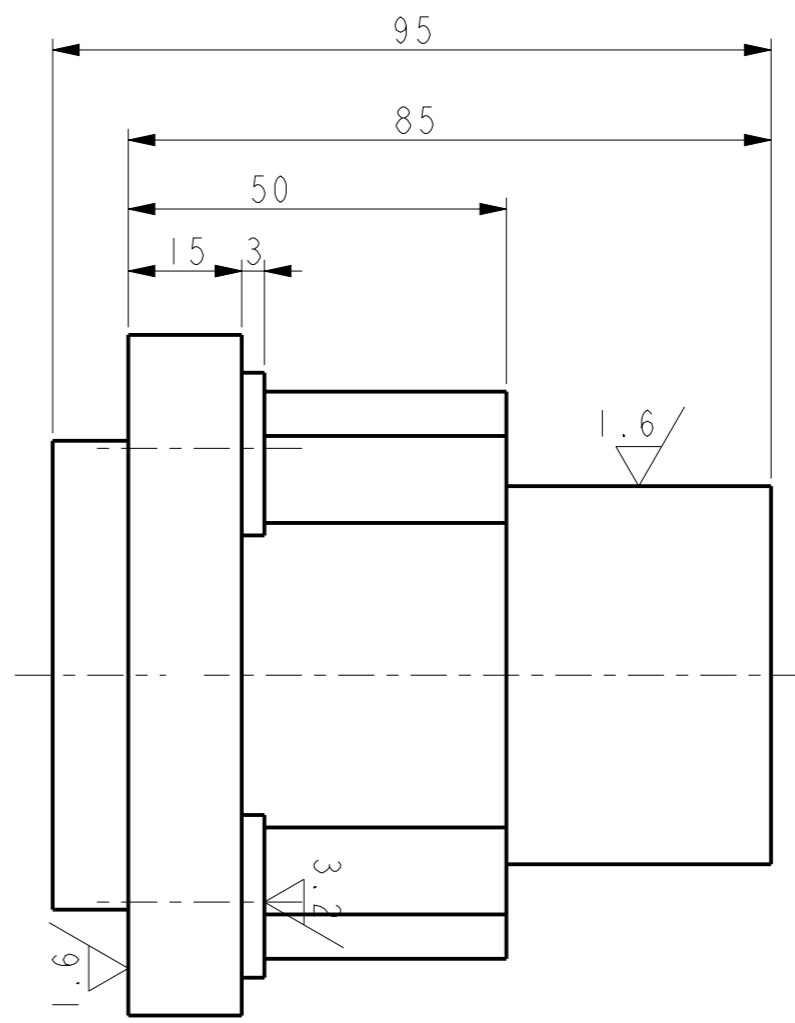
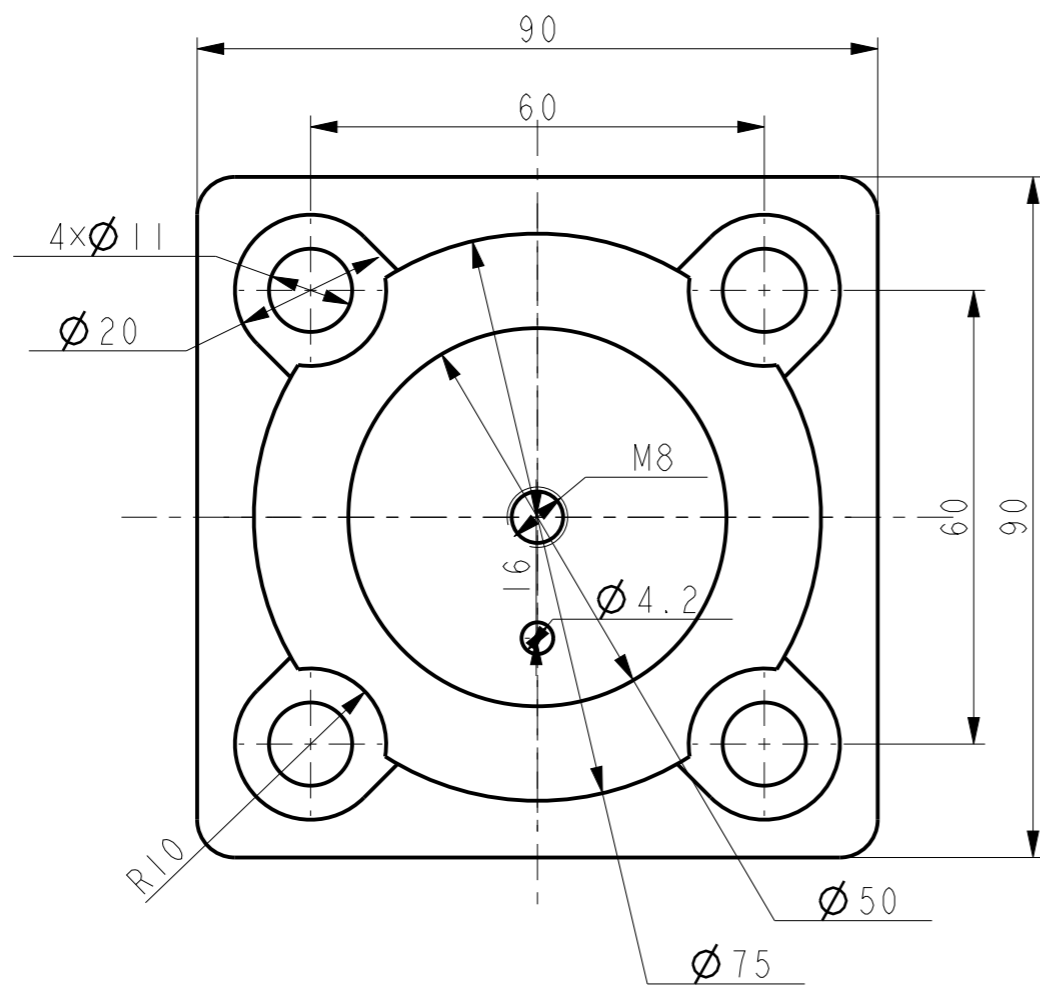
- 技术要求
1. 未注圆角R2-R3
 2. 实效处理.
 3. 非加工表面涂漆.

