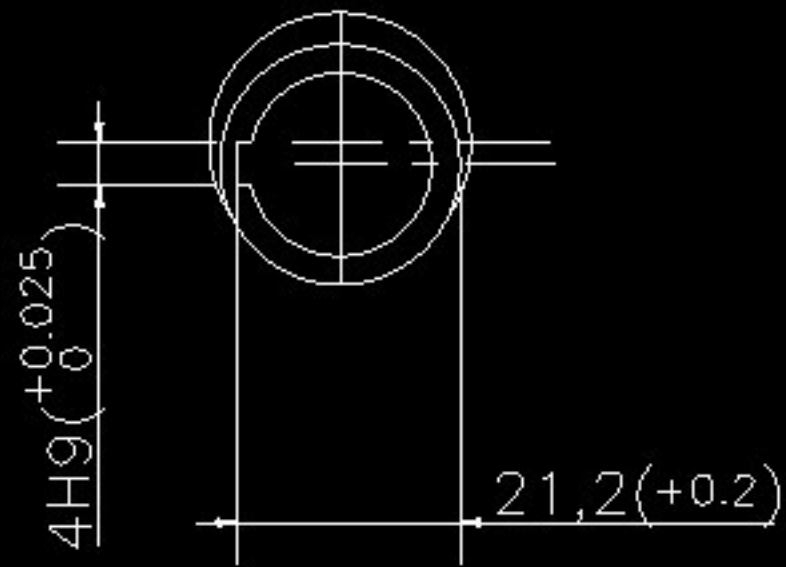
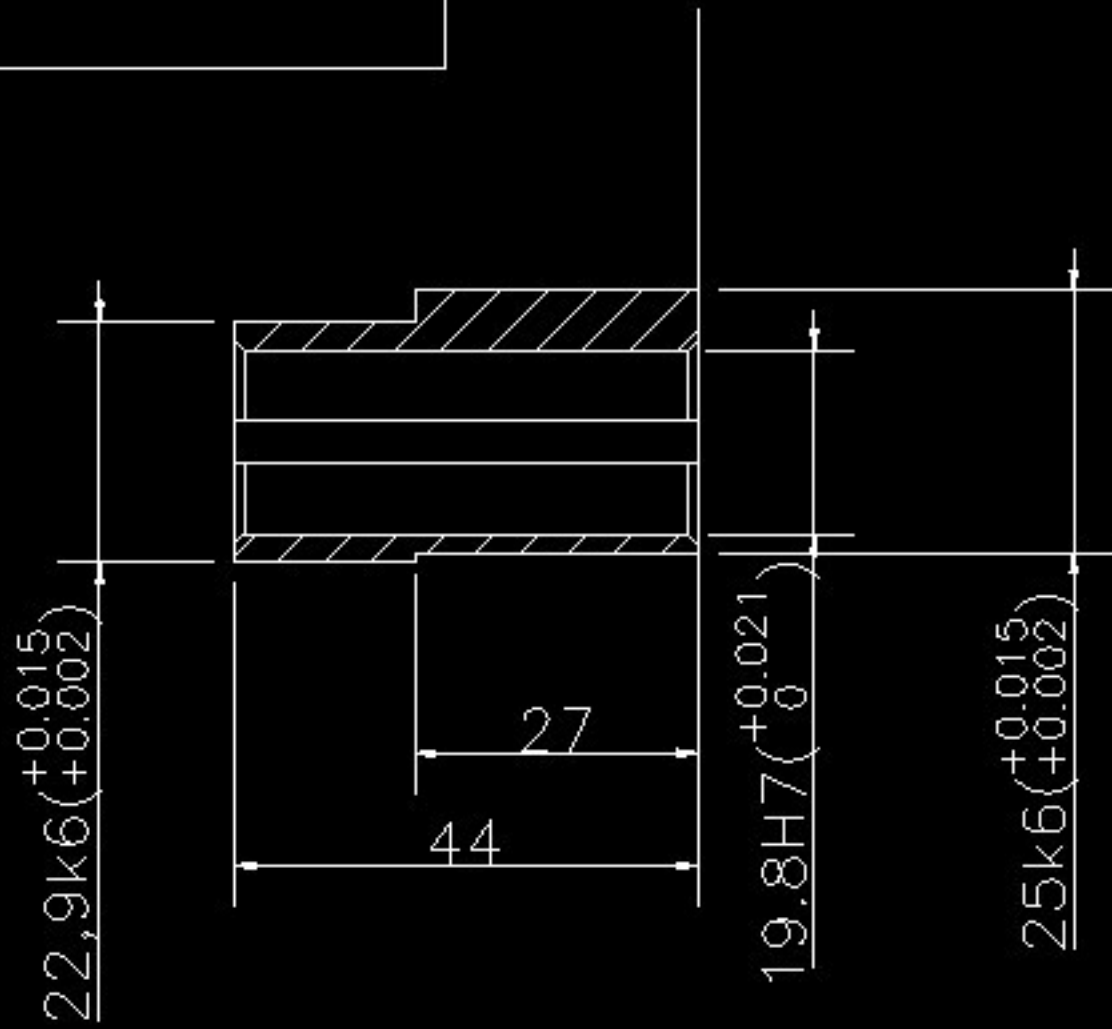


技术要求

1. 零件去除氧化皮;
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;
3. 去除毛刺飞边;
4. 精加工后的零件摆放时不得直接放在地面上, 应采取必要的支撑、保护措施。加工面不允许有锈斑和影响性能、寿命或外观的磕碰、划伤等缺。;

						45钢			南京林业大学	
设计	审核	会签	更改文件号	签字	年月日			被动盘		
						数量	比例	1:1		
						共 张 第 张		WKJ-03-06		



