



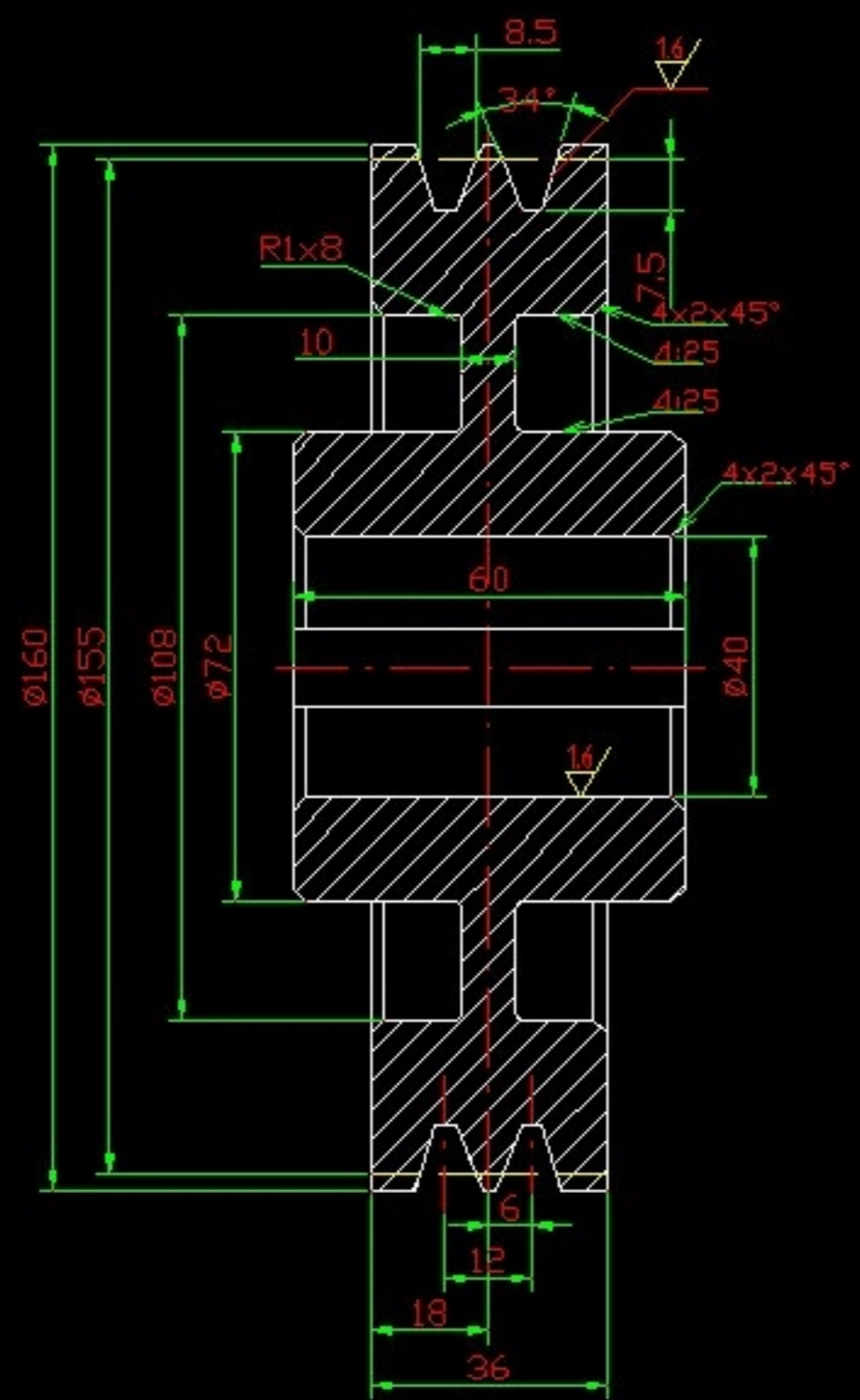


名称	修改日期	类型	大小
 桔园开沟机的设计图纸汇总.dwg	2013/10/14 21:12	AutoCAD 图形	1,928 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 任务书.doc	2013/10/14 21:13	Microsoft Word ..	44 KB
 小型桔园开沟机设计.doc	2013/10/14 21:13	Microsoft Word ...	390 KB