其余



截面 C-C

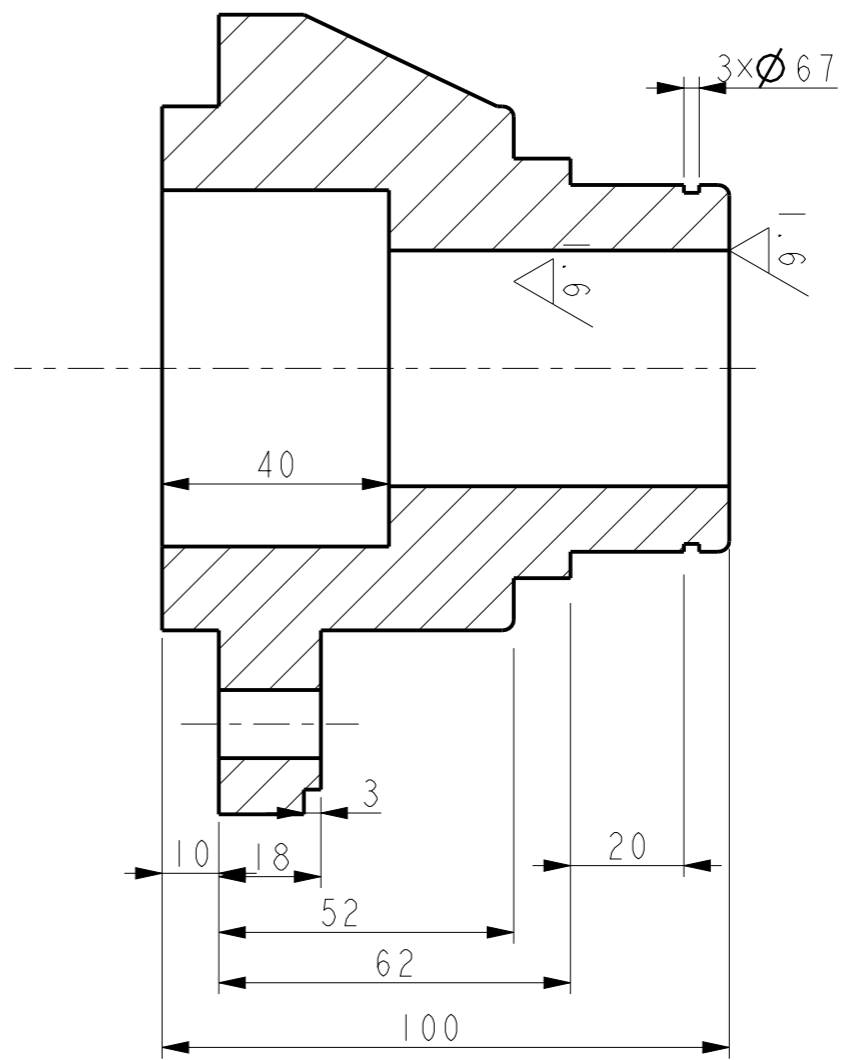
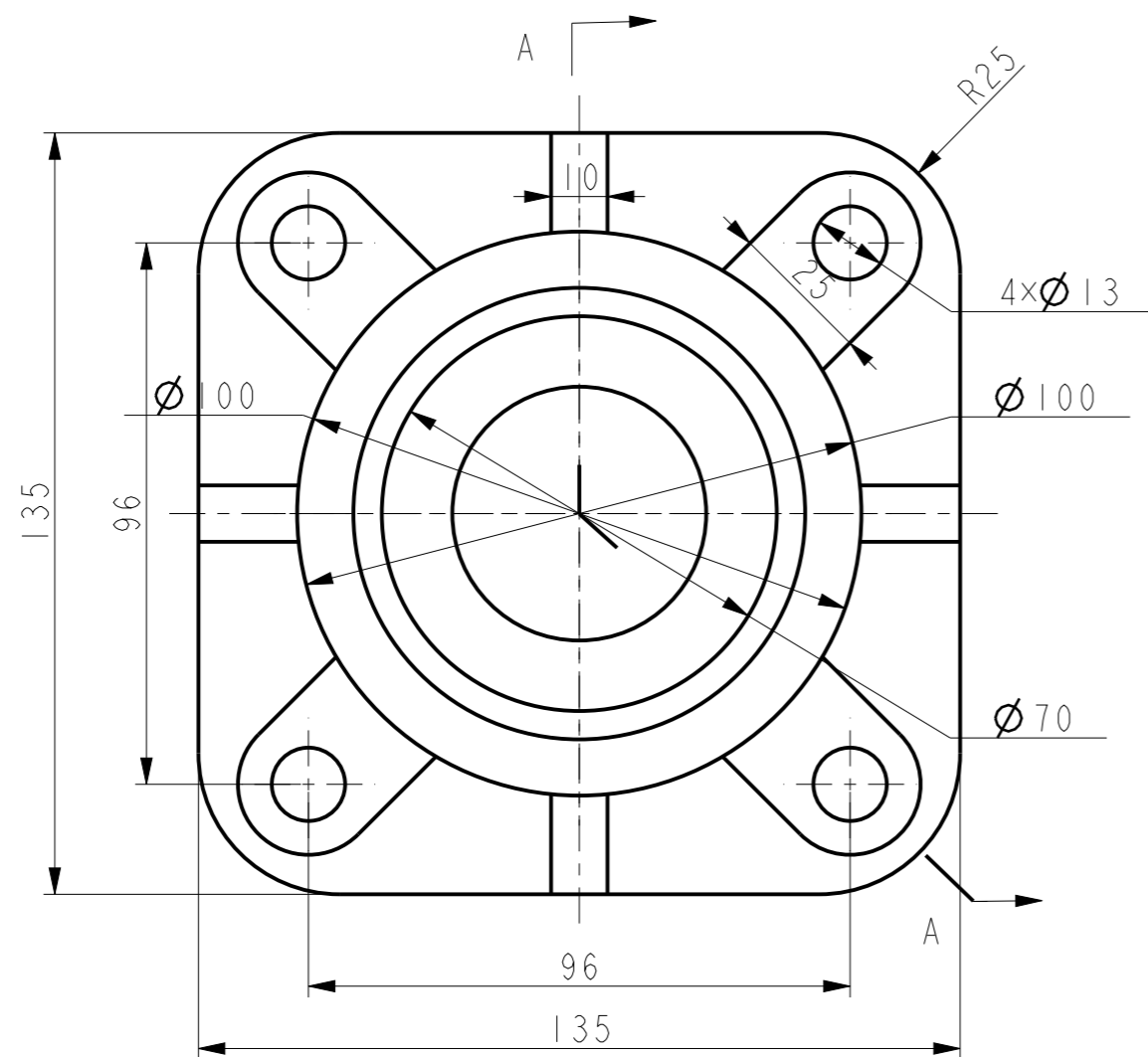
						HT200			湖南农业大学	
									主动轴座	
									K-9	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:1.5	
审核						共 张		第 张		
工艺			批准							



- 技术要求
1. 锐边圆角R2-R3
 2. 实效处理.
 3. 非加工表面涂漆.

其余

						HT200			湖南农业大学	
									左支座	
									K-10	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:1	
审核						共 张		第 张		
工艺			批准							