技术要求

1. 热处理，调质，硬度 187到229HB；
2. 标记初打，速比

借(透)用件号

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

45钢

阶段标记

















重量

比例

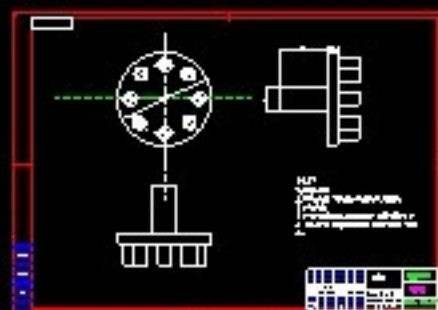
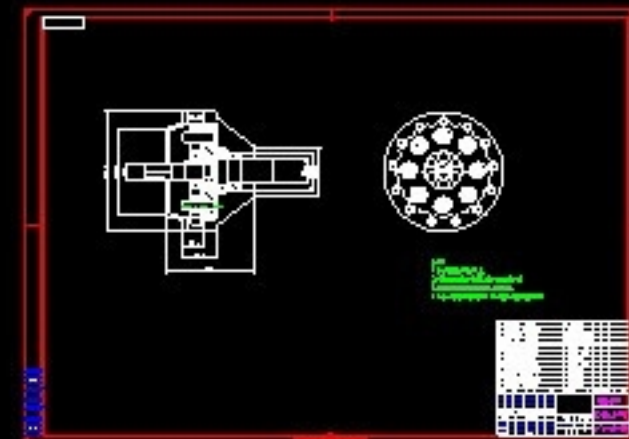
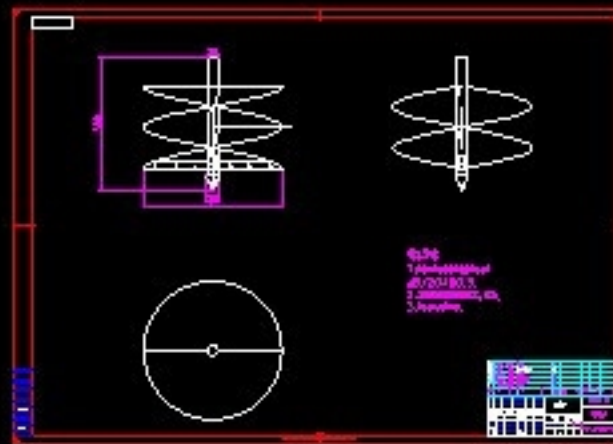
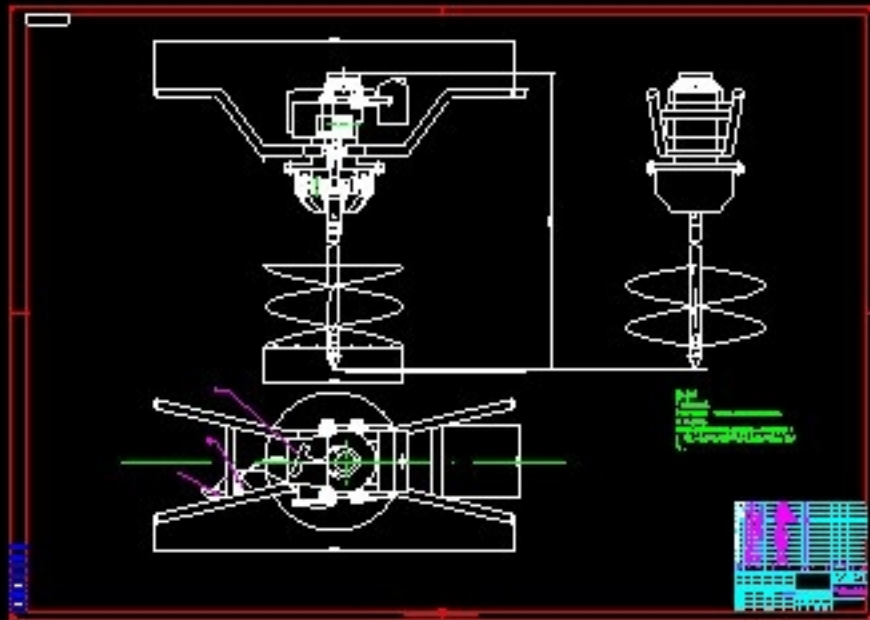
共 张 第 张

南京林业大学

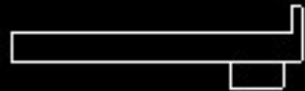
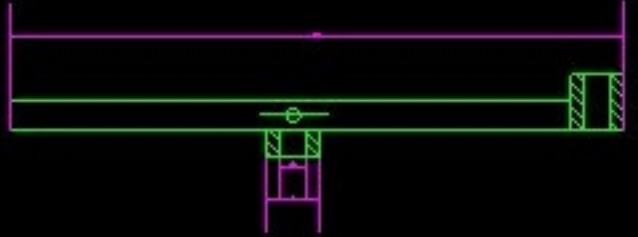
偏心套

名称	修改日期	类型	大小
 摆线轮.dwg	2013/12/24 0:14	AutoCAD 图形	253 KB
 摆线针轮行星减速器.dwg	2013/12/24 0:13	AutoCAD 图形	259 KB
 被动盘.dwg	2013/12/24 0:18	AutoCAD 图形	220 KB
 离合器.dwg	2013/12/24 0:18	AutoCAD 图形	237 KB
 螺旋钻头.dwg	2013/12/24 0:13	AutoCAD 图形	228 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 偏心套.dwg	2013/12/24 0:16	AutoCAD 图形	234 KB
 设计说明书(论文).doc	2013/12/16 8:03	Microsoft Word ...	14,181 KB
 手提式挖坑机总装图.dwg	2013/12/24 0:12	AutoCAD 图形	298 KB
 输出轴盘.dwg	2013/12/24 0:17	AutoCAD 图形	220 KB
 挖坑机图纸总和.dwg	2013/12/24 0:10	AutoCAD 图形	467 KB
 小型挖坑机的设计.doc	2013/12/16 8:03	Microsoft Word ...	14,181 KB
 小型挖坑机的设计.pdf	2013/8/2 18:13	Adobe Acrobat ...	5,250 KB
 油门开关.dwg	2013/12/24 0:16	AutoCAD 图形	234 KB
 闸块.dwg	2013/12/24 0:16	AutoCAD 图形	234 KB
 主动轮毂.dwg	2013/12/24 0:15	AutoCAD 图形	235 KB

