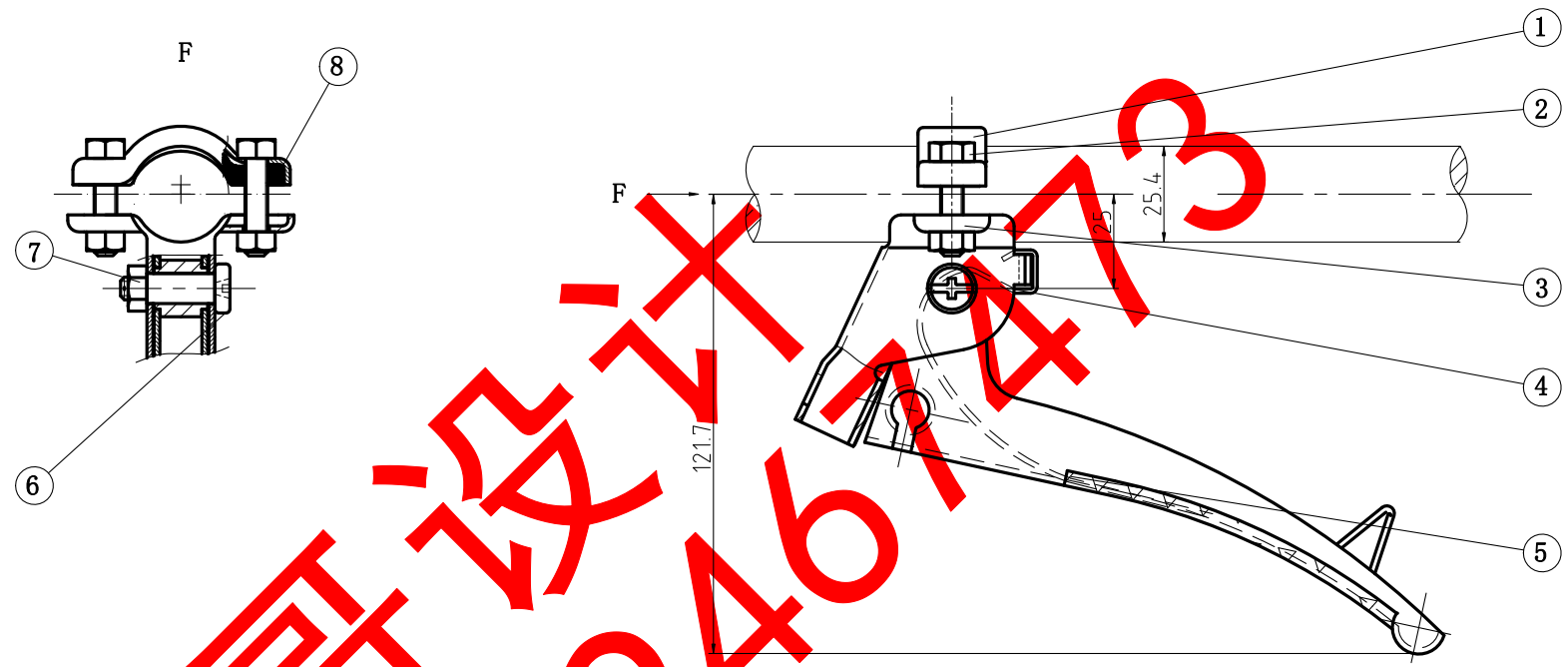


B 离合器手柄部装图 (左) (改进前) -A2



技术要求

- 1、拉线行程 $22\pm 1\text{mm}$;
- 2、拉线和孔的同心度在 0.5mm 以下;
- 3、表面黑色电泳处理

8	PF455S-14-105	压紧橡胶	1	天然橡胶				
7	GB6175-1986	螺母	2					
6	PF455S-14-104	螺栓	1	冷拉圆钢				
5	PF455S-14-01	侧离合器手柄	1					
4	PF455S-14-103	张紧弹簧	1	钢琴钢丝 (G1组)				
3	PF455S-14-102	附着板	1	冷轧钢板				
2	GB5783-1986	螺栓 M6×25	2					
1	PF455S-14-101	固定板	1	冷轧钢板				
序 代 号 名 称 数 材				单件 总计				
号				料 质 量 备 注				
				动力插秧机				
				侧离合器手柄 (L)				
				PF455S-14				
标记 处数 更改文件号 签 字 日期				图样标记 数量 重量 比例				
设计 标准化				S 1 1:1				
校对 审定				共 页 第 页				
审核 输入				盐城工学院				
工艺 日期								