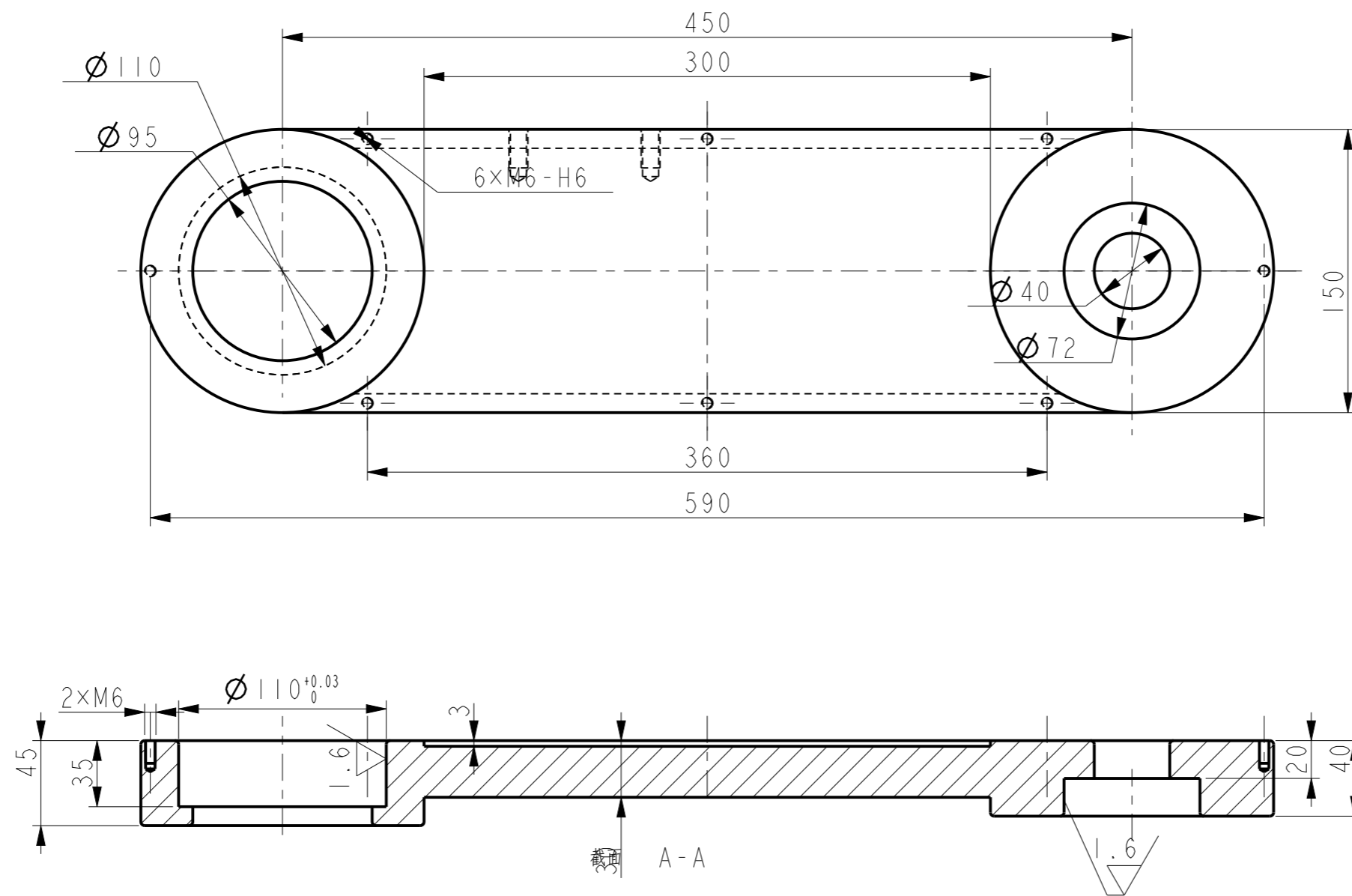


A-A
比例 0.750

其余 

- 技术要求
1. 锐边圆角R2-R3
 2. 实效处理.
 3. 非加工表面涂漆.

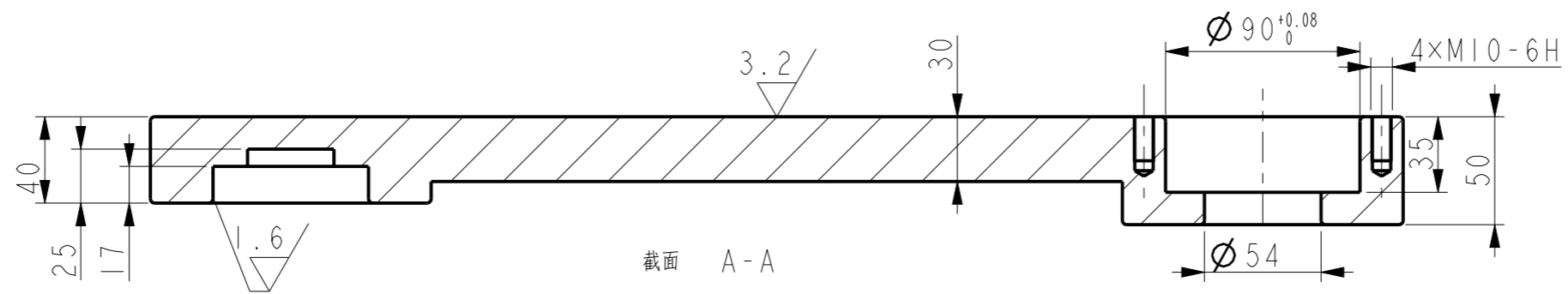
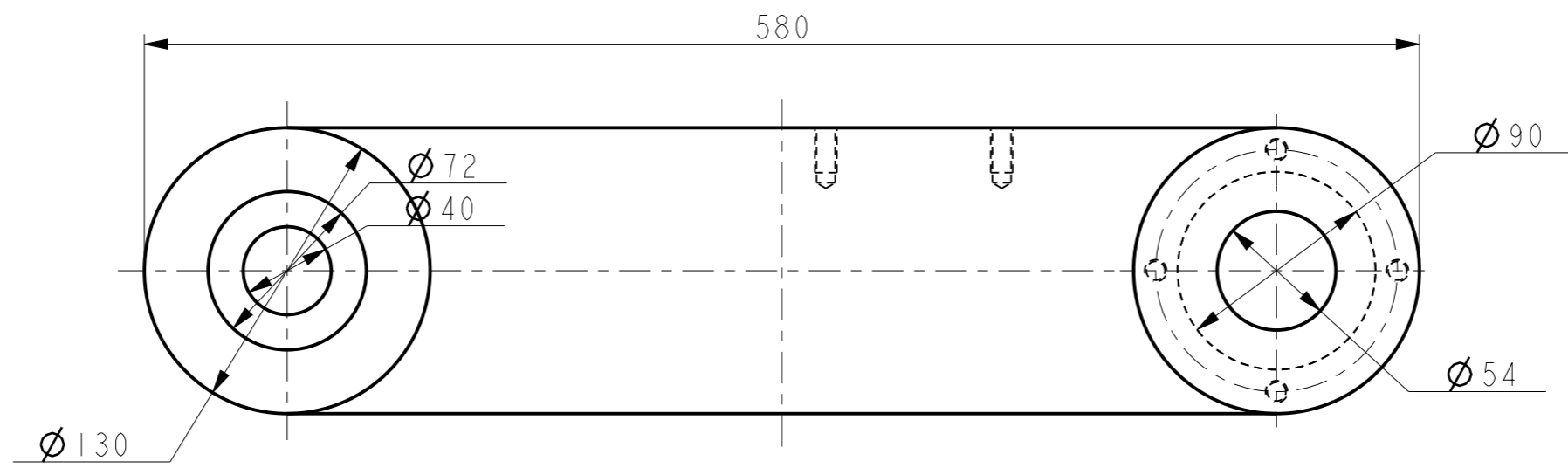
						HT200			湖南农业大学	
									右支座	
									K-11	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:1.5	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		