淘土机械专业外文翻译
 QQ:2362563218



QQ群文件禁外文翻译 363563210



修(通)用件登记

描图

翻板

旧底图总号

底图总号

签字

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

聚丙烯

南京林业大学

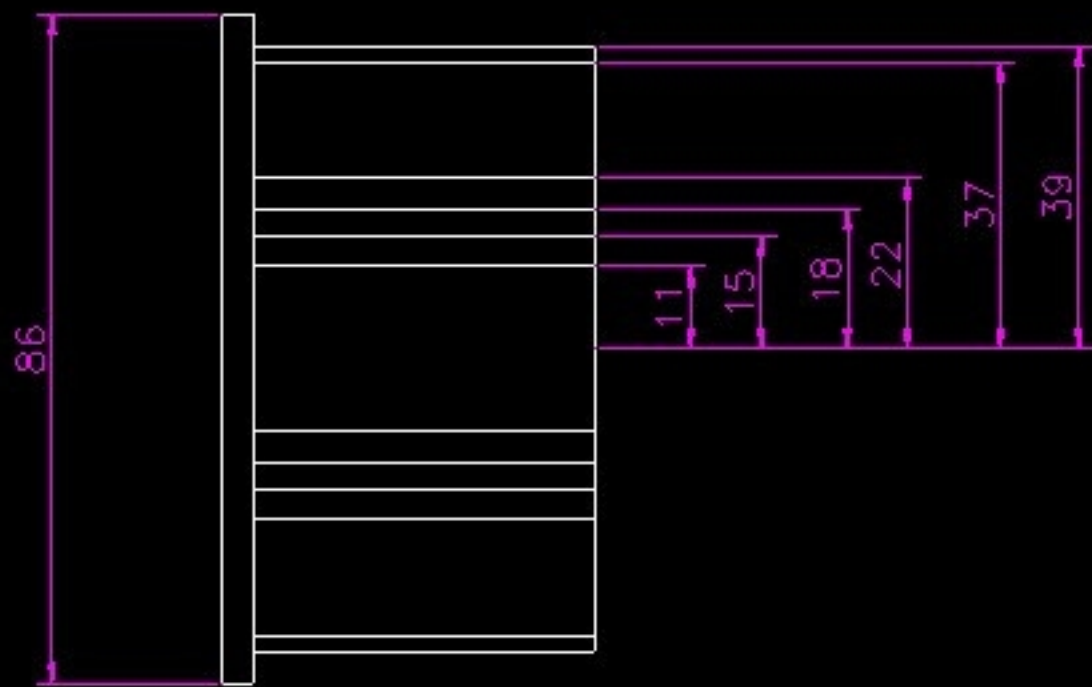
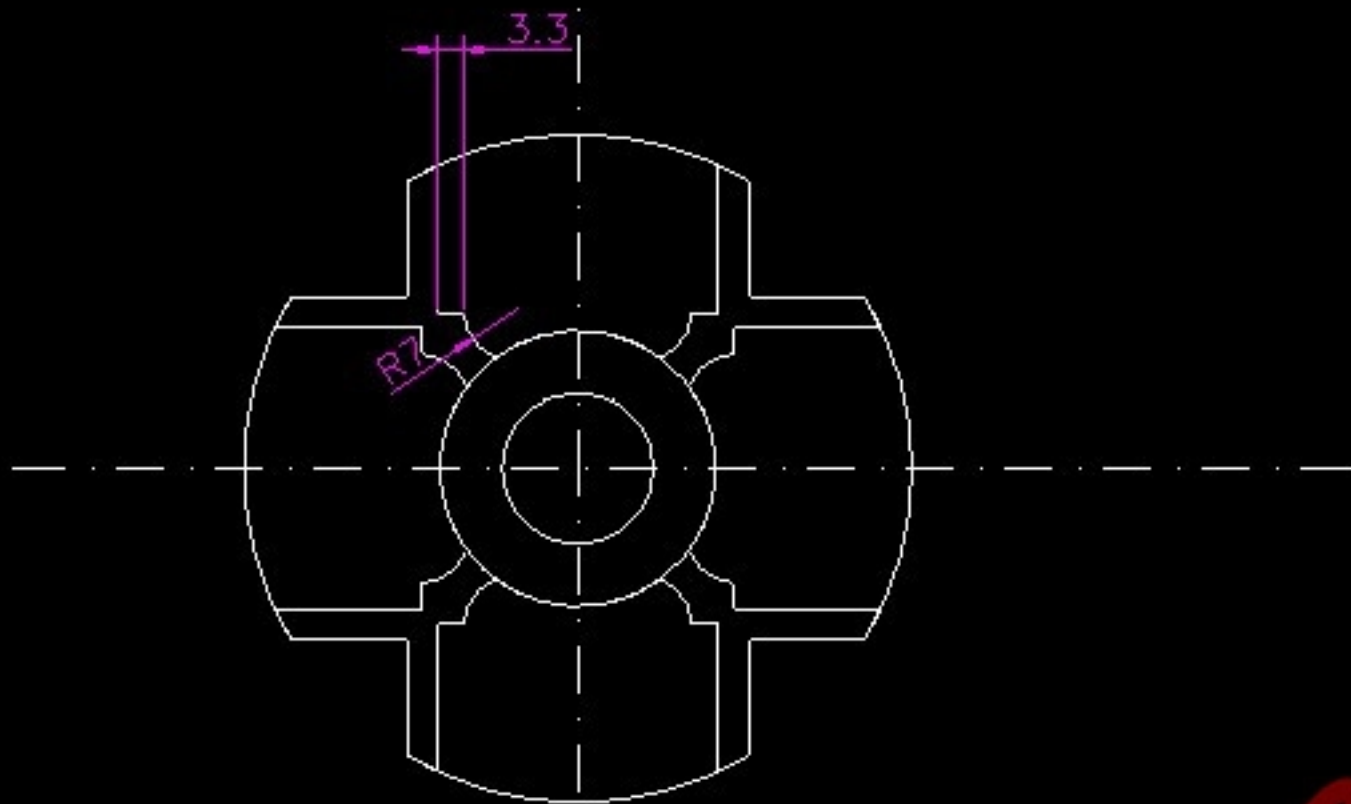
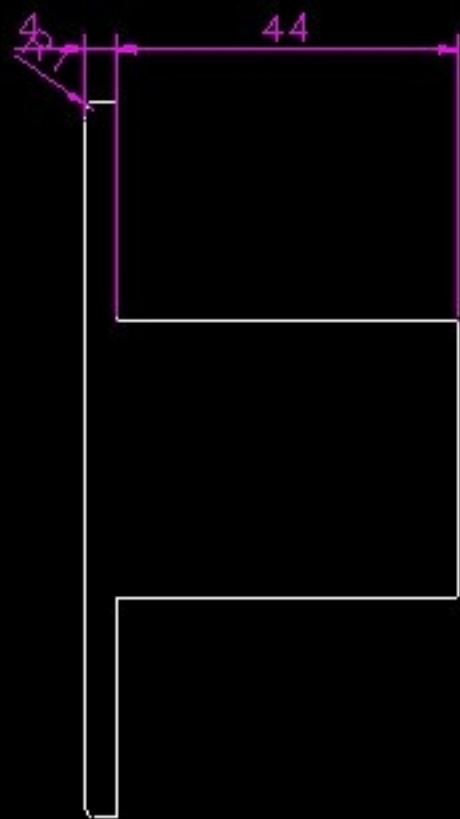
油门开关