国土机械大卖外网
QQ:236350321

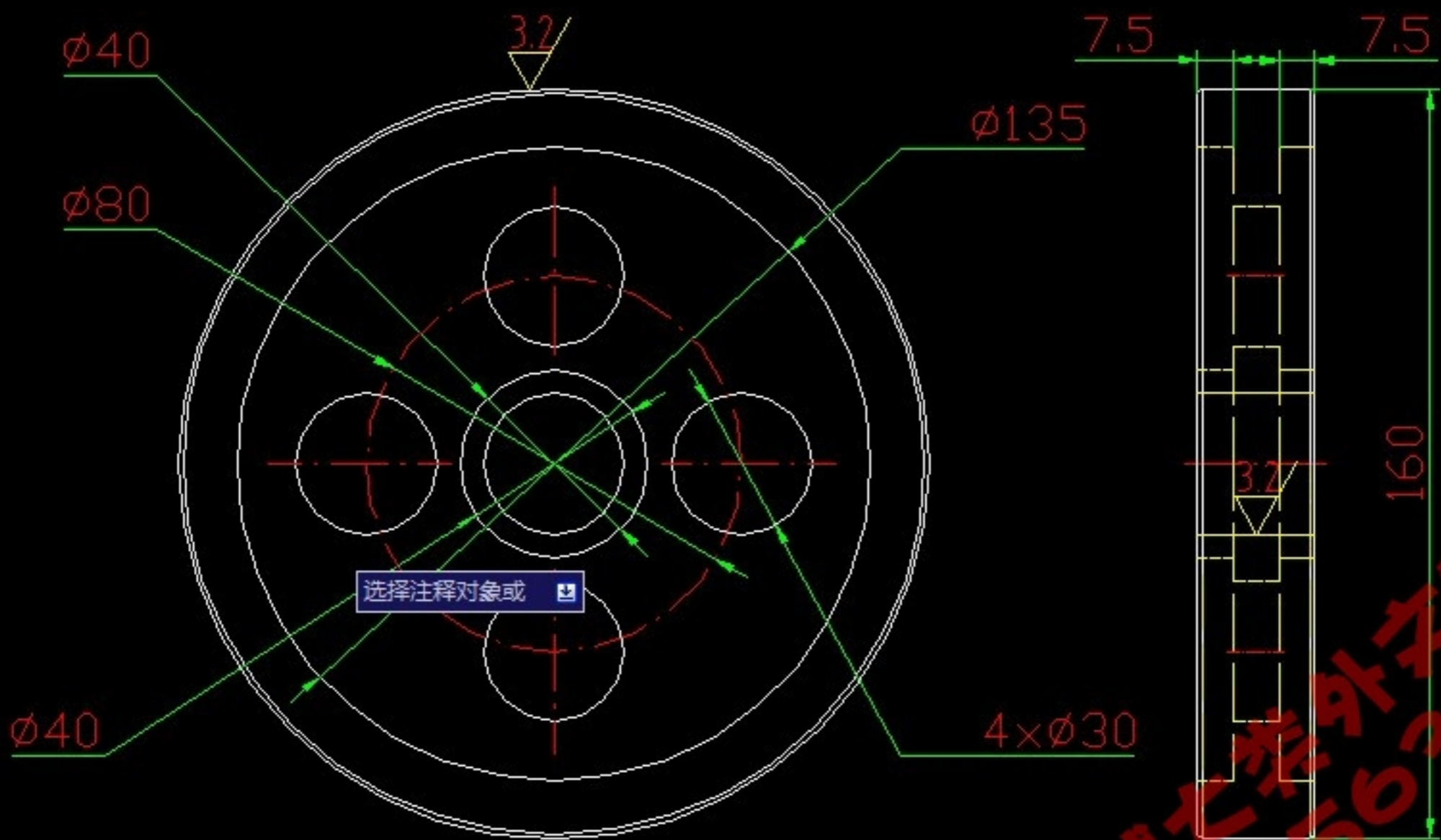
其余 $\sqrt{6.3}$



技/要求
1.7昌倒駁

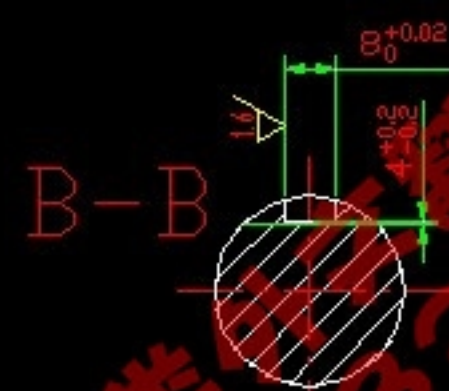
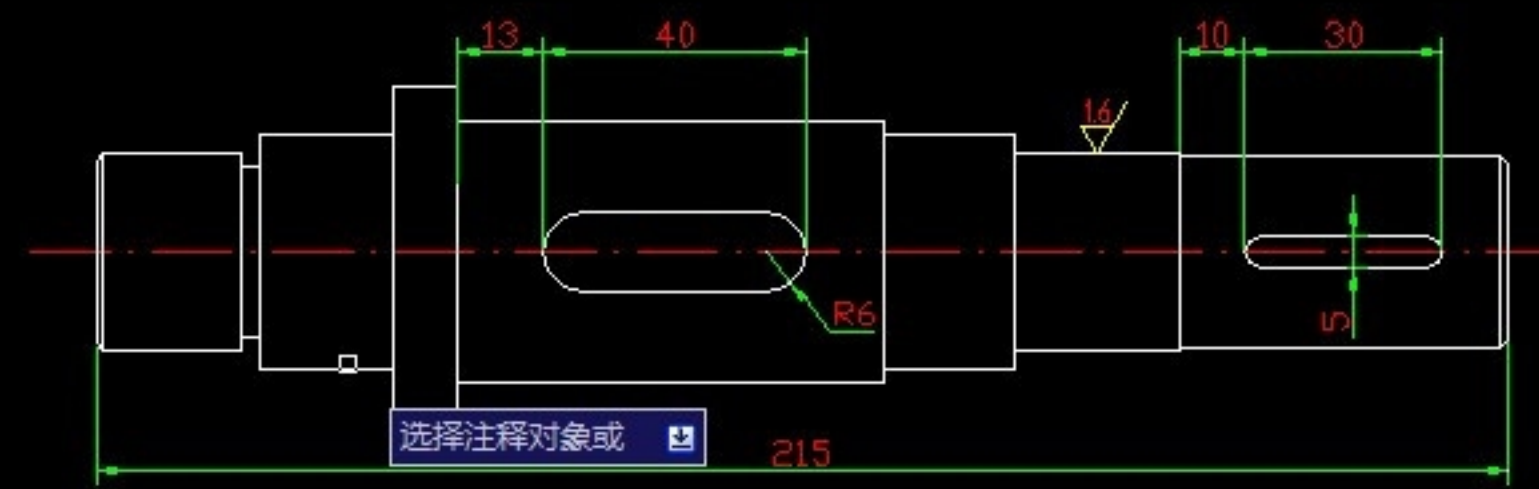
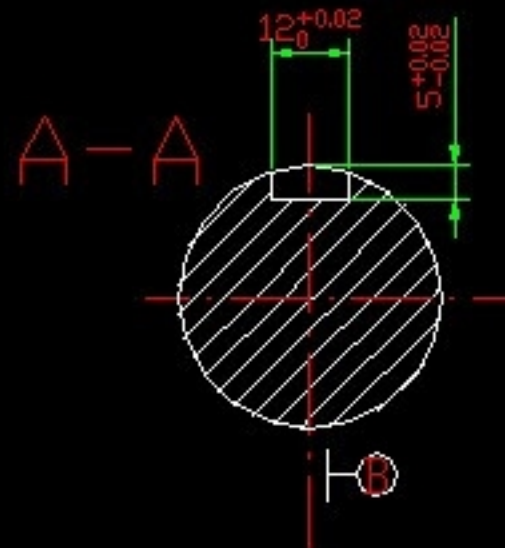
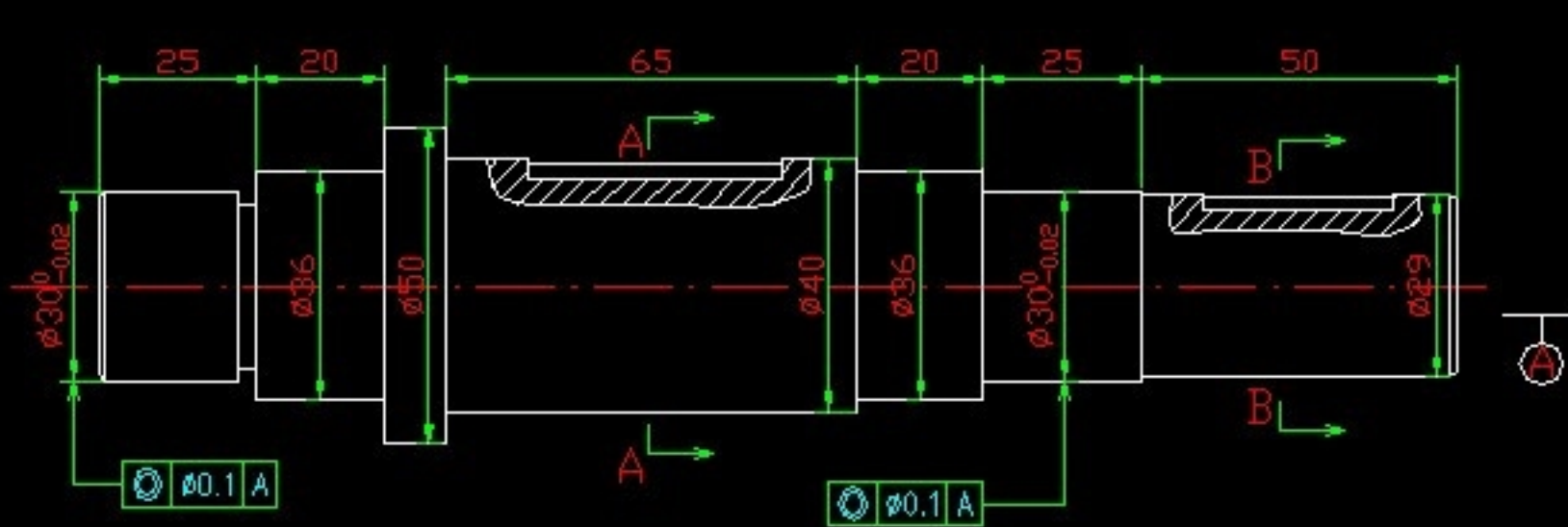
				HT200		湖南农业大学东方科技学院	
						选择注释对象	
设计	胡玉荣	2012.4	标准化			大带轮	
审核							
工艺			批准				
				重量 比例			
				1:1			
				共 16 张 第 5 张		1k-05	

其余⁶³√



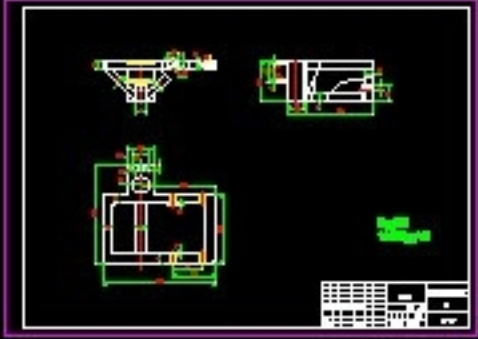
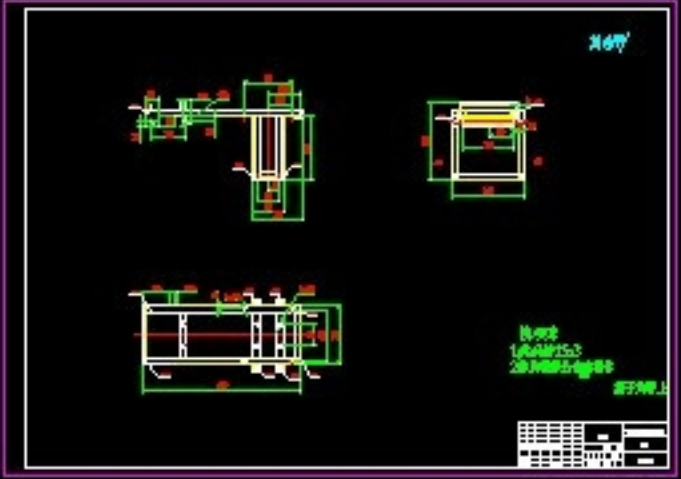
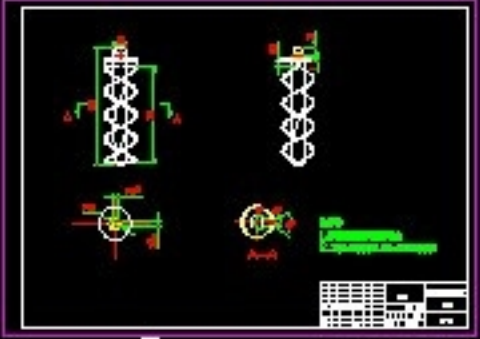
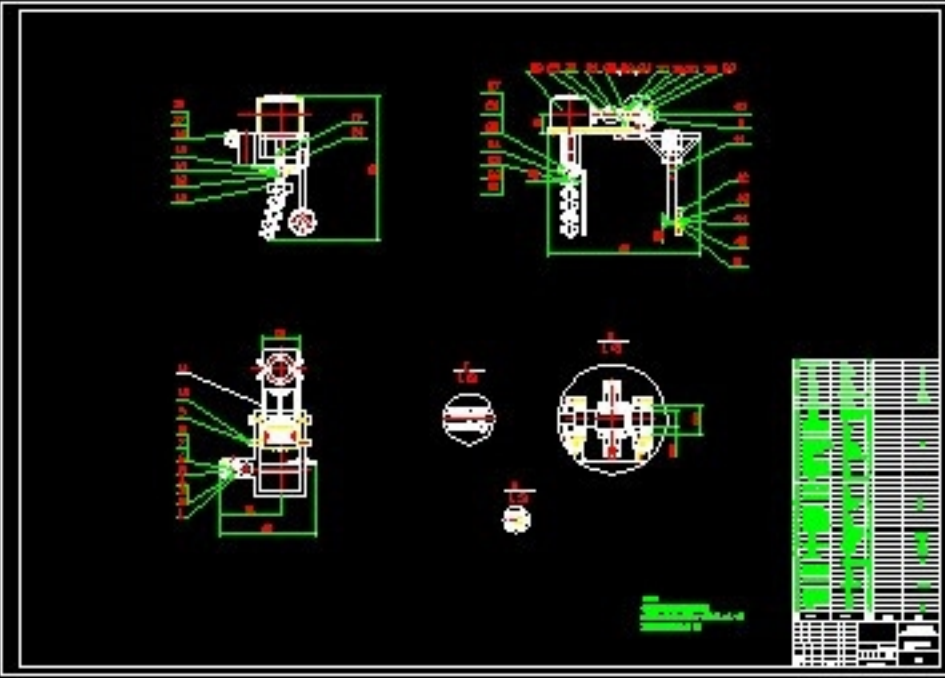
				HT200		湖南农业大学东方科技学院08级七班	
						尼美	
设计	胡亚荣	2012.4	标准化			数量	比例
						1:1	
审核				共16张		第6张	
工艺						1K-06	