其余

- 技术要求
1. 锐边圆角R2-R3
 2. 实效处理
 3. 非加工表面涂漆

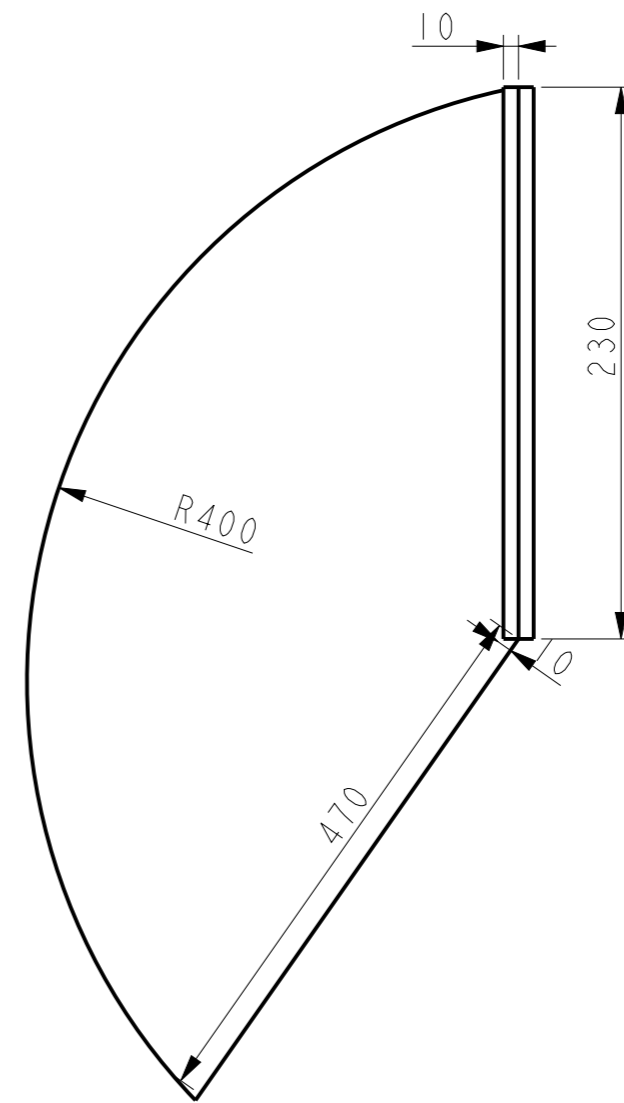
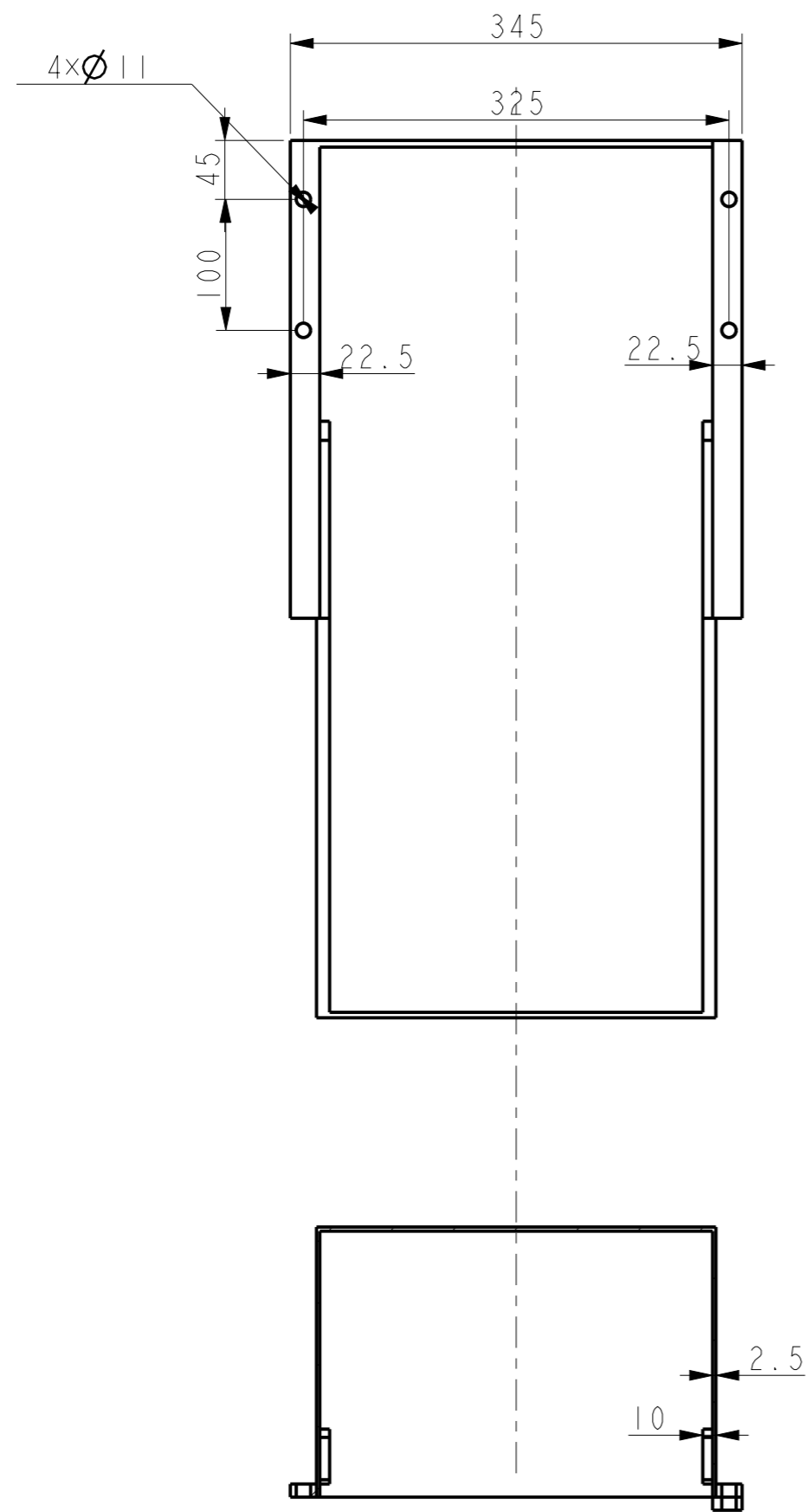
					HT200			湖南农业大学	
								右撑板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日		
设计	蔡光海	13年4月	标准化					阶段标记	质量
审核									比例
工艺			批准					共 张	第 张
								1:3	K-12



- 技术要求
1. 未注倒角R2-R3
 2. 实效处理
 3. 非加工表面涂漆

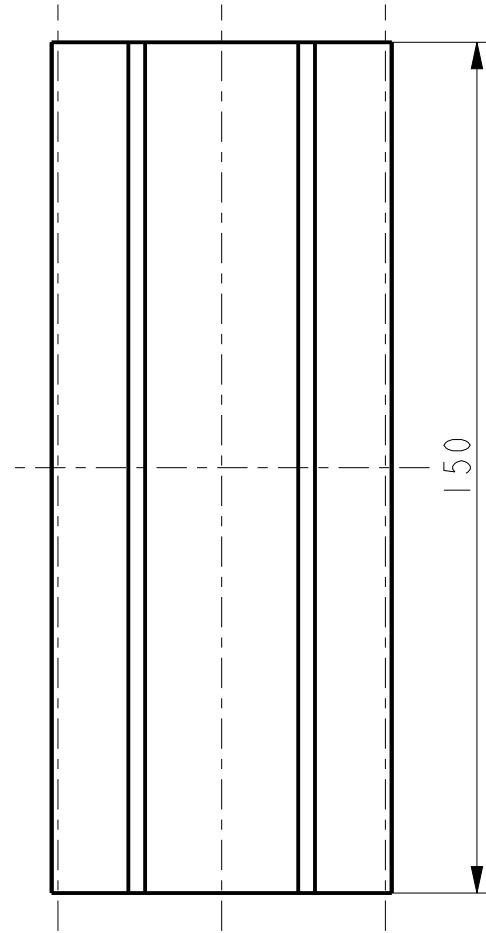
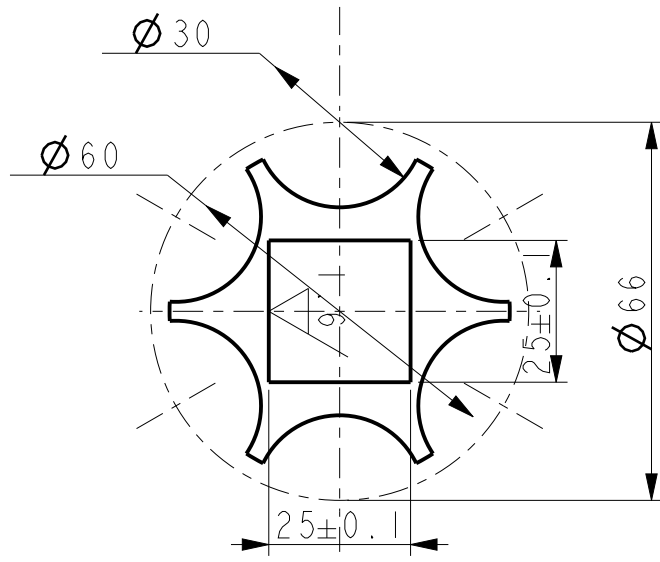
其余

					HT200			湖南农业大学	
								左撑板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	K-13	
设计	蔡光海	13年4月	标准化					阶段标记	质量
审核									比例
工艺			批准					共 张	第 张
								1:3	



技术要求
 1. 锐边圆角R2-R3
 2. 非加工表面涂漆.