阶段标记

重量

比例

共 张 第 张



技术要求

1. 热处理, 调质, 硬度 187到229HB;
2. 标记初打, 速比

比例尺

视图

名称

比例尺

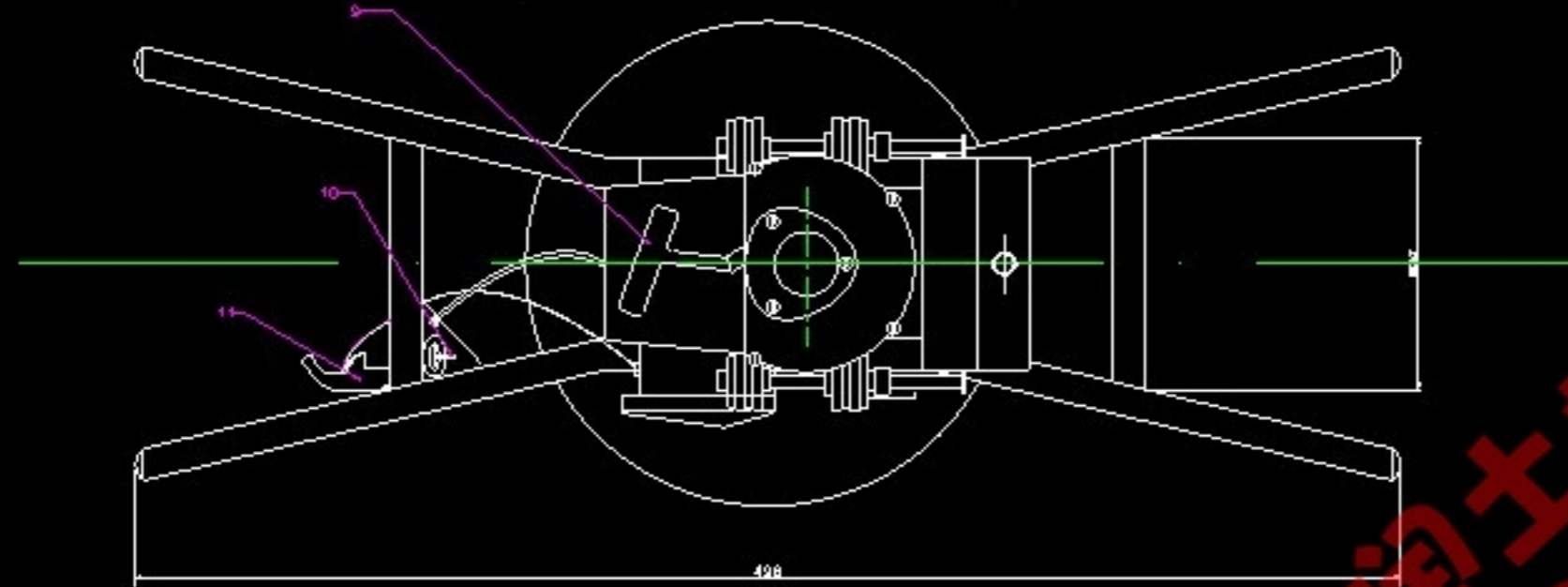
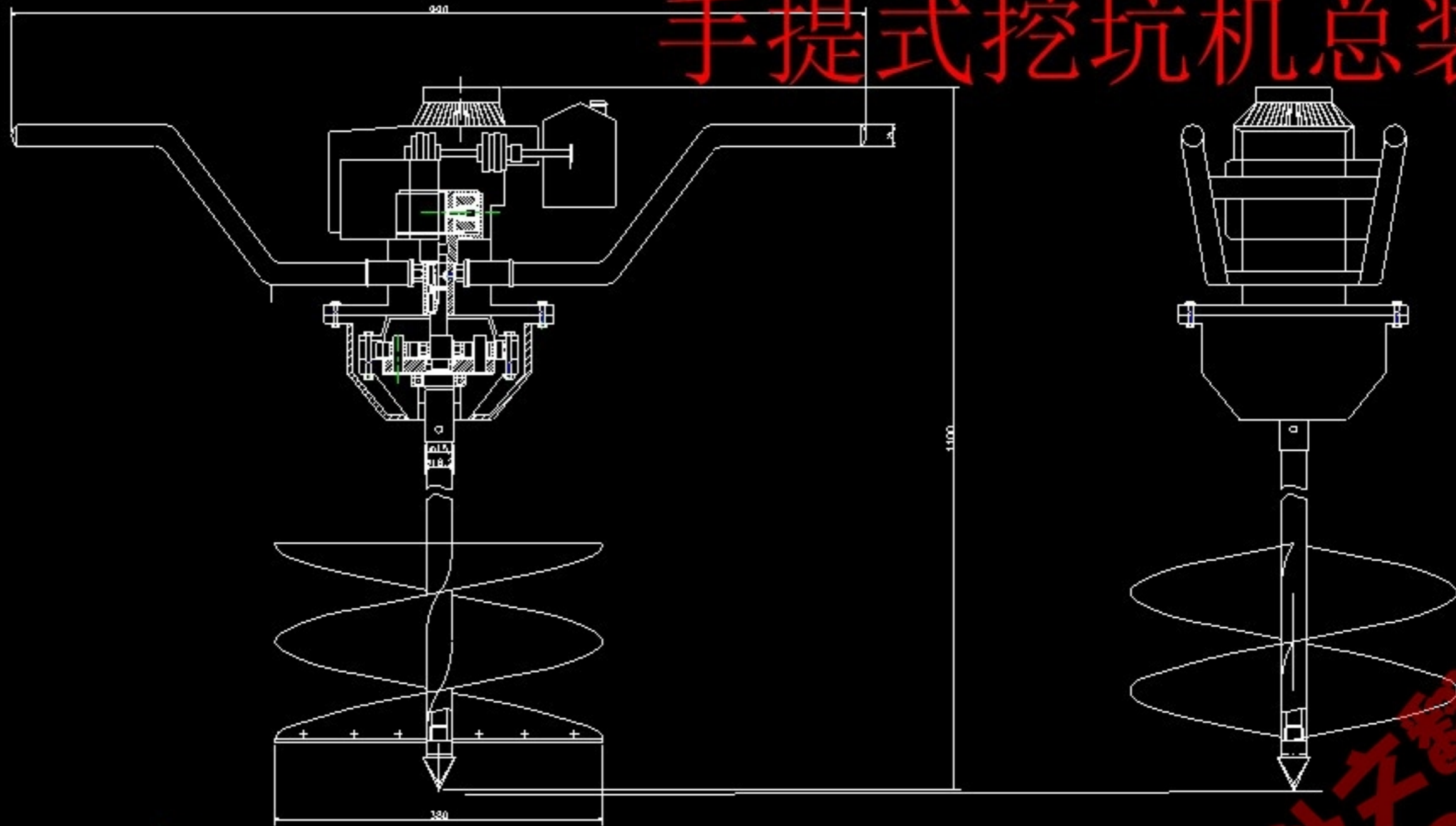
图号

姓名

日期

						45钢			南京林业大学	
标记	数量	分区	更改材料	签字	年、月、日			主动轮毂		
设计			标准化			除锈标记	重量	比例	WKT-03-01	
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张				

手提式挖坑机总装图



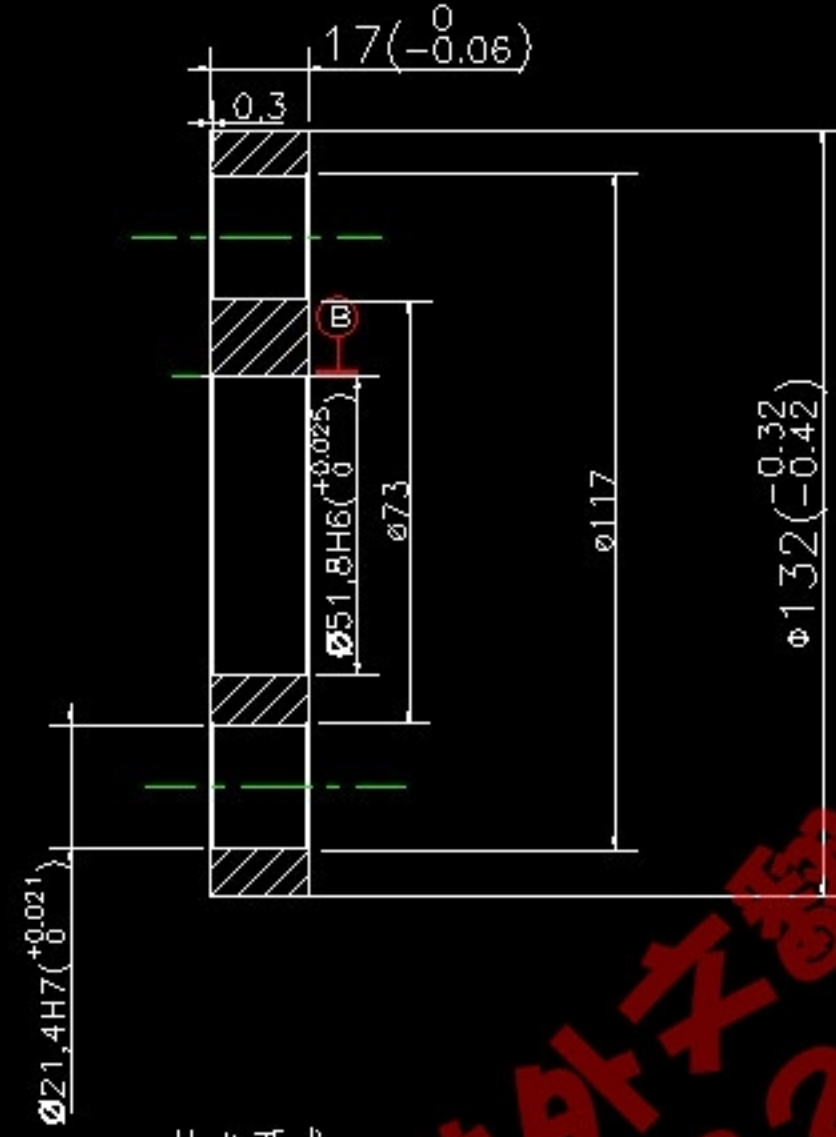
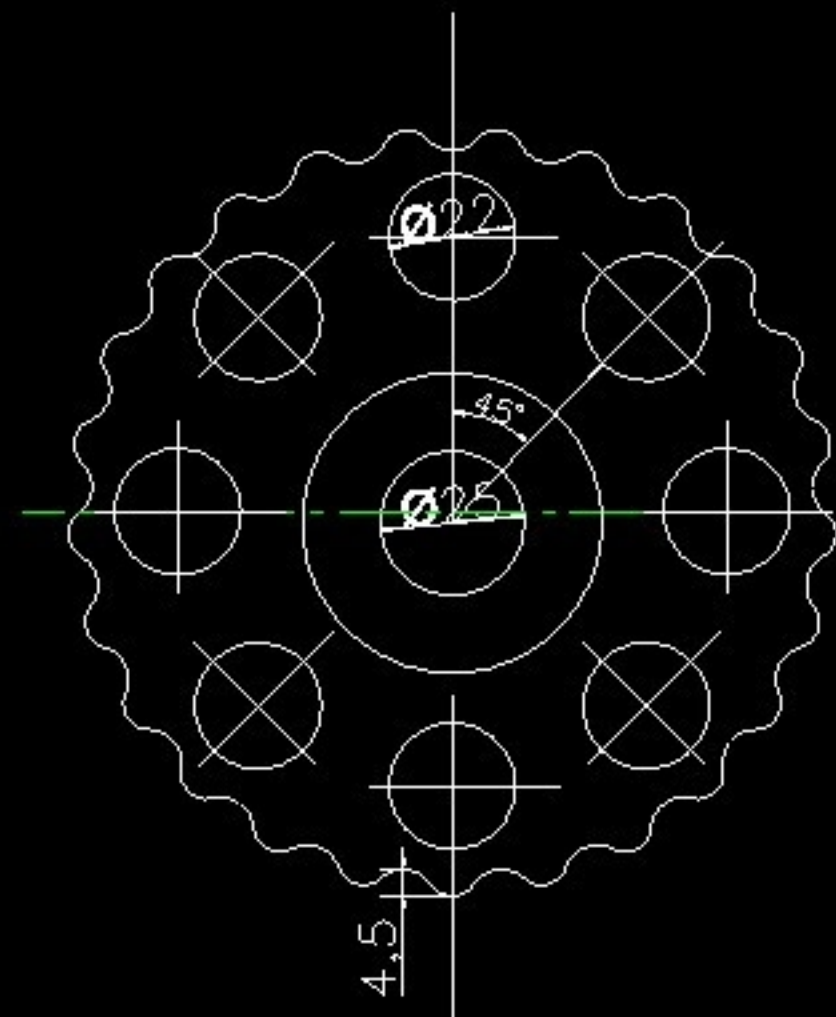
技术要求