其余 $\sqrt{3.2}$

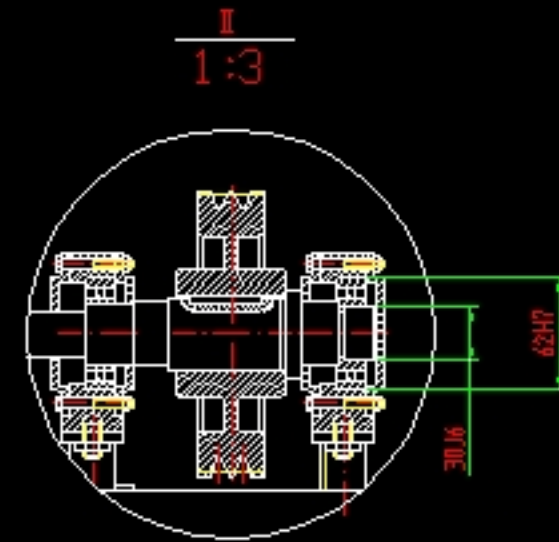
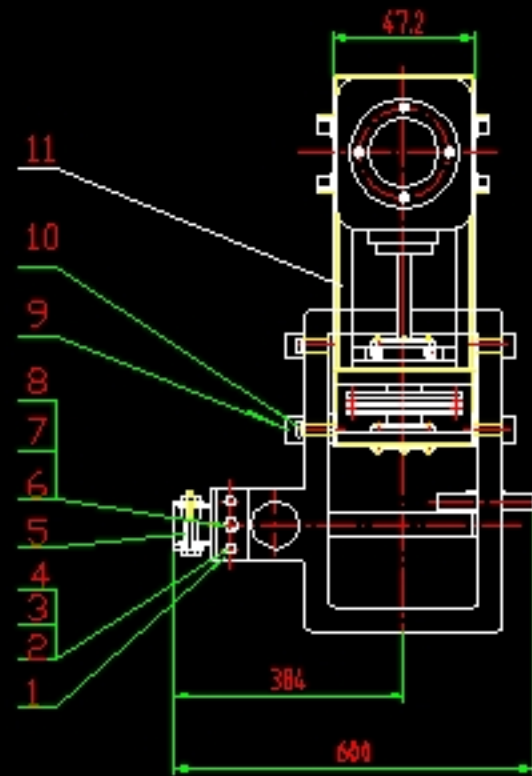
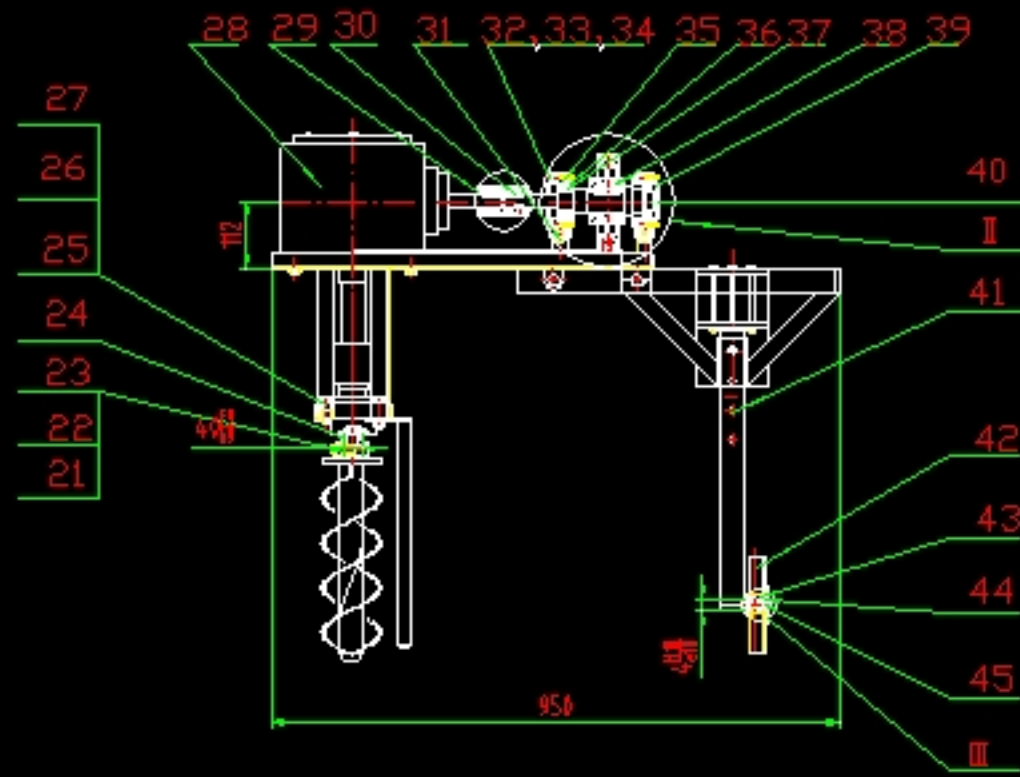
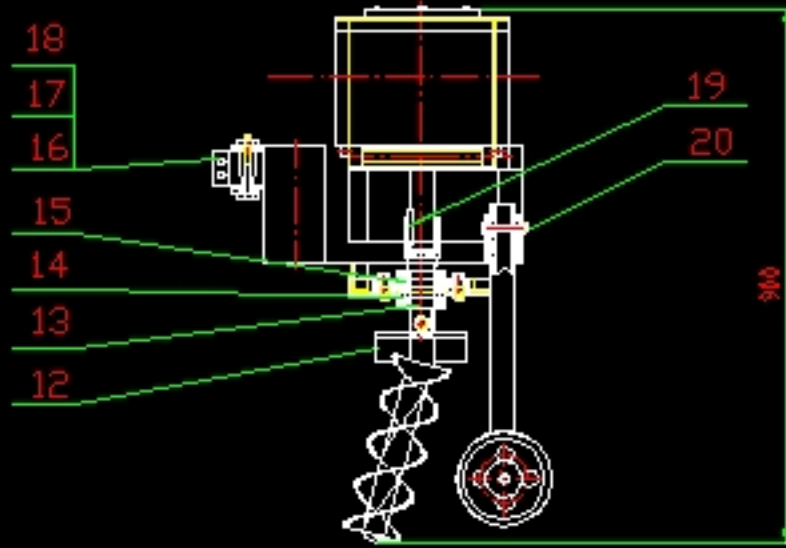


- 技/要求
1. 齿倒圆;
 2. 未注明倒角 $1 \times 45^\circ$;
 3. 未注 ϕ 角 R1;
 4. 退刀槽均: 3×2

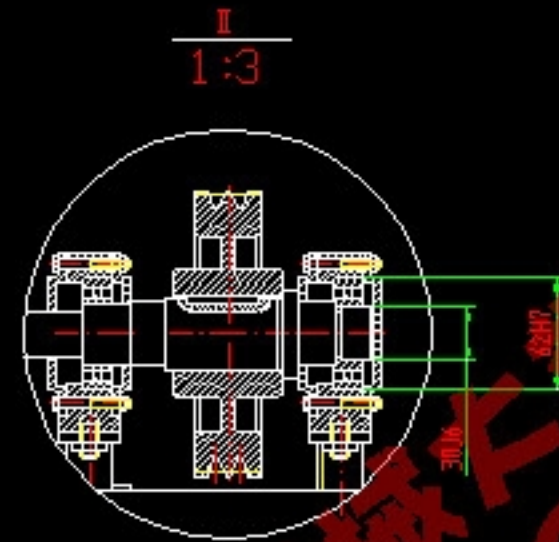
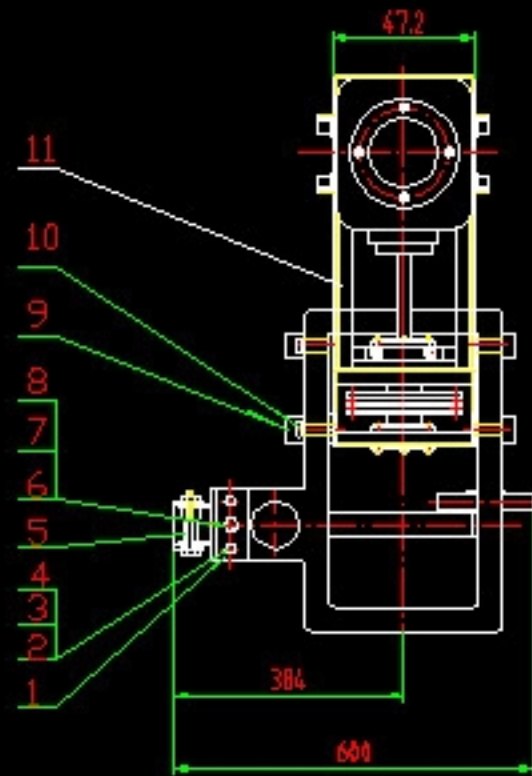
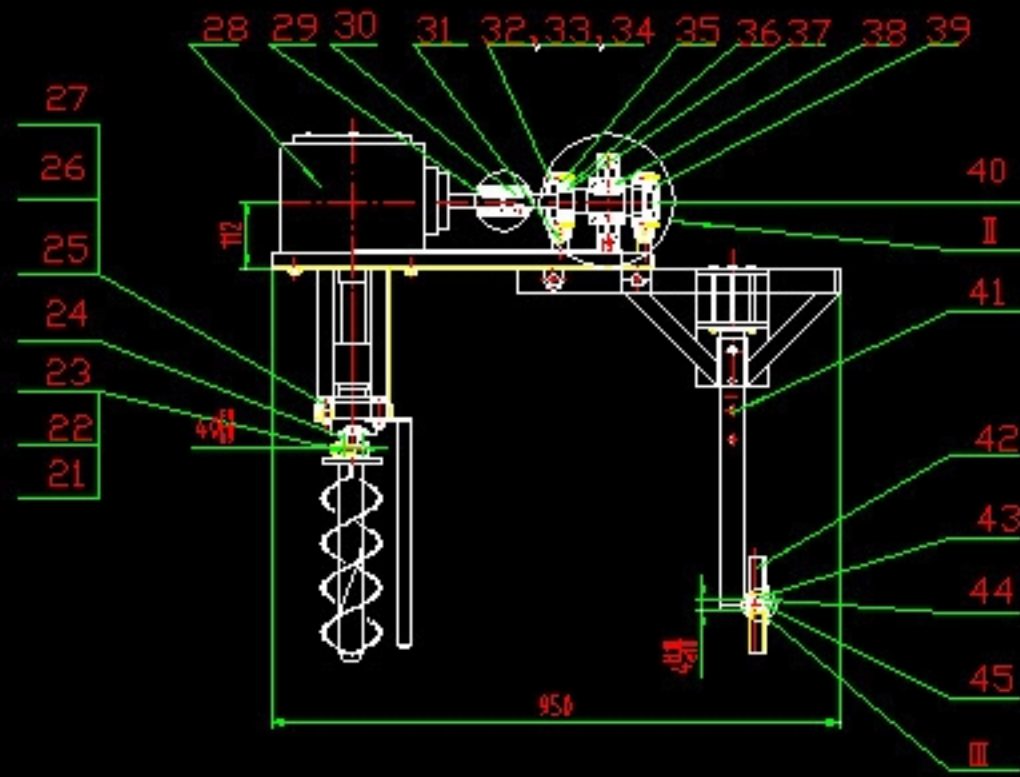
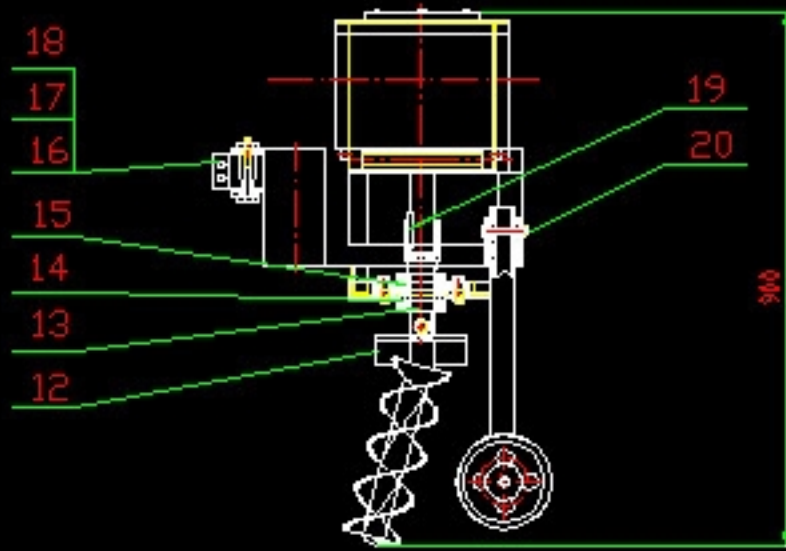
				45钢		湖南农业大学东方科技学院08 机械七班	
						大齿轮轴	
设计	胡亚莹	2012.4	标准化			重量	比例
审核						1:1	
工艺			批准	共 16 张		第 7 张	
						1k-07	