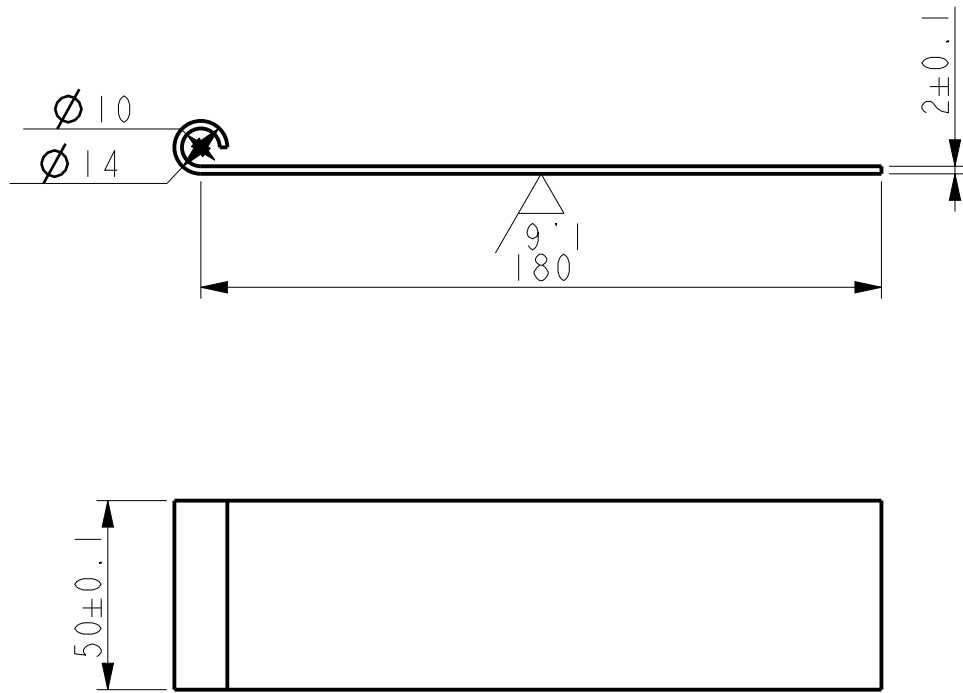
						HT200			湖南农业大学	
									挡土罩	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	K-15
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:5	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		



技术要求
 1. 锐边圆角R2-R3
 2. 实效处理。
 3. 非加工表面涂漆。

其余

						45钢			湖南农业大学		
									排肥轮		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例		
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:2		
审核									S-2		
工艺			批准			共 张		第 张			



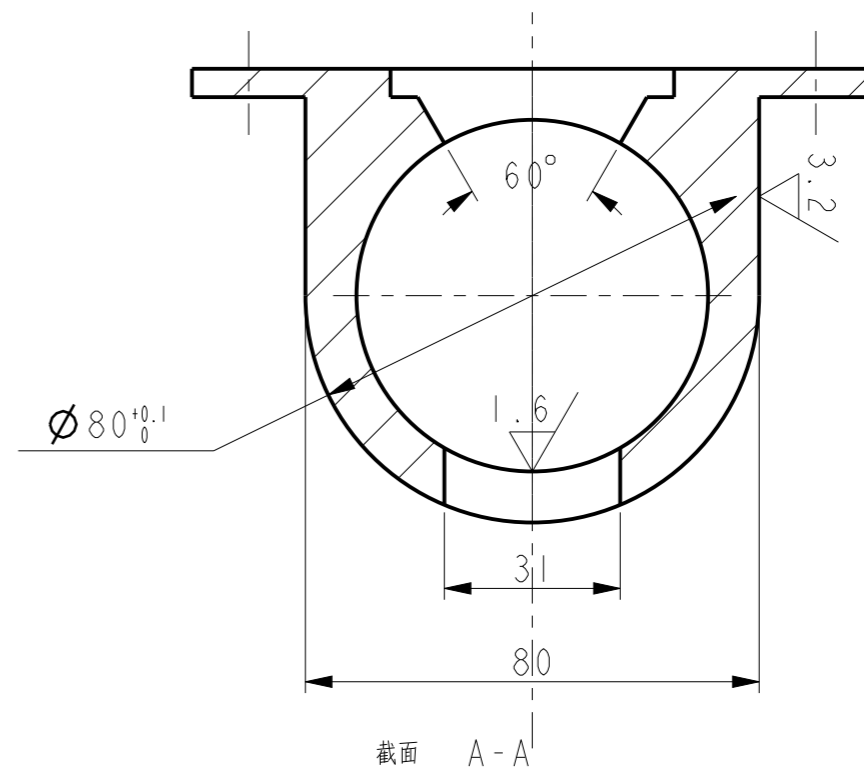
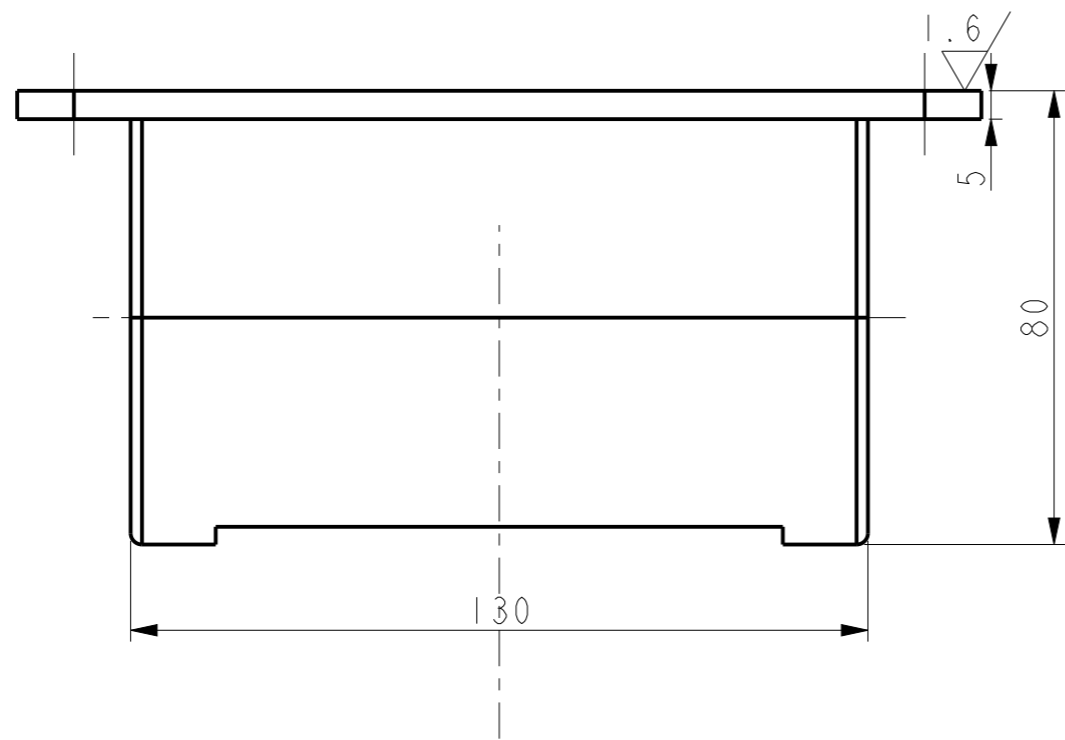
技术要求