1. 零件制造公差;
2. 零件加工表面, 不得有缺陷, 装配后各零件应紧密配合;
3. 油漆无划痕;
4. 整机在工作时不得有异常振动, 且不得有异常噪音, 且应符合国家有关标准的要求。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1	WKJ-11	电动机	1			
2	WKJ-10	减速机	1			
3	WKJ-09	传动轴	1			
4	WKJ-08	传动轴	1			
5	WKJ-07	传动轴	1			
6	WKJ-06	传动轴	1			
7	WKJ-05	传动轴	1			
8	WKJ-04	传动轴	1			
9	WKJ-03	传动轴	1			
10	WKJ-02	传动轴	1			
11	WKJ-01	传动轴	1			
12	TPC-40P	钻头	1			

南京林业大学
机械工程学院

其余
倒角1x45°



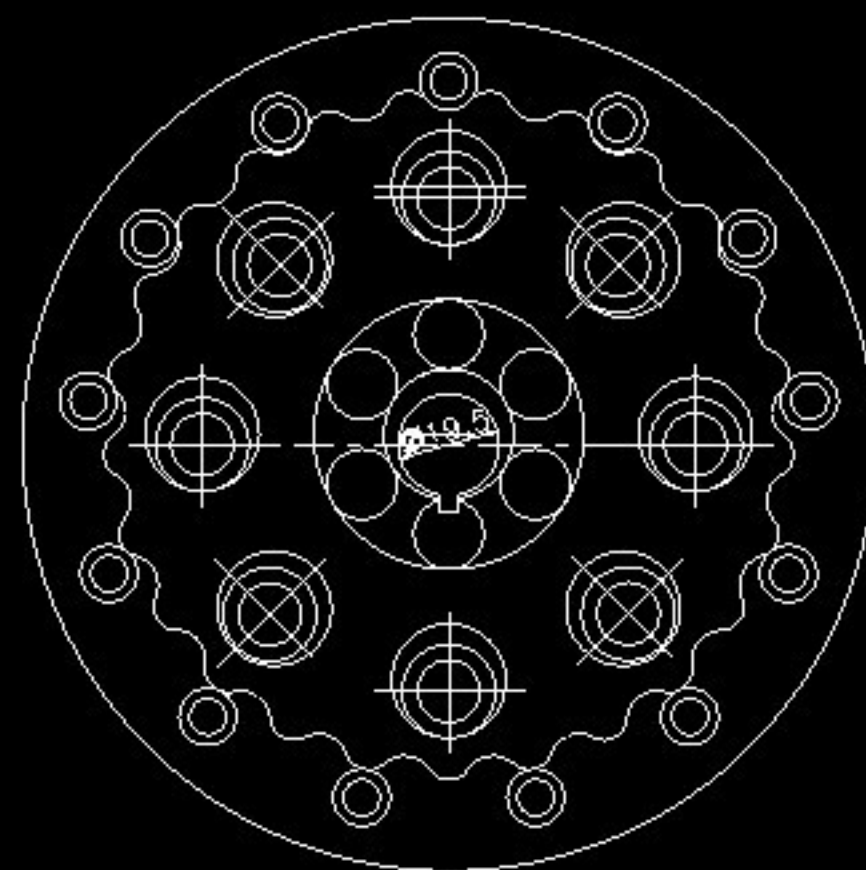
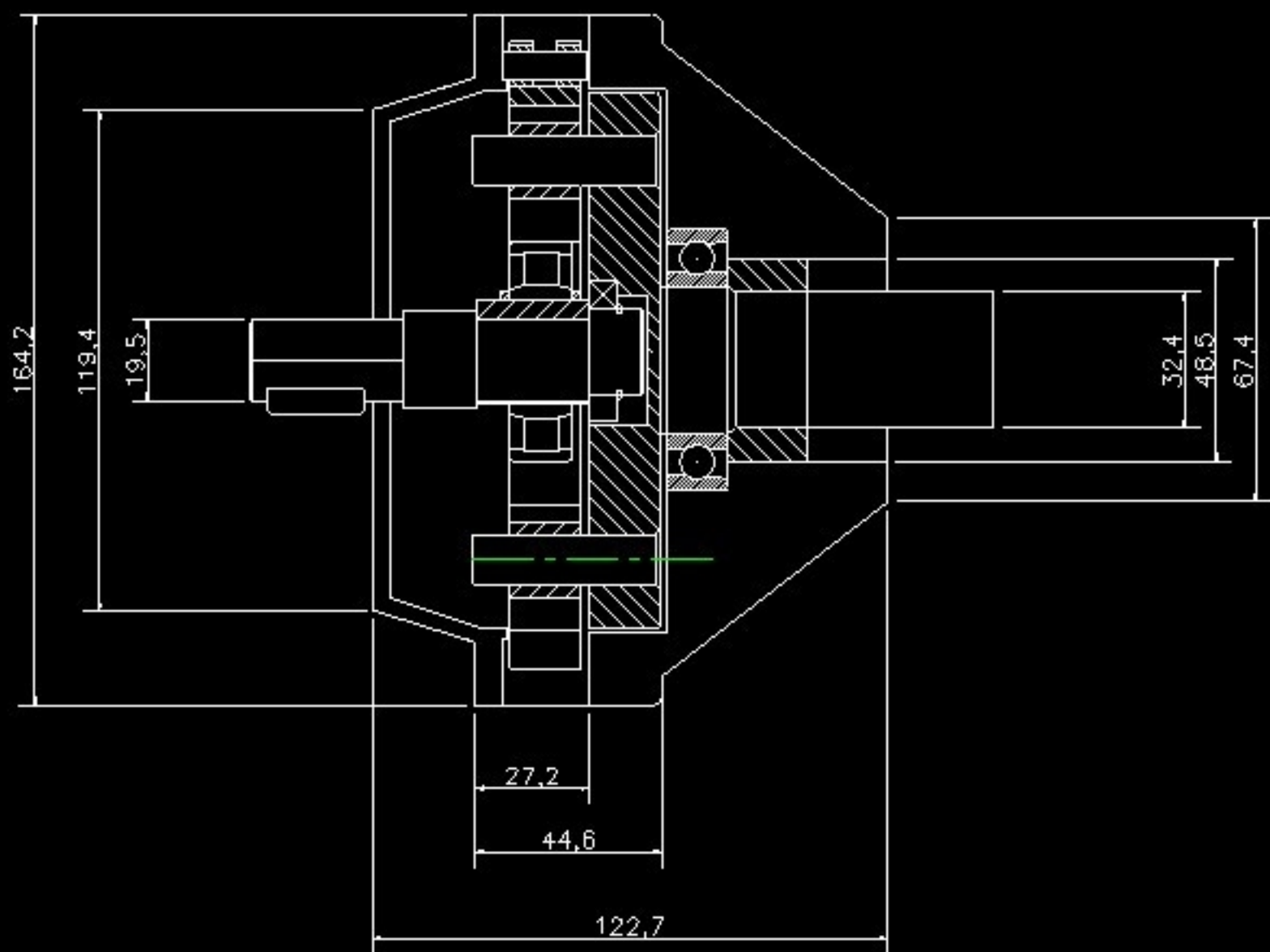
技术要求