QQ:2015113218 新外文书局



42	GB/T5782-2010	螺母	1
43	GB	垫圈	1
44	GB	垫圈	1
45	GB	垫圈	1
39	GB	垫圈	1
38	GB	垫圈	1
37	GB	垫圈	1
36	GB	垫圈	1
35	GB	垫圈	1
34	GB	垫圈	1
33	GB	垫圈	1
32	GB	垫圈	1
31	GB	垫圈	1
30	GB	垫圈	1
29	GB	垫圈	1
28	GB	垫圈	1
27	GB	垫圈	1
26	GB	垫圈	1
25	GB	垫圈	1
24	GB	垫圈	1
23	GB	垫圈	1
22	GB	垫圈	1
21	GB	垫圈	1
20	GB	垫圈	1
19	GB	垫圈	1
18	GB	垫圈	1
17	GB	垫圈	1
16	GB	垫圈	1
15	GB	垫圈	1
14	GB	垫圈	1
13	GB	垫圈	1
12	GB	垫圈	1
11	GB	垫圈	1
10	GB	垫圈	1
9	GB	垫圈	1
8	GB	垫圈	1
7	GB	垫圈	1
6	GB	垫圈	1
5	GB	垫圈	1
4	GB	垫圈	1
3	GB	垫圈	1
2	GB	垫圈	1
1	GB	垫圈	1

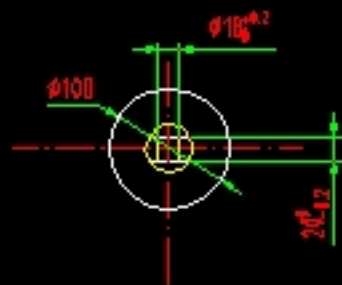
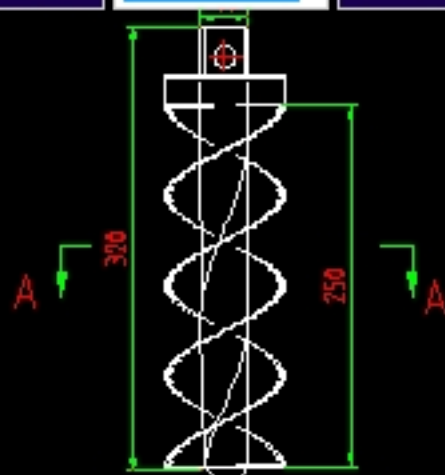


42	GB/T5782-2011B3	螺母	1
43	GB 6170	垫圈	1
44	GB 6170	垫圈	1
45	GB 6170	垫圈	1
46	GB 6170	垫圈	1
47	GB 6170	垫圈	1
48	GB 6170	垫圈	1
49	GB 6170	垫圈	1
50	GB 6170	垫圈	1
51	GB/T216-1980A	轴	2
52	GB 6170	垫圈	3
53	GB 6170	垫圈	2
54	GB/T63-2011A	轴	12
55	GB/T63-2011A	轴	12
56	GB/T63-2011A	轴	6
57	GB/T63-2011A	轴	4
58	GB/T118-200	轴套	1
59	GB 6170	垫圈	1
60	GB 6170	垫圈	1
61	GB 6170	垫圈	1
62	GB 6170	垫圈	1
63	GB 6170	垫圈	1
64	GB 6170	垫圈	1
65	GB 6170	垫圈	1
66	GB 6170	垫圈	1
67	GB 6170	垫圈	1
68	GB 6170	垫圈	1
69	GB 6170	垫圈	1
70	GB 6170	垫圈	1
71	GB 6170	垫圈	1
72	GB 6170	垫圈	1
73	GB 6170	垫圈	1
74	GB 6170	垫圈	1
75	GB 6170	垫圈	1
76	GB 6170	垫圈	1
77	GB 6170	垫圈	1
78	GB 6170	垫圈	1
79	GB 6170	垫圈	1
80	GB 6170	垫圈	1
81	GB 6170	垫圈	1
82	GB 6170	垫圈	1
83	GB 6170	垫圈	1
84	GB 6170	垫圈	1
85	GB 6170	垫圈	1
86	GB 6170	垫圈	1
87	GB 6170	垫圈	1
88	GB 6170	垫圈	1
89	GB 6170	垫圈	1
90	GB 6170	垫圈	1
91	GB 6170	垫圈	1
92	GB 6170	垫圈	1
93	GB 6170	垫圈	1
94	GB 6170	垫圈	1
95	GB 6170	垫圈	1
96	GB 6170	垫圈	1
97	GB 6170	垫圈	1
98	GB 6170	垫圈	1
99	GB 6170	垫圈	1
100	GB 6170	垫圈	1

命令:

33769.5285

-20544.2726



技术要求

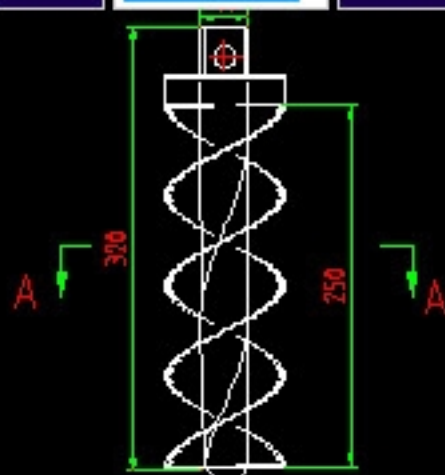
1. 所有未注明倒角均为焊接圆角
2. 刀片采用材料选用S5Mn钢进行激光处理

				0.001		0.001	
材料	规格	数量	备注	材料	规格	数量	备注
				1.0		1.0	
				A. 1.0		B. 1.0	

命令:

33769.5285

-20544.2726



技术要求

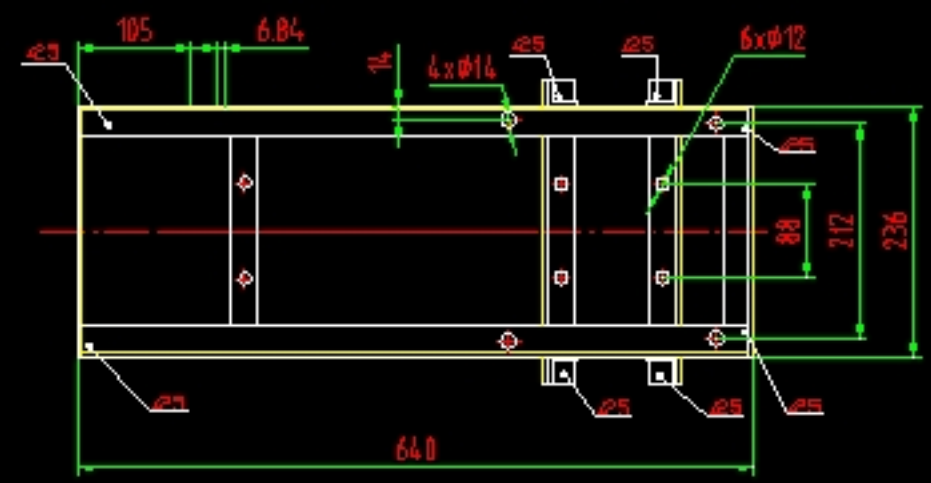
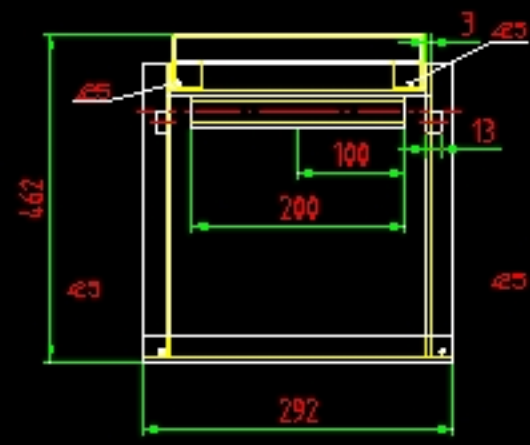
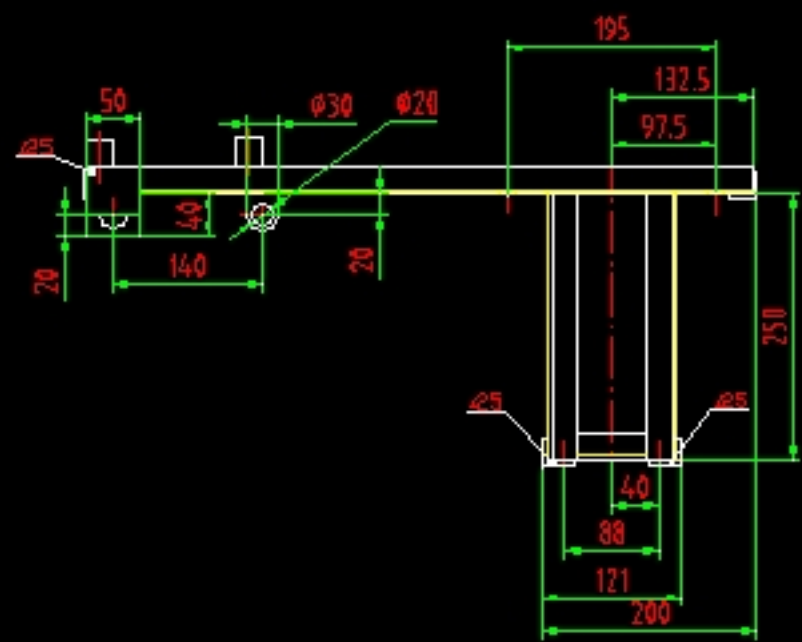
1. 所有未注明倒角均为焊接倒角
2. 刀片采用材料选用S5Mn 锻造行激光处理