1. 未注明尺寸偏差按 IT12 加工

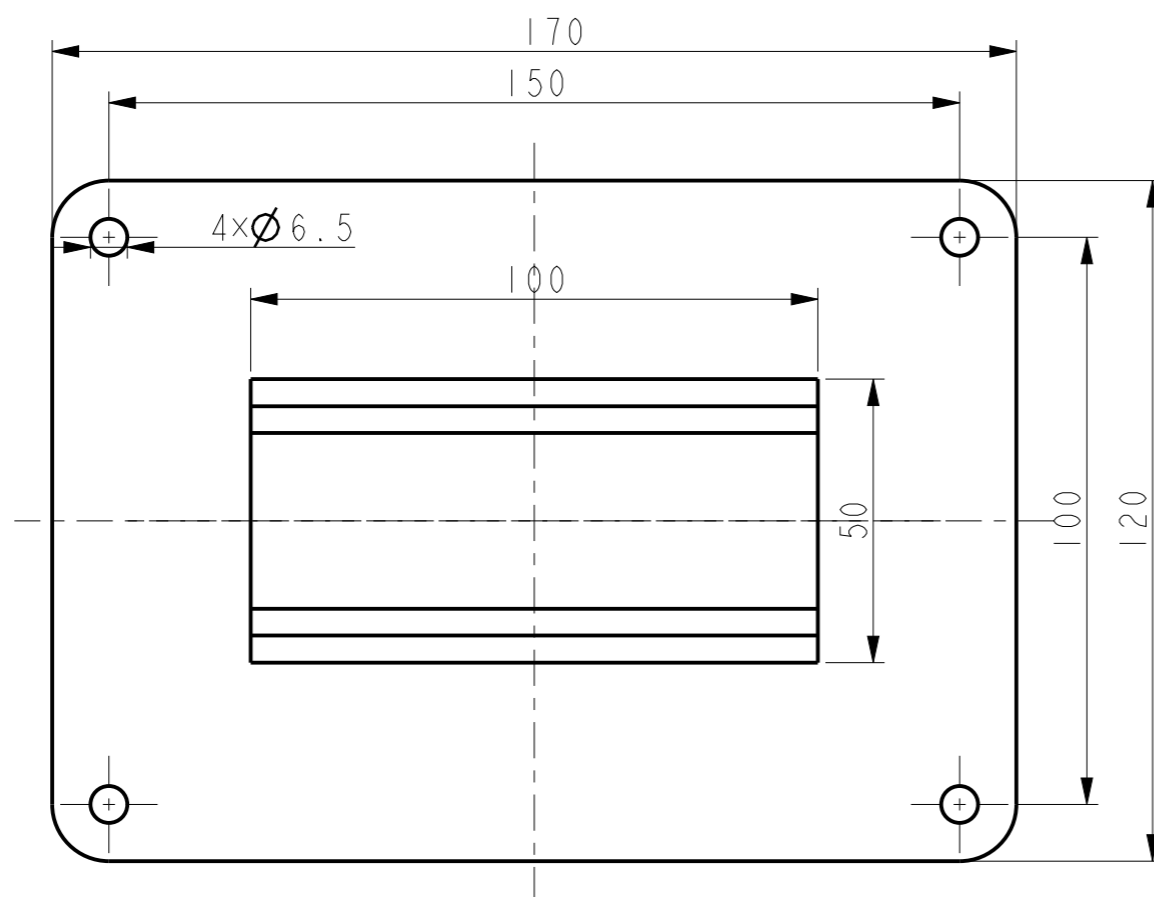
其余



						不锈钢			湖南农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		质量	比例	S-5	
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:2		
审核						共 张		第 张			
工艺			批准								



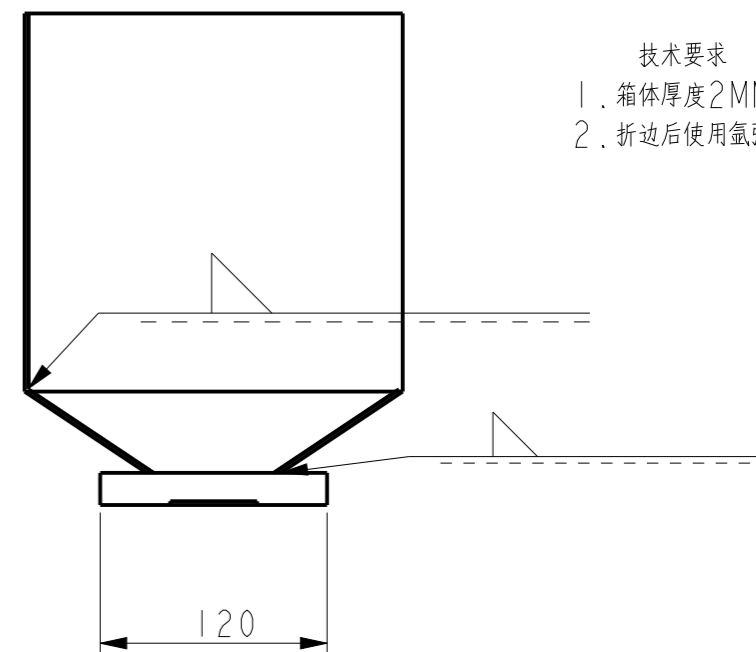
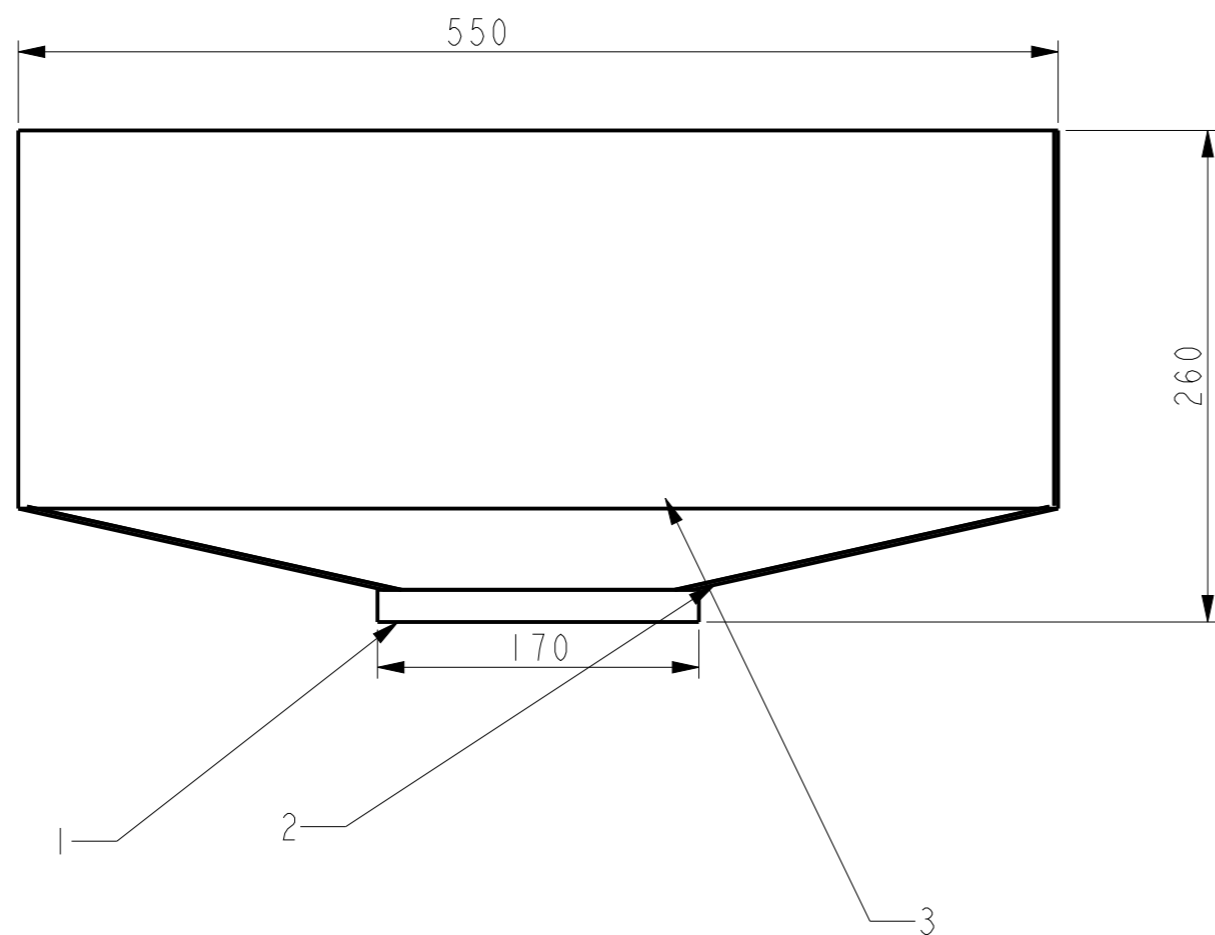
其余