1. 零件去除氧化皮;
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;
3. 去除毛刺飞边;
4. 齿廓周节公差0.024, 周节累计公差0.11, 齿圈径向跳动公差0.05;

摆线轮

设计/修改/审核/日期

						GCr15		南京林业大学	
设计	审核	制图	校对	工艺	材料	热处理	表面处理	重量	比例
设计									
审核									
工艺									
								WKJ-06-05	



技术要求

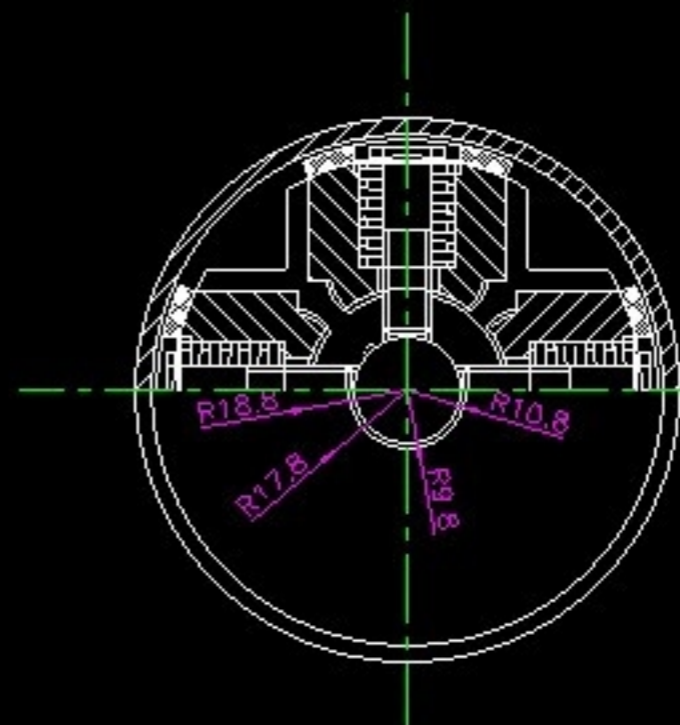
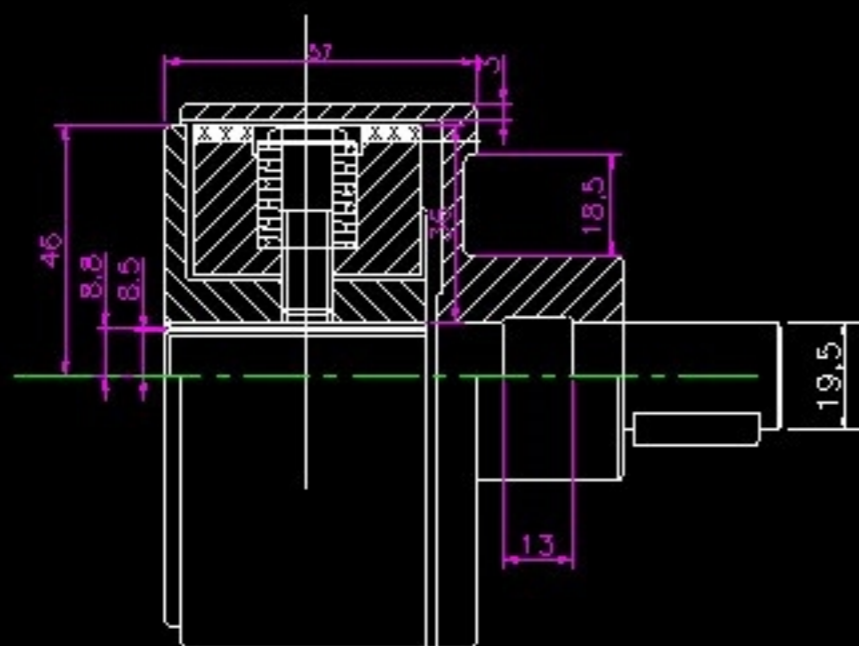
1. 装配后将全部零件清洗干净;
2. 对滚动及滑动表面涂润滑油, 以形成初步润滑条件;
3. 注意调整橡胶油封中弹簧的松紧, 并涂抹油脂;
4. 机座、针齿壳应进行时效处理, 不应有裂痕, 气孔和夹杂等缺陷。

摆线针轮行星减速器

9	WKJ-06-13	机座	1	45钢			
8	WKJ-06-12	输入轴套	1	40钢			
7	WKJ-06-11	针销孔	8	GCr15			
6	WKJ-06-10	针销套	8	GCr15			
5	WKJ-06-09	针齿套	1	ZM5			
4	WKJ-06-08	针齿套	3	GCr15			
3	WKJ-06-07	针齿销	4	GCr15			
2	WKJ-06-06	滚珠	1	40钢			
1	WKJ-06-05	摆线轮	1	GCr15			
10	WKJ-06-04	行星轴承	1	45钢			
9	WKJ-06-03	偏心套	1	45钢			
8	WKJ-06-02	平衡对重	1	45钢			
7	WKJ-06-01	输入轴	1	40钢			