				0000		00000000000000000000	
材料	规格	数量	备注	材料	规格	数量	备注
				共 1 页		第 1 页	



34617.0829

-20400.622



技术要求

- 1. 总体结构为角钢25x3焊接
- 2. 非角钢部分也由零件焊接于角钢上

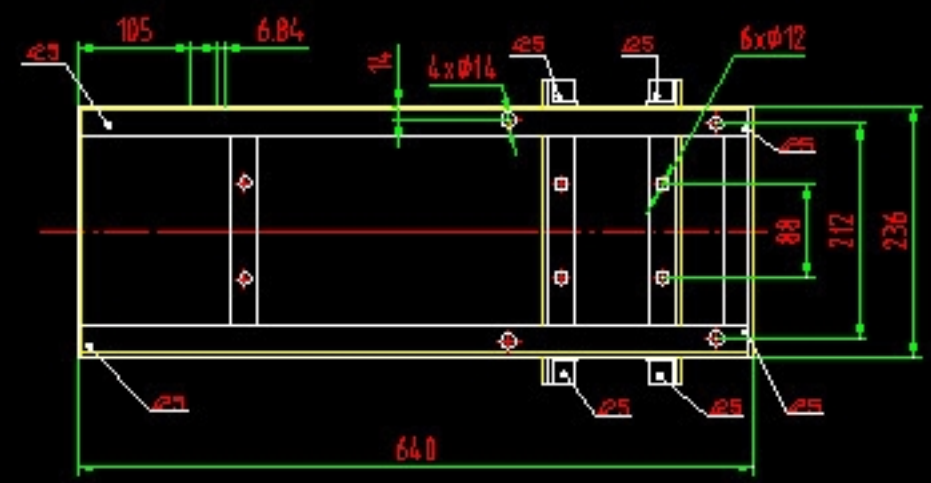
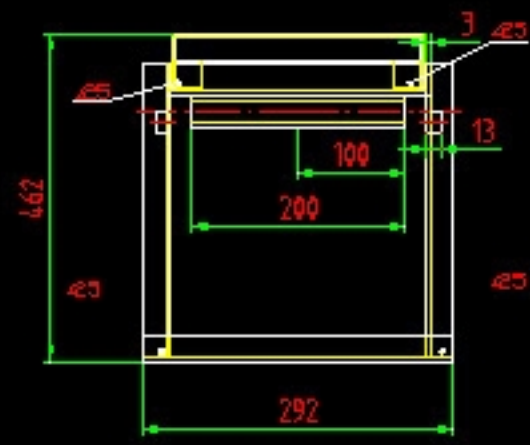
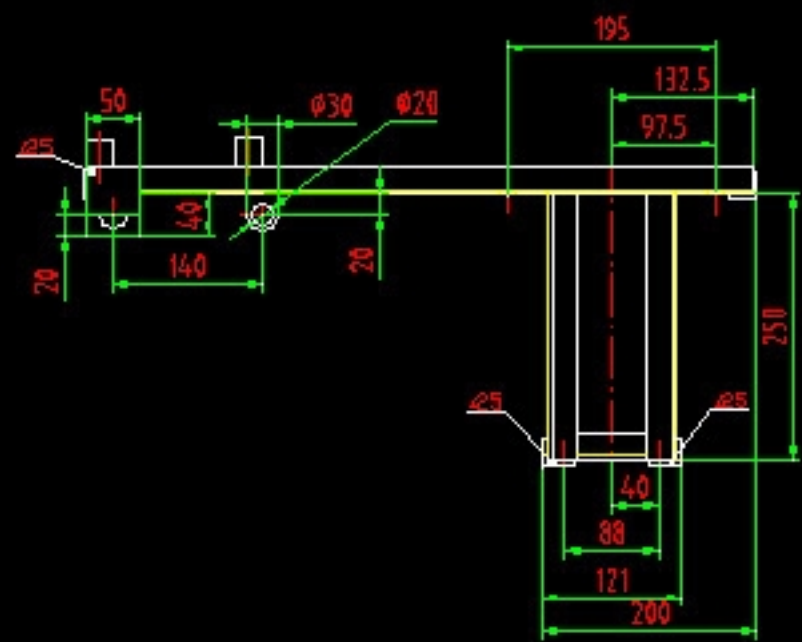
				E1200		MATERIAL	
图号	比例	图名	图别	图例	图注	图例	图注
34617.0829	1:3						

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

命令:

34617.0829

-20400.622



淘工机械工程外文翻译
QQ:2363543218

技术要求

1. 总体结构为角钢25x3焊接
2. 非角钢部分也由零件焊接于角钢上

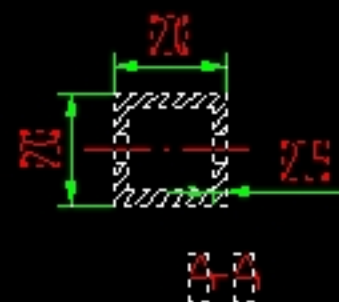
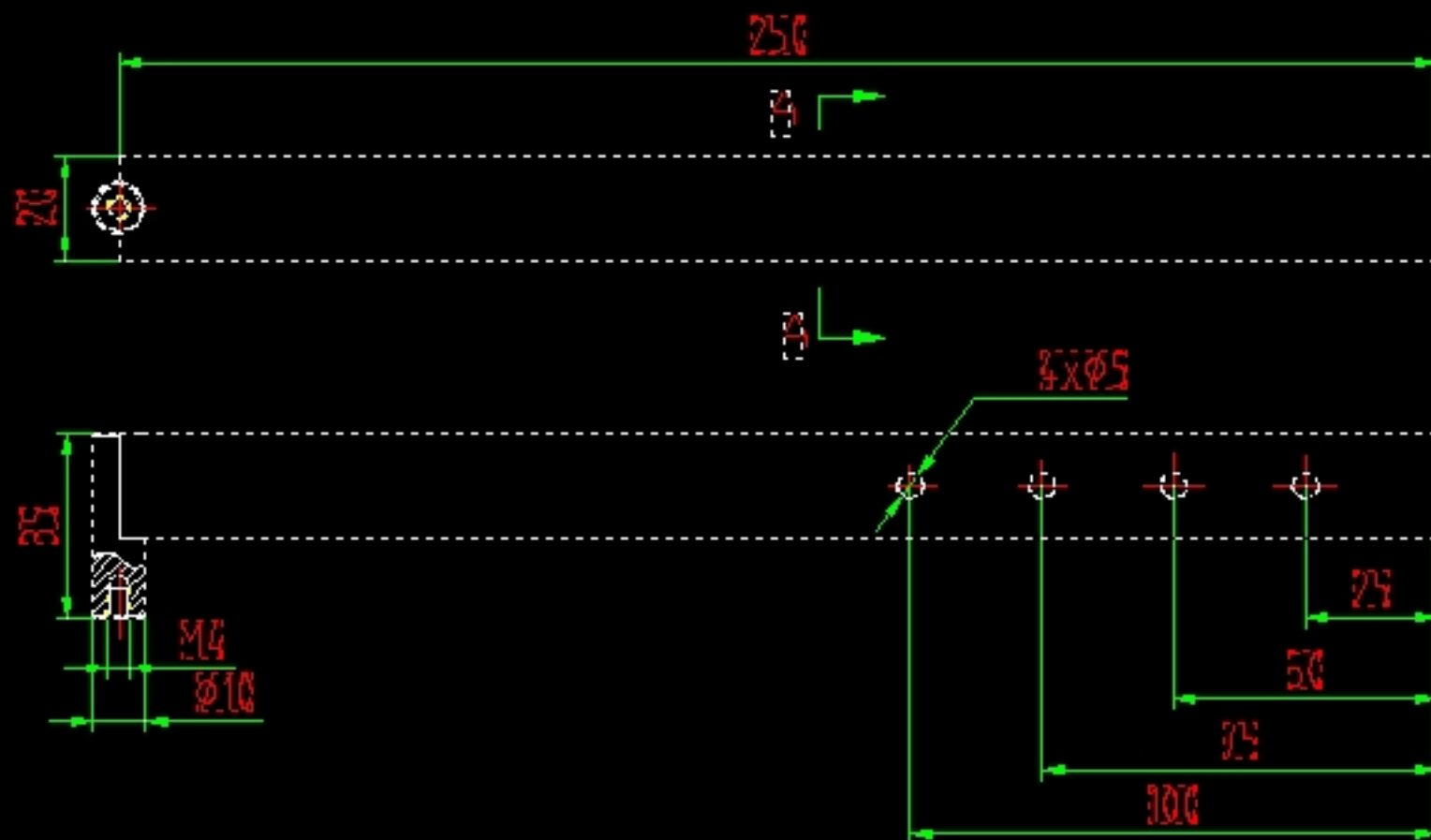
图号	34617.0829	比例	1:3	共 1 页	第 1 页
图名		材料			
设计		审核			
制图		工艺			
校对		焊接			
日期		比例			

命令:

32423.3026

-21326.7501

其余



技术要求
1. 锐边倒钝

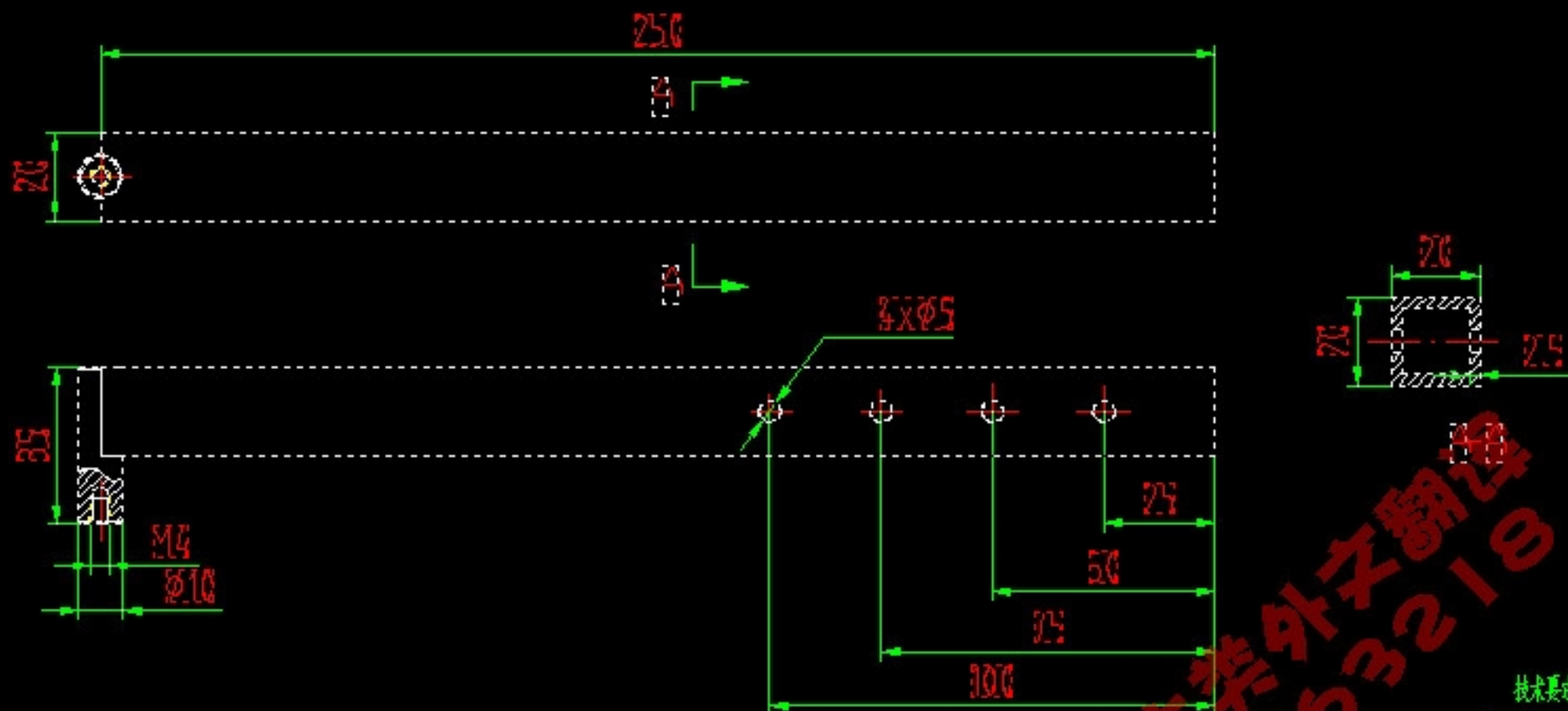
				45钢		新疆轻工大学实训中心	
						图号	
设计	姚玉荣	2012.4	标准件			1k-02	
审核						共 16 张 第 2 张	
工艺			标准				