信 (稿) 用 件 查 记

描 校

旧 底 图 总 号

底 图 总 号

签 字

日 期

25

6.3

样稿设计 29467473

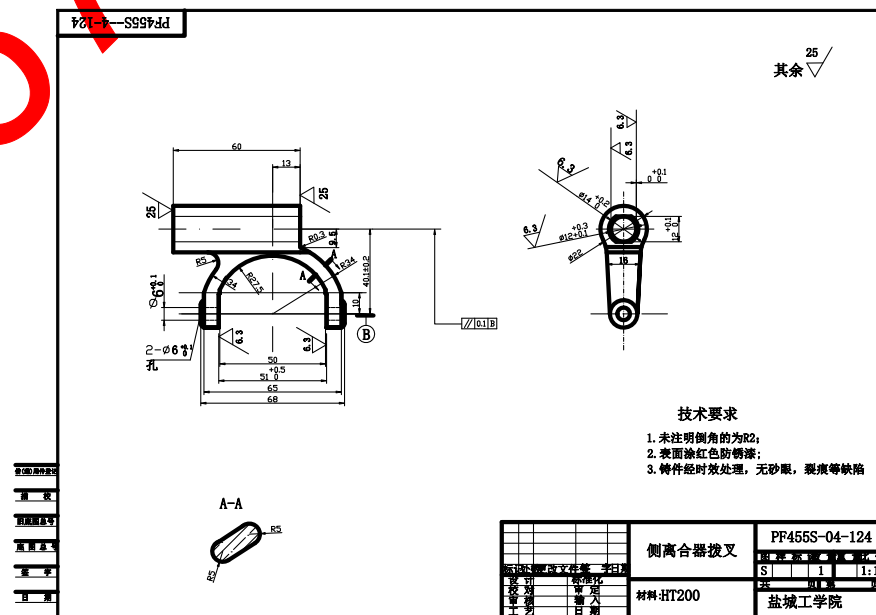
PP465S-4-124

60 13 25 25 50.3 10.1 40.00.0