南京林业大学

摆线针轮行星减速器



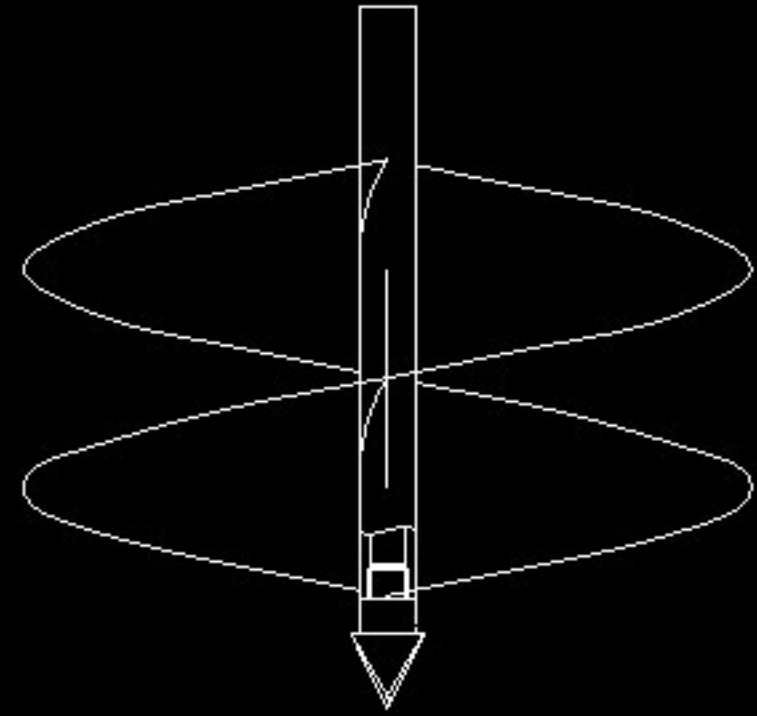
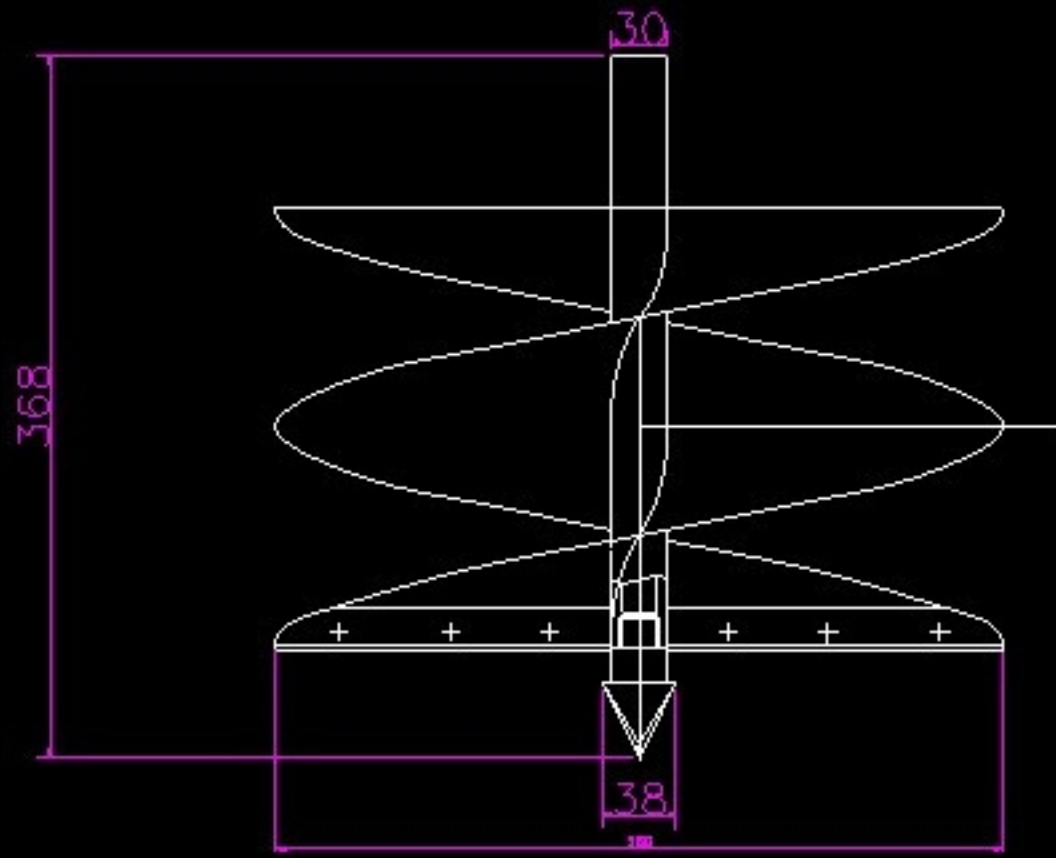
技术要求

1. 零件去除氧化皮;
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;
3. 去除毛刺飞边;
4. 精加工后的零件摆放时不得直接放在地面上, 应采取必要的支撑、保护措施。加工面不允许有锈性和影响性能、寿命或外观的磕碰、划伤等缺陷。

离合器

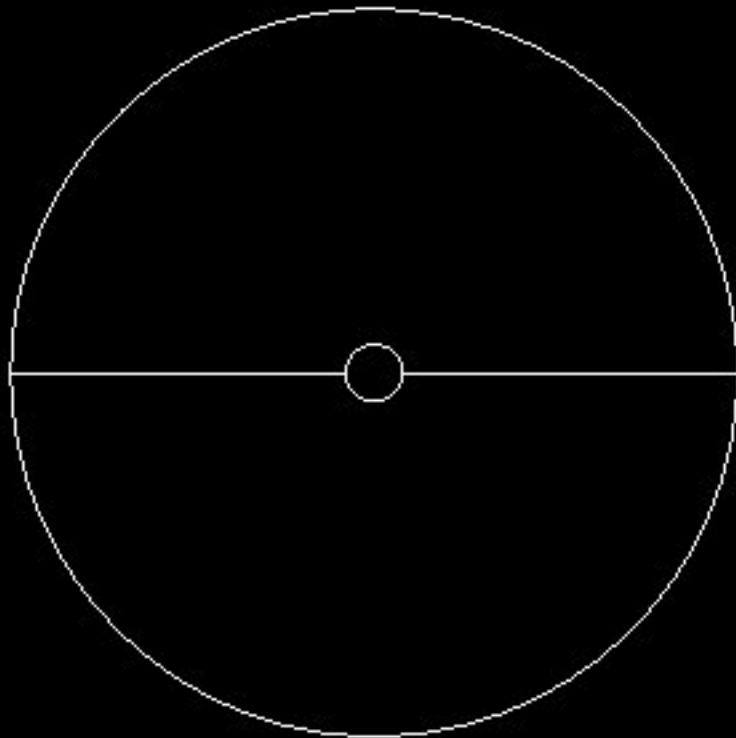
6	WKJ-03-06	被动轴																				
5	WKJ-03-05	弹簧																				
4	WKJ-03-04	螺钉																				
3	WKJ-03-03	衬面																				
2	WKJ-03-02	闸块																				
1	WKJ-03-01	主动轮轴																				
序号	代号	名称	数量	材料	比例	变更	备注															
设计								南京林业大学														
审核								离合器														
工艺								WKJ-03-00														
												比例	1:1									
												共	张									