命令:

32423.3026

-21326.7501

其余



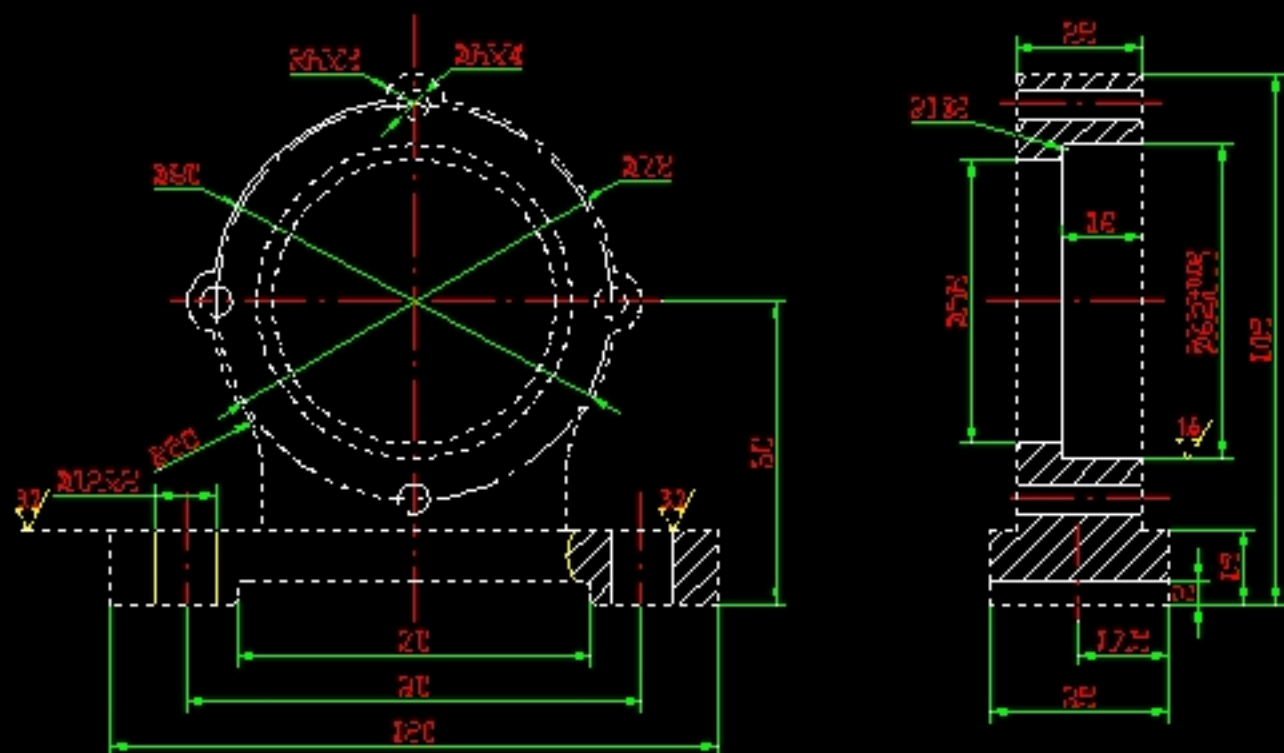
技术要求
1. 锐边倒钝

				45钢		湖南大学机械工程学院 机械制图	
设计	胡玉莹	2012.4	标准件			图号	
审核						1:1	
工艺			标准	共 16 张		第 2 张	
						1k-02	

33103.8091

-21342.6196

共 3 页



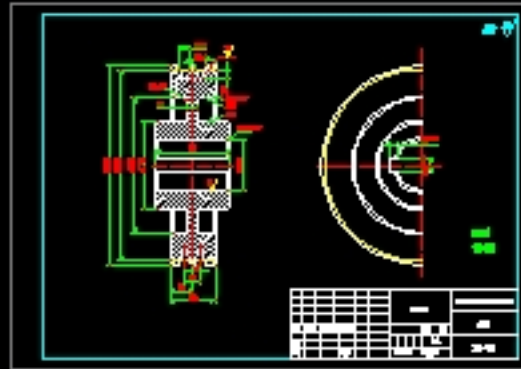
技术要求

1. 铸件制件
2. 未注圆角均取 $\times 45^\circ$
3. 未注表面粗糙度 $R_a \leq 2.5$

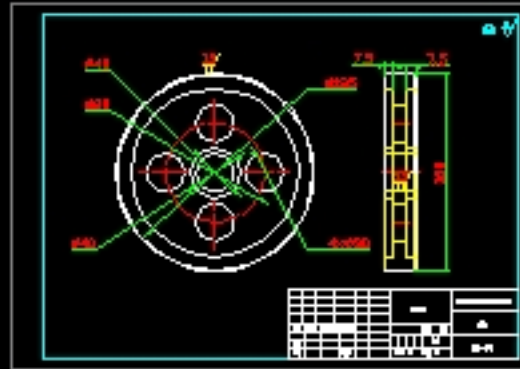
				HT200		湖南城市学院东方科技学院08级机械	
设计	曹亚豪	2012.4	张华生	数量	比例	大曹华张华生	
					1:1		



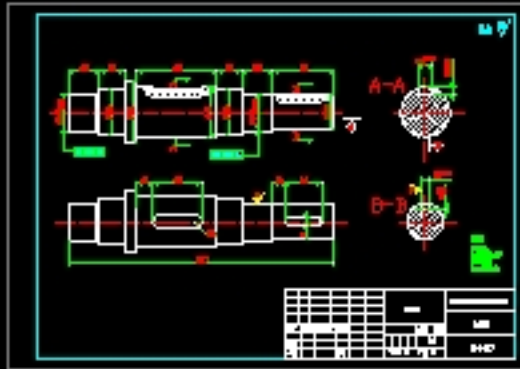
A3 1:1



A3 1:1



A3 1:1



A4 1:1



A4 1:1

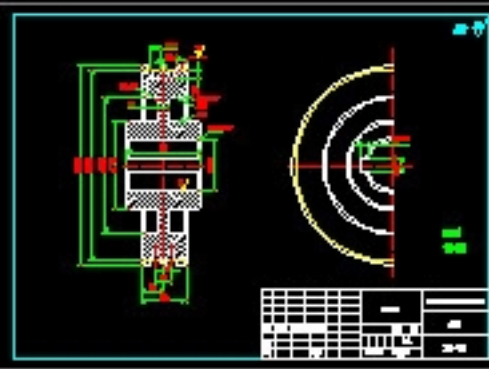


A4 1:1

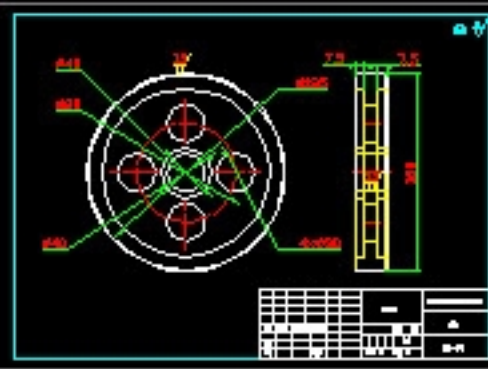




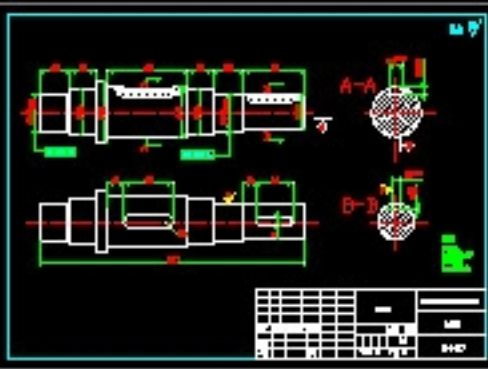
A3 1:1



A3 1:1



A3 1:1



A4 1:1



A4 1:1



A4 1:1



A4 1/1



A4 1/1



A3 1/1



A3 1/1



A4 11



A4 11



A3 11



A3 11



圖士知城大
QQ:236344210

目 录

摘要	3
关键词	3
1 前言	4
1.1 课题研究的目的是和意义	4
1.2 国内外研究现状及发展趋势	4
1.2.1 内外研究现状	5
1.2.2 国外开沟机	5
1.2.3 国内开沟机	5
2 土壤特性分析	6
2.1 土壤的分类	6
2.2 土壤物理特性	6
2.2.1 土壤物理性能指标	7
2.2.2 土壤的力学特性	7
2.4 总结	11
3 螺旋开沟刀具结构设计	11
3.1 开沟机刀具总体结构要求	11
3.2 开沟刀具参数设计	12
3.2.1 开沟刀具结构几何参数确定	12
3.2.2 开沟刀具运动参数设计	13
3.3 螺旋开沟刀具结构结论	21
4 螺旋开沟机结构设计计算	21
4.1 总体方案的设计	21
4.2 主要零部件的设计	22
4.2.1 带轮设计参见表	22
4.2.2 大带轮轴的设计	23

目 录

摘要	3
关键词	3
1 前言	4
1.1 课题研究的目的是和意义	4
1.2 国内外研究现状及发展趋势	4
1.2.1 内外研究现状	5
1.2.2 国外开沟机	5
1.2.3 国内开沟机	5
2 土壤特性分析	6
2.1 土壤的分类	6
2.2 土壤物理特性	6
2.2.1 土壤物理性能指标	7
2.2.2 土壤的力学特性	7
2.4 总结	11
3 螺旋开沟刀具结构设计	11
3.1 开沟机刀具总体结构要求	11
3.2 开沟刀具参数设计	12
3.2.1 开沟刀具结构几何参数确定	12
3.2.2 开沟刀具运动参数设计	13
3.3 螺旋开沟刀具结构结论	21
4 螺旋开沟机结构设计计算	21
4.1 总体方案的设计	21
4.2 主要零部件的设计	22
4.2.1 带轮设计参见表	22
4.2.2 大带轮轴的设计	23

4.2.3 角接触球轴承设计报告.....	25
4.2.4 深沟球轴承设计报告.....	26
5 设计总结.....	26
参考文献.....	27
致谢.....	28



桔园开沟机的设计

学 生：胡五荣，

指导老师：李 明，

(湖南农业大学东方科技学院，长沙 410128)。

摘要： 桔子是我国重要的水果，改革开放和农村产业的调整促进桔子产业的发展，桔子产业的快速发展，也带动了桔子生产作业机具的研究和发展，我国桔子生产机具的开发虽具有一定的基础，但与桔子产业化发展需求还有很大的距离，进口专业开沟机价格昂贵，因此研制出满足农户需求，价格低廉的桔园专业开沟机设备是非常必要的。

桔园开沟机的开沟部件采用螺旋开沟刀具，其特点是，结构简单、部件紧凑、动力消耗少、行走速度快、能很好地适应桔园作业环境，提高劳动效率。

关键词： 开沟机；螺旋；桔园；开沟；手扶拖拉机。



4.2.3 角接触球轴承设计报告.....	25
4.2.4 深沟球轴承设计报告.....	26
5 设计总结.....	26
参考文献.....	27
致谢.....	28