15.0 2 6.3 6.3 50 43.5 51.0 65 68

A-A

6.3



PF455S-12-04



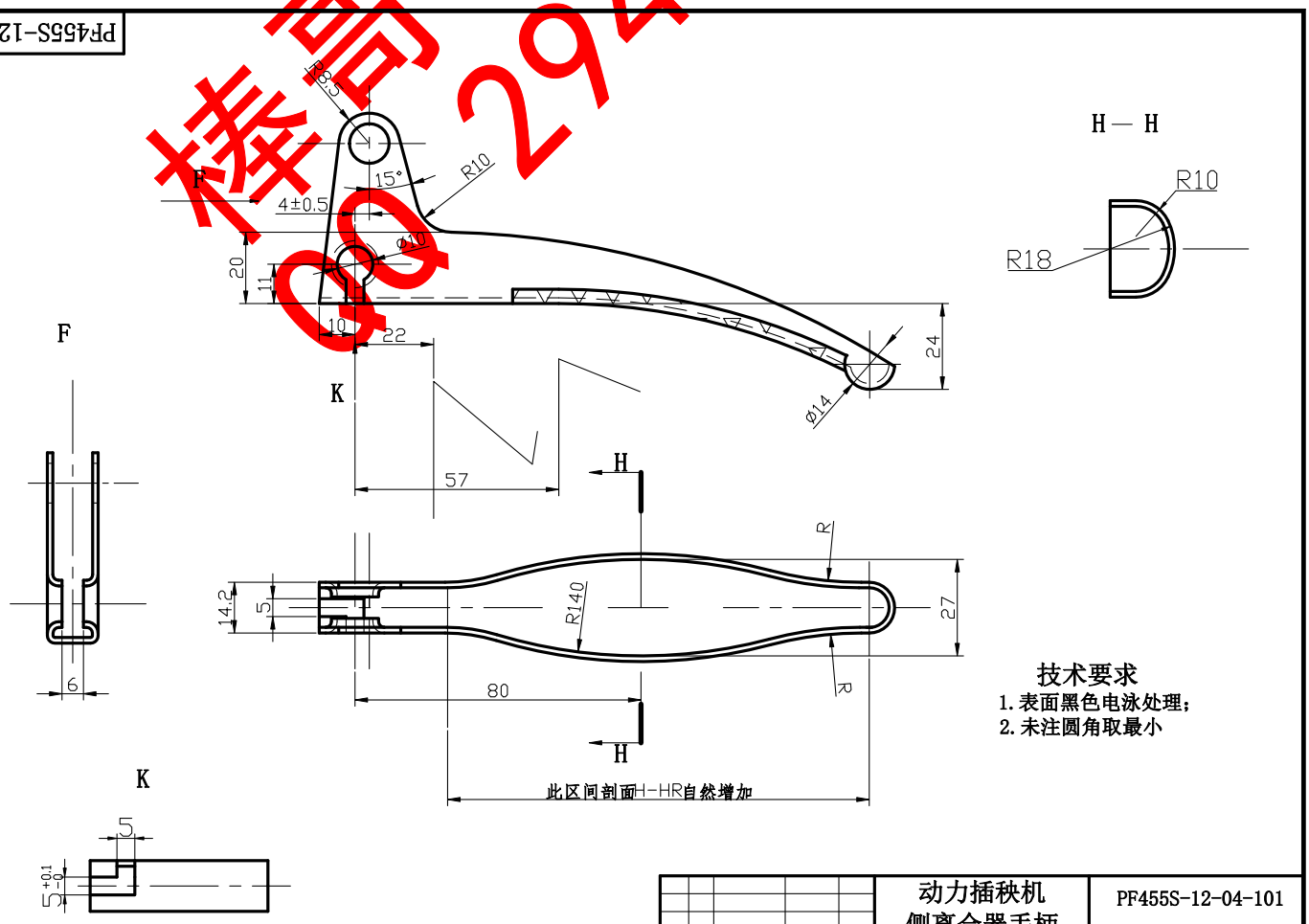
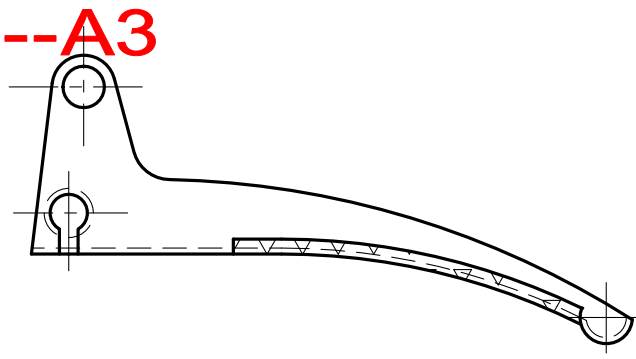
- 1、铆接后不许松动；
- 2、铆接后不要发生严重变形；
- 3、焊接采用双面焊，高压点焊