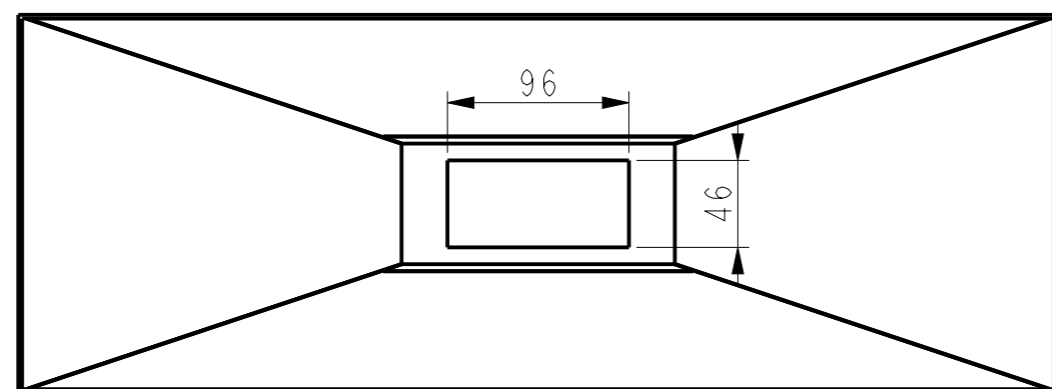
- 技术要求
1. 锐边圆角R2-R3
 2. 实效处理.
 3. 非加工表面涂漆.

						HT200			湖南农业大学	
									施肥器座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	S-1
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:2	
审核						共 张		第 张		
工艺			批准							

其余

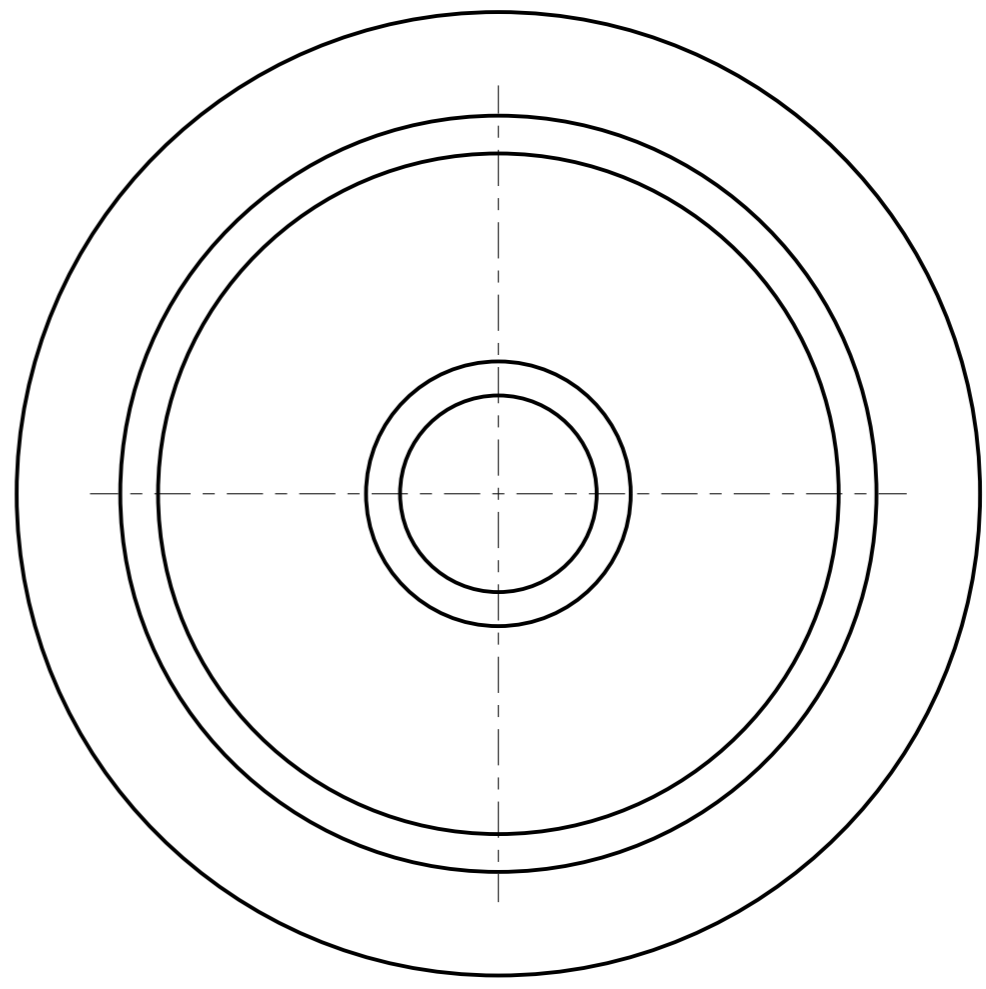
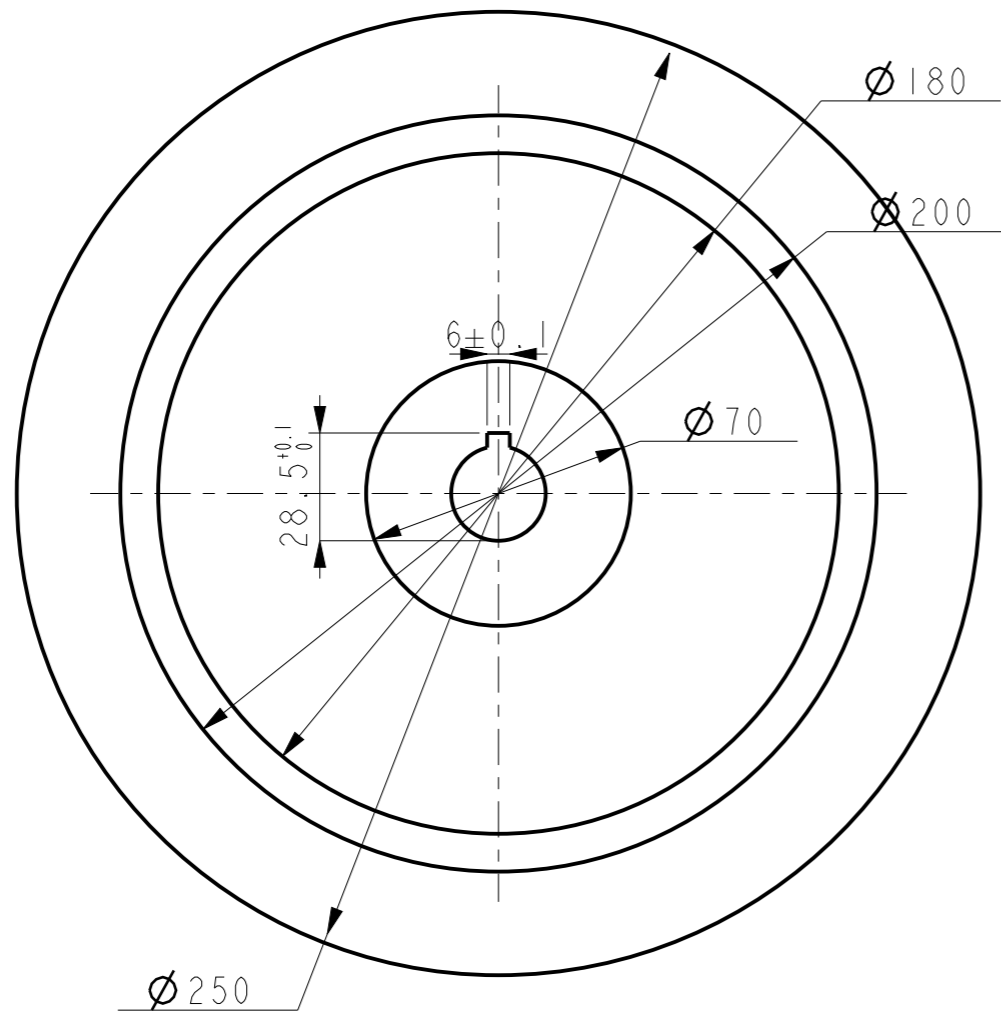
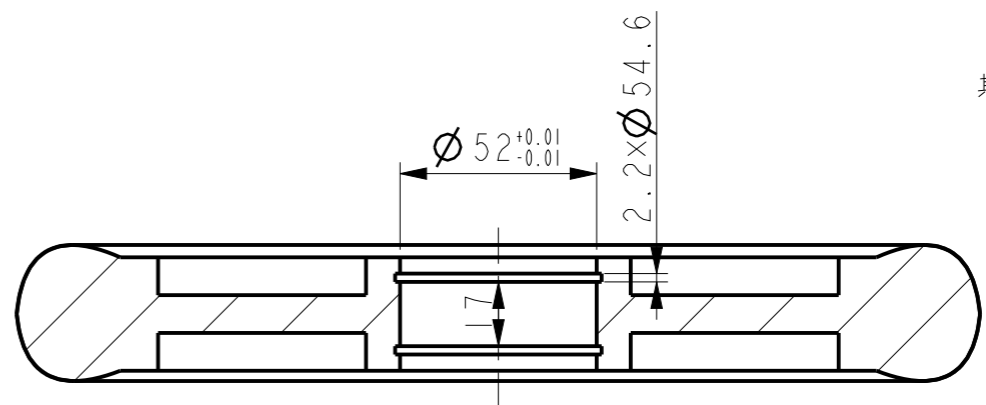
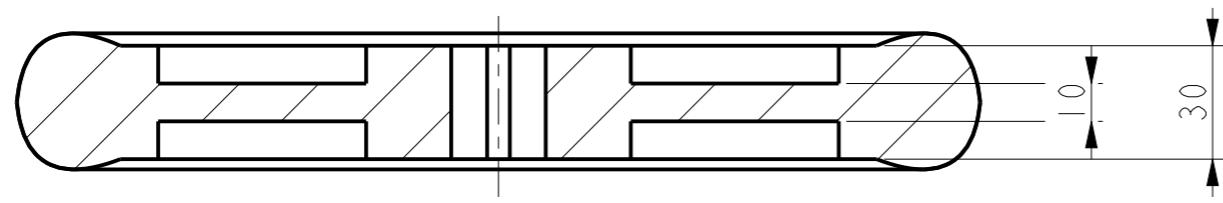