↑
↑
↑
↑
↑
↑
↑

桔园开沟机的设计

学 生：胡五荣，

指导老师：李 明，

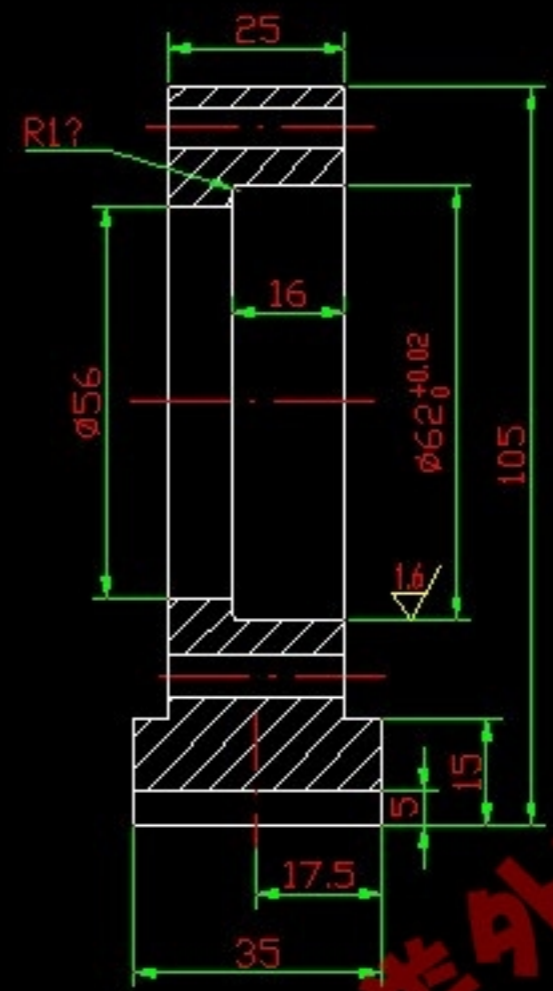
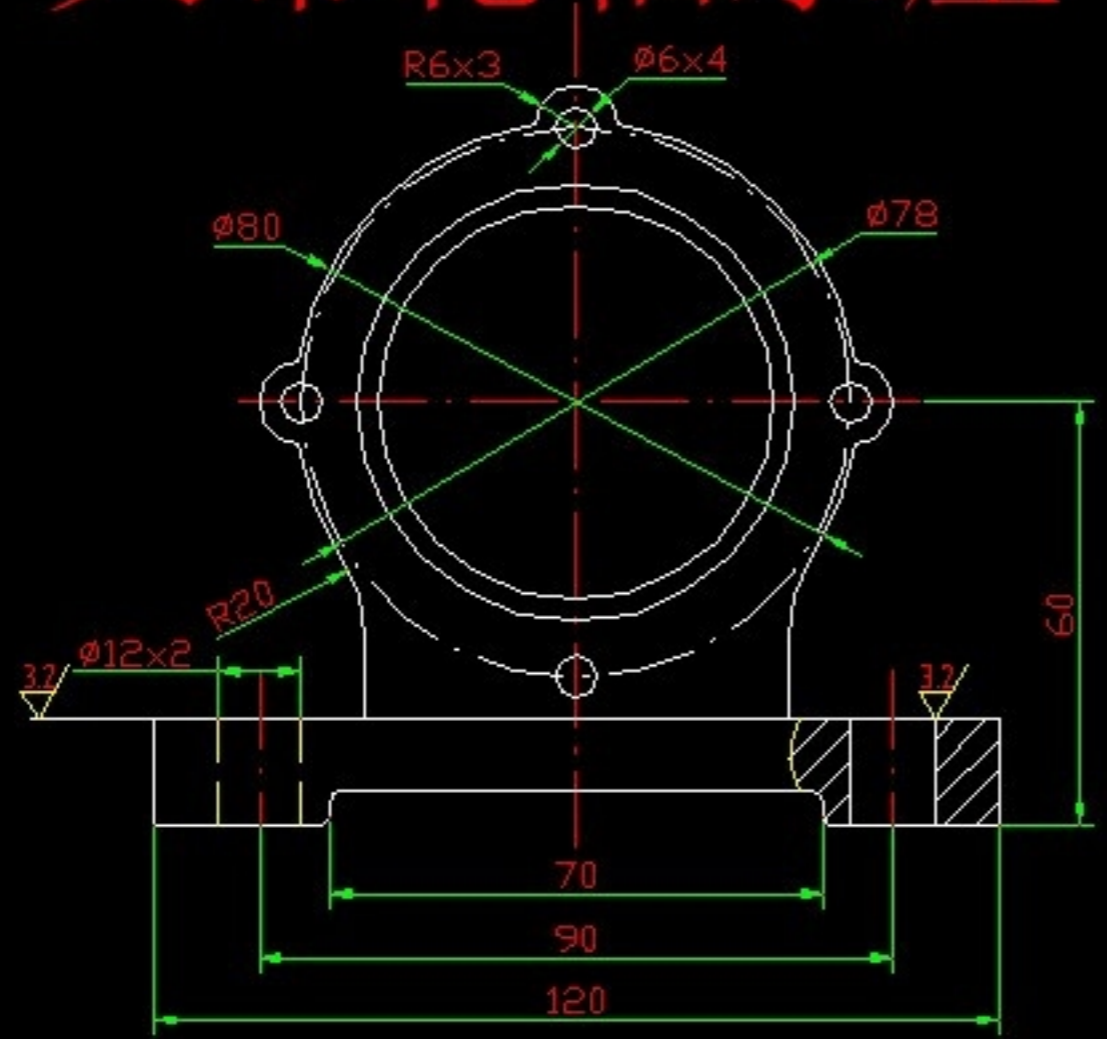
(湖南农业大学东方科技学院，长沙 410128)。

摘要：桔子是我国重要的水果，改革开放和农村产业的调整促进桔子产业的发展，桔子产业的快速发展，也带动了桔子生产作业机具的研究和发展，我国桔子生产机具的开发虽具有一定的基础，但与桔子产业化发展需求还有很大的距离，进口专业开沟机价格昂贵，因此研制出满足农户需求，价格低廉的桔园专业开沟机设备是非常必要的。

桔园开沟机的开沟部件采用螺旋开沟刀具，其特点是，结构简单、部件紧凑、动力消耗少、行走速度快、能很好地适应桔园作业环境，提高劳动效率。

关键词：开沟机；螺旋；桔园；开沟；手扶拖拉机。

大带轮轴承座



- 技术要求
1. 锐边倒钝
 2. 未注明倒角为 $1 \times 45^\circ$
 3. 未注明圆角 $R2$

				HT200		湖南农业大学东方科技学院18 机械七班	
						大带轮轴承座	
设计	胡五荣	2012.4	标准化			变量 比例	
审核						1:1	
工艺			批准	共 16 张		第 3 张	
						1k-03	

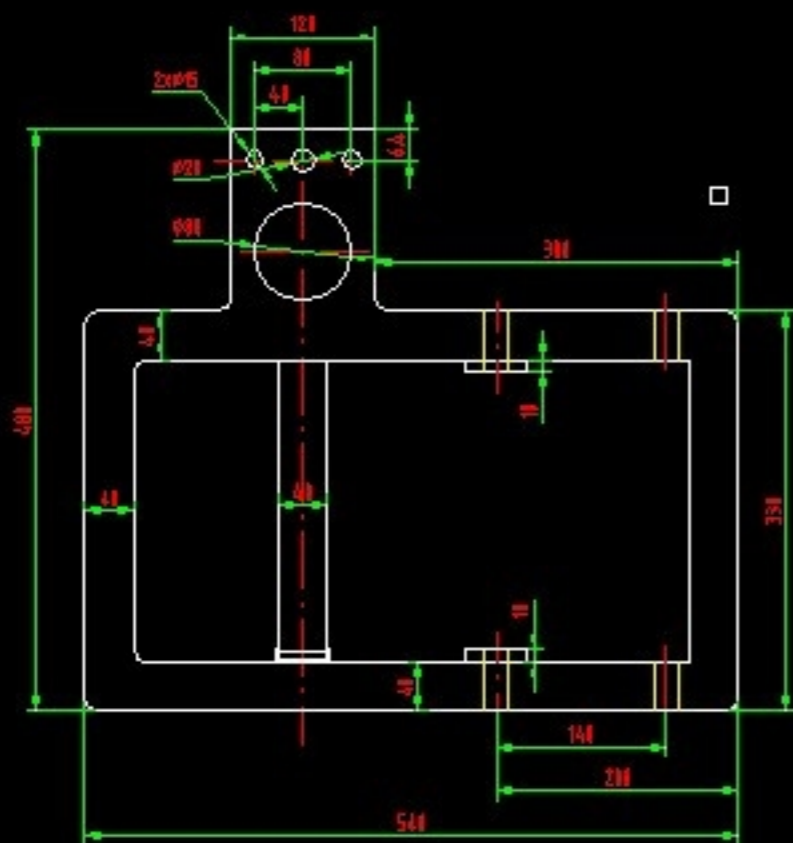
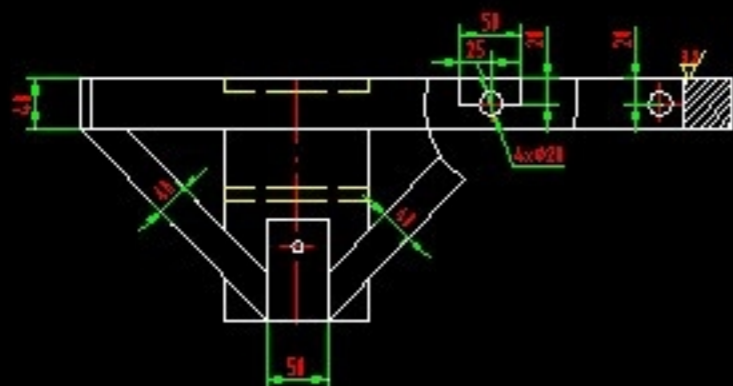
其余 $\sqrt{6.3}$



技/要求
1. 7昌倒馱

尾轮架

				45钢		湖南工业大学北方科技学院08机械七班	
						尾轮架	
设计	胡五荣	2012.4	标准化			重量 比例	
						1:1	
审核						共 16 张 第 2 张	
工艺				批准		1k-02	