各视图特征记
比例
材料
日期



技术要求

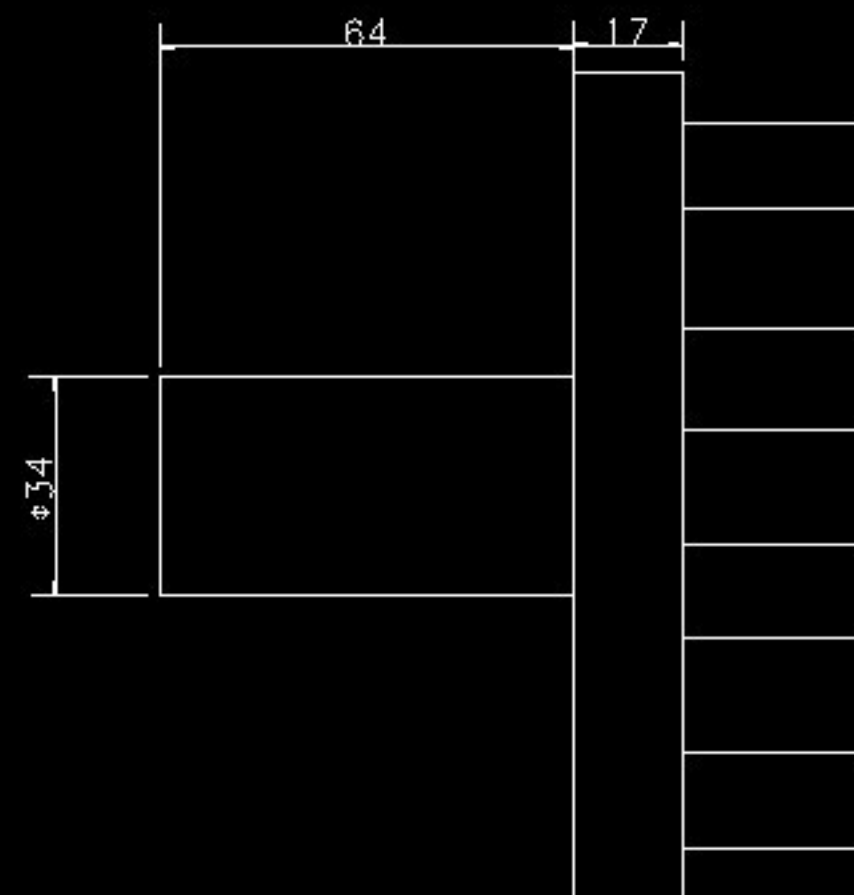
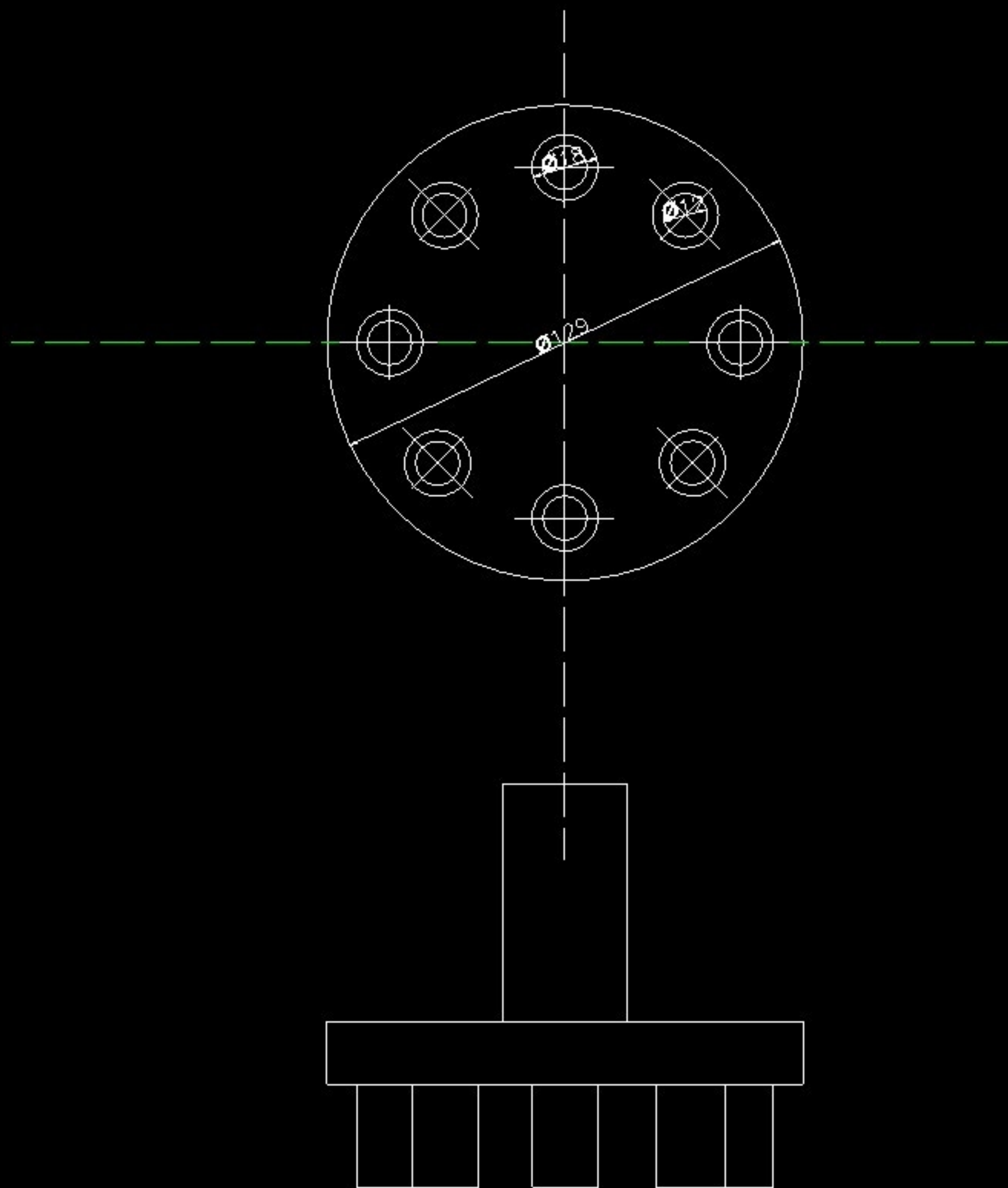
1. 焊缝的技术要求按通用技术条件 JB/ZQ400.3;
2. 焊缝的质量评定级别BK,BS;
3. 焊后进行时效处理。



螺旋钻头

1	WKJ-04	钻头													
2	WKJ-03	夹心螺钉	6												
3	WKJ-02	钻套													
4	WKJ-01	钻头垫片													
5	1PE40F	材料													
											45钢		南京林业大学		
											45钢		螺旋钻头		
											45钢		WKJ-04-00		
											45钢		4 5 5 0		

比例尺
材料
图例
说明



技术要求

1. 零件去除氧化皮；
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；
3. 去除毛刺飞边；
4. 精加工后的零件摆放时不得直接放在地面上，应采取必要的支撑、保护措施，加工面不允许有锈斑和影响性能、寿命或外观的磕碰、划伤等缺陷；

输出轴盘

						40钢			南京林业大学	
标记	数量	分区	材料牌号	签字	年月日			输出轴盘		
设计			标准化			图样标记	数量	比例		
审核									WKJ-06-12	