- 技术要求
1. 箱体厚度2MM
 2. 折边后使用氩弧焊焊接.



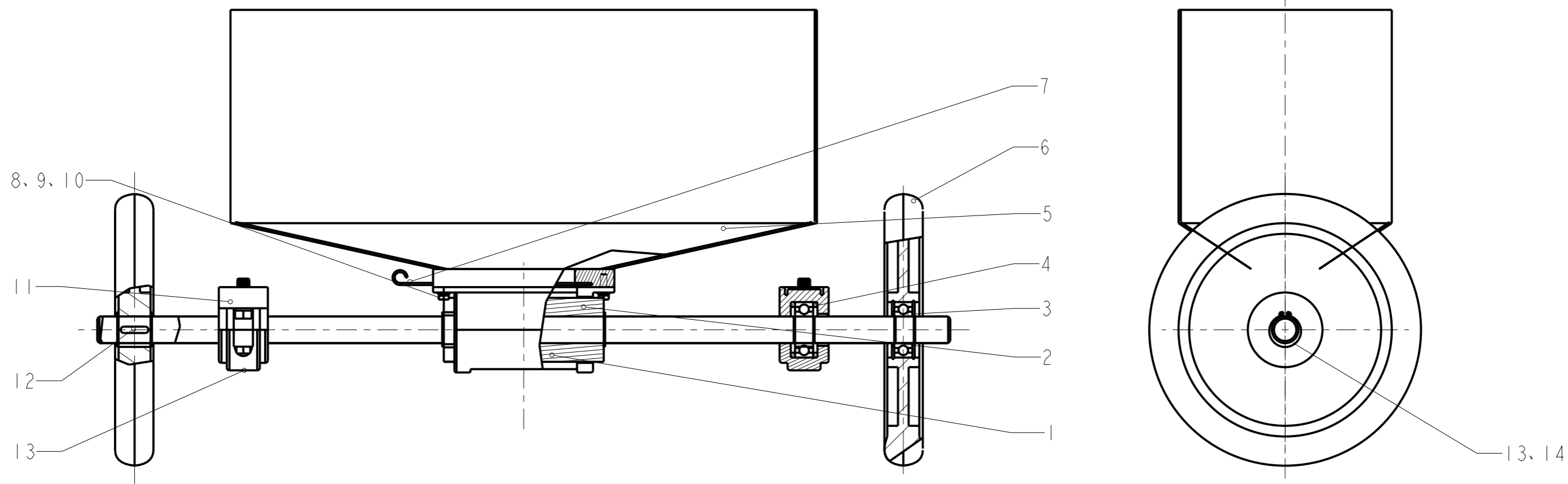
3		肥箱侧边	1	Q235				
2		肥箱底部	4	Q235				
1		肥箱底座	1	Q235				
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					重量	重量		
				不锈钢			湖南农业大学	
							肥箱	
							S-3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例
设计	蔡光海	13年4月	标准化					1:3
审核								
工艺			批准			共	张	第
						张		张

其余 



- 技术要求
1. 本土工两种轮子一种开键槽一种不开键槽。
 2. 未注倒角C1
 3. 未注圆角R1.

						HT200			湖南农业大学	
									轮	
									S-4	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	
设计	蔡光海	13年4月	标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		



技术要求
 1. 装配后轮子能转动。
 2. 排肥器调节片能够滑动。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
15	S-6	轴	1	45 钢			
14	GB/T 894.1-1986	轴用挡圈25	10	65Mn			
13	GB/T 7813-1998	滚动轴承座SN205	2	HT200			
12	GB/T 1096	键 6×6×25	1	Q235A			
10	GB/T 97.2-2002	平垫圈10	4	Q235A			
9	GB/T 93 16	弹簧垫圈10	4	65Mn			
8	GB/T 5872-2000	六角头螺栓M10×15	4	5.8			
7	S-5	调节插板	1	不锈钢			

6	S-4	轮子	2				焊接件
5	S-3	肥箱	1	不锈钢			焊接件
4		挡环52×4	4	Q235			
3	GB/T 276-1994	滚动轴承6205	3				
2	S-2	排肥轮	1	45 钢			
1	S-1	施肥器座	1	HT200			铸件
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

湖南农业大学											
										施肥器	
S-0											
										标记	处数
设计	蔡光海	13年4月	标准化							1:4	
审核								共	张	第	张
工艺			批准								