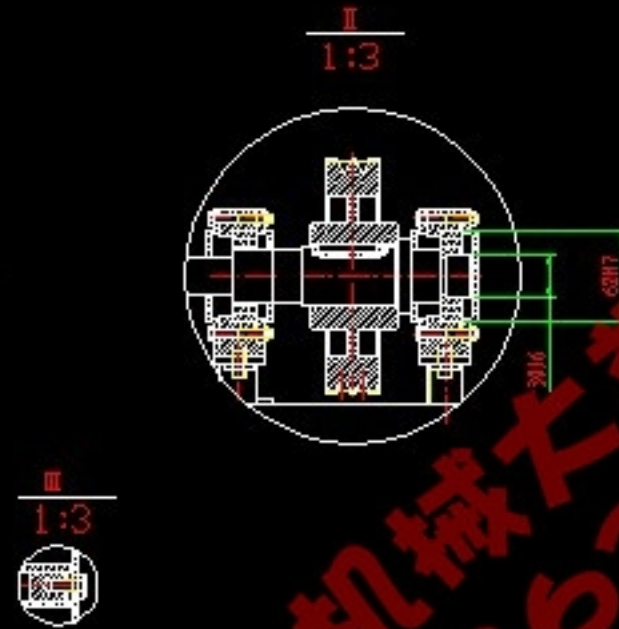
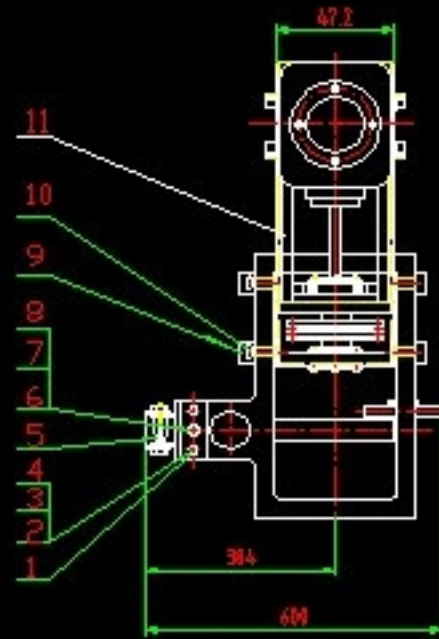
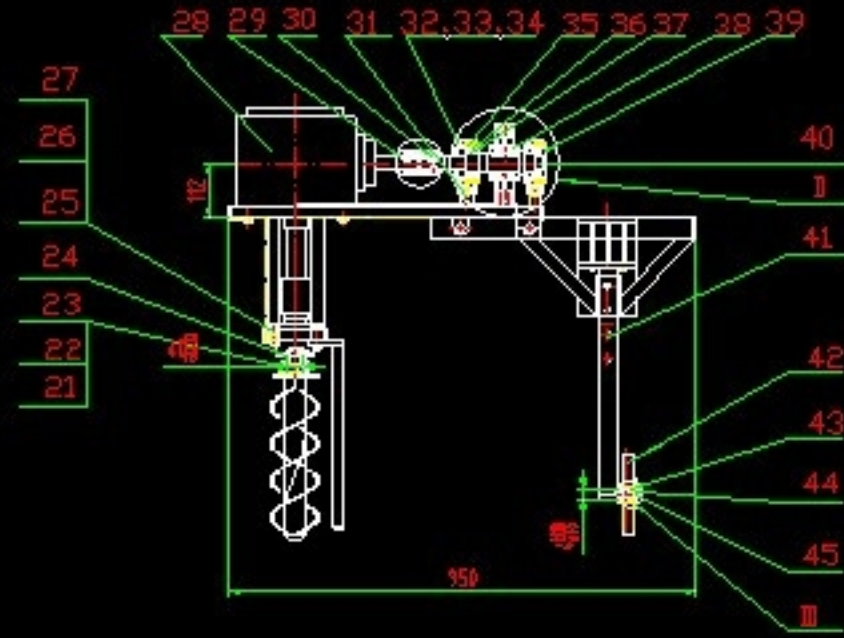
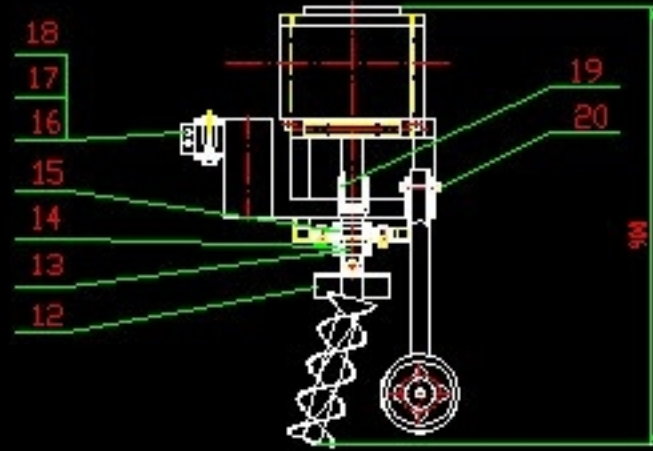
选择注释对象或

托架

技术要求

1未注明圆角R1

				HT200		机械制图课程作业08-零件图	
						名称	
						1:3	
				共16张		第14张	
设计	杨五峰	2012.4	杨建化			1K-14	
审核							
工艺			基础				

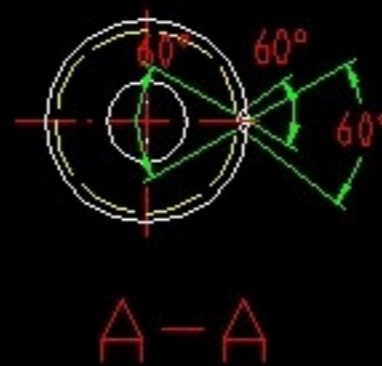
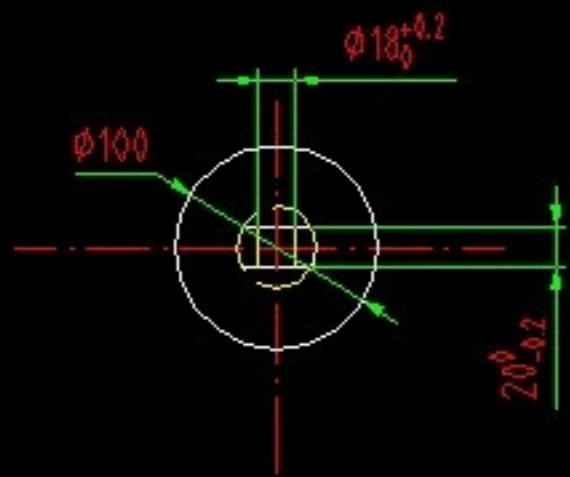
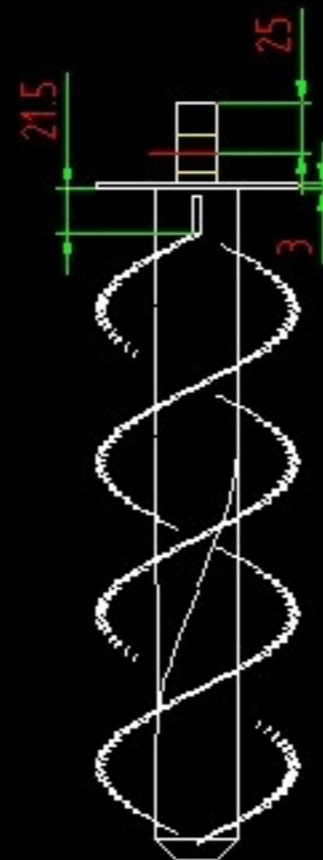
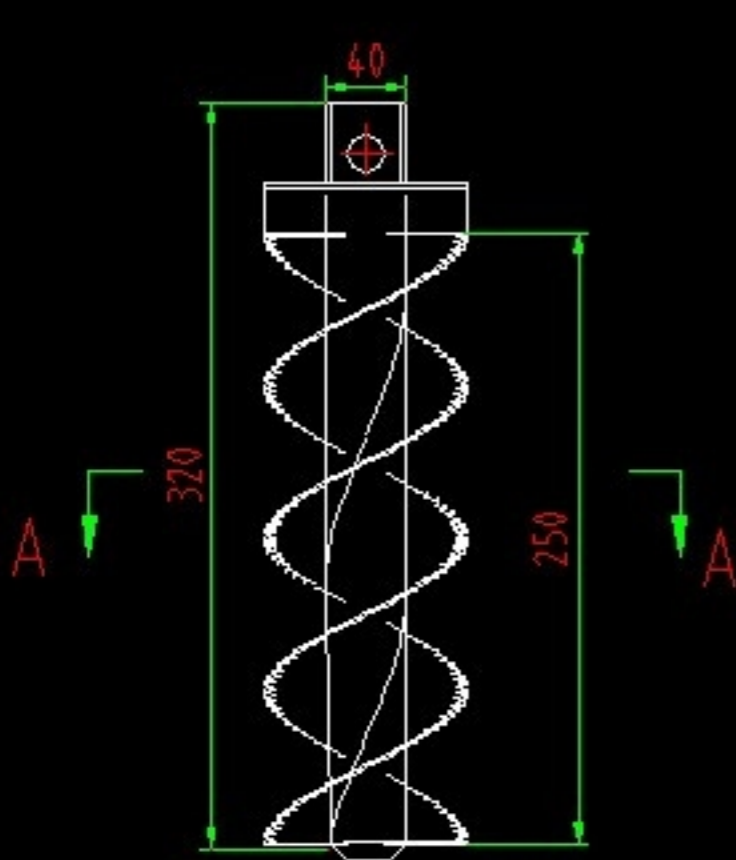


桔园开沟机装配图

比例尺
 零件名称
 材料
 数量

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1	HT100	HT100	1			
2	HT100	HT100	1			
3	HT100	HT100	1			
4	HT100	HT100	1			
5	HT100	HT100	1			
6	HT100	HT100	1			
7	HT100	HT100	1			
8	HT100	HT100	1			
9	HT100	HT100	1			
10	HT100	HT100	1			
11	HT100	HT100	1			
12	HT100	HT100	1			
13	HT100	HT100	1			
14	HT100	HT100	1			
15	HT100	HT100	1			
16	HT100	HT100	1			
17	HT100	HT100	1			
18	HT100	HT100	1			
19	HT100	HT100	1			
20	HT100	HT100	1			
21	HT100	HT100	1			
22	HT100	HT100	1			
23	HT100	HT100	1			
24	HT100	HT100	1			
25	HT100	HT100	1			
26	HT100	HT100	1			
27	HT100	HT100	1			
28	HT100	HT100	1			
29	HT100	HT100	1			
30	HT100	HT100	1			
31	HT100	HT100	1			
32	HT100	HT100	1			
33	HT100	HT100	1			
34	HT100	HT100	1			
35	HT100	HT100	1			
36	HT100	HT100	1			
37	HT100	HT100	1			
38	HT100	HT100	1			
39	HT100	HT100	1			
40	HT100	HT100	1			
41	HT100	HT100	1			
42	HT100	HT100	1			
43	HT100	HT100	1			
44	HT100	HT100	1			
45	HT100	HT100	1			

机械工业出版社
 QQ:236356356



技术要求

1. 所有未注明倒角均为焊接圆角
2. 刀片采用材料选用65Mn 钢进行激光处理

选择注释对

螺旋刀具

				65Mn		湖南大学机械制图08级6班
设计	审核	2012.4	标准件			螺旋刀具
制图				1:2		1K-01
工艺	标准			共 16 张	第 1 张	