动力插秧机
侧离合器手柄
侧离合器手柄组合

盐城工学院

日期

侧离合器手柄--A3

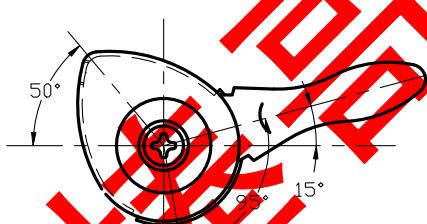


技术要求
1. 表面黑色电泳处理;
2. 未注圆角取最小

图(组)用件登记
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

动力插秧机 侧离合器手柄 侧离合器手柄				PF455S-12-04-101			
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图样	标记	数量
设计			标准化		S		1
校对			审定				1
审核			输入		共	页	第
工艺			日期				
冷轧钢板 B-1.6-GB707-88 Q235A-GB700-88				盐城工学院			

PF455S-12



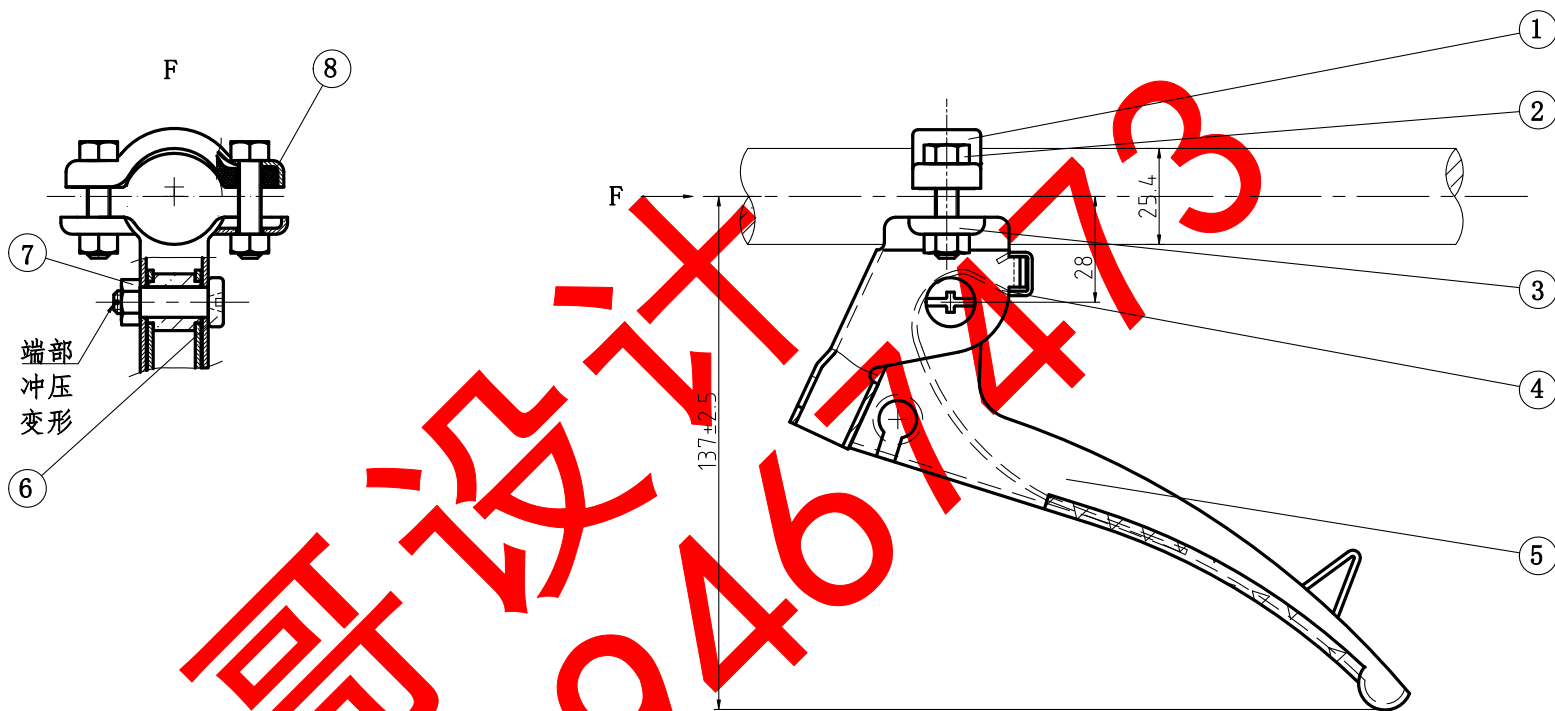
The technical drawing includes the following views and details:

- Top View (Top Left):** Shows a cross-section of a component with a central circular feature. A label '1' points to a specific part, and a label '0' points to the '端部冲压变形' (End stamping deformation) area.
- Side View (Bottom Left):** Shows a profile view of the component with a 50° angle and a 15° angle indicated.
- Front View (Top Right):** Shows a side view of the component with a 137±3.5 dimension indicated.
- Technical Requirements (技术要求):**
 - 拉先行程 (操纵阀) $25 \pm 1\text{mm}$; 离合器 $22 \pm 1\text{mm}$;
 - 拉线及拉线行程 $25 \pm 1\text{mm}$;
- Parts List (Table):**

13	PF455S-1
12	PF455S-1
11	GB5783-1
10	GB6174-10
9	PF455S-1
8	PF455S-1
7	PF455S-1
6	PF455S-1
5	PF455S-1
4	PF455S-1
3	PF455S-1
2	PF455S-1
1	PF455S-1

借(通)用件登记
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

侧离合器手柄部装图（左）-A2



技术要求

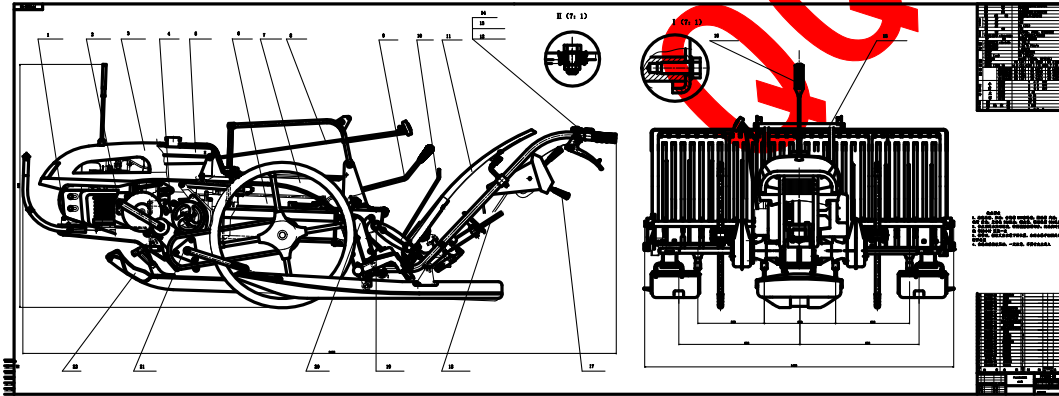
- 1、拉线行程 $22\pm 1\text{mm}$;
- 2、拉线和孔的同心度在 0.5mm 以下;
- 3、表面黑色电泳处理

8	PF455S-14-105	压紧橡胶	1	天然橡胶				
7	GB6175-1986	螺母 M6	2					
6	PF455S-14-104	螺栓	1	冷拉圆钢 2-3-GB995-88 GB-GB600-88				
5	PF455S-14-01	侧离合器手柄	1					
4	PF455S-14-103	张紧弹簧	1	钢琴钢丝 (G1组)				
3	PF455S-14-102	附着板	1	冷轧钢板 2-1.6-GB707-88 GB304-GB700-88				
2	GB5783-1986	螺栓 M6×25	2					
1	PF455S-14-101	固定板	1	冷轧钢板 2-1.6-GB707-88 GB304-GB700-88				
序 代 号 名 称 数 材				单件 总计				
号				料 质 量 备 注				
				动力插秧机				
				侧离合器手柄 (L)				
				PF455S-14				
标记 处数 更改文件号 签 字 日期				图 样 标 记 数 量 重 量 比 例				
设 计				S				
校 对				1				
审 核				共 页 第 页				
工 艺				盐城工学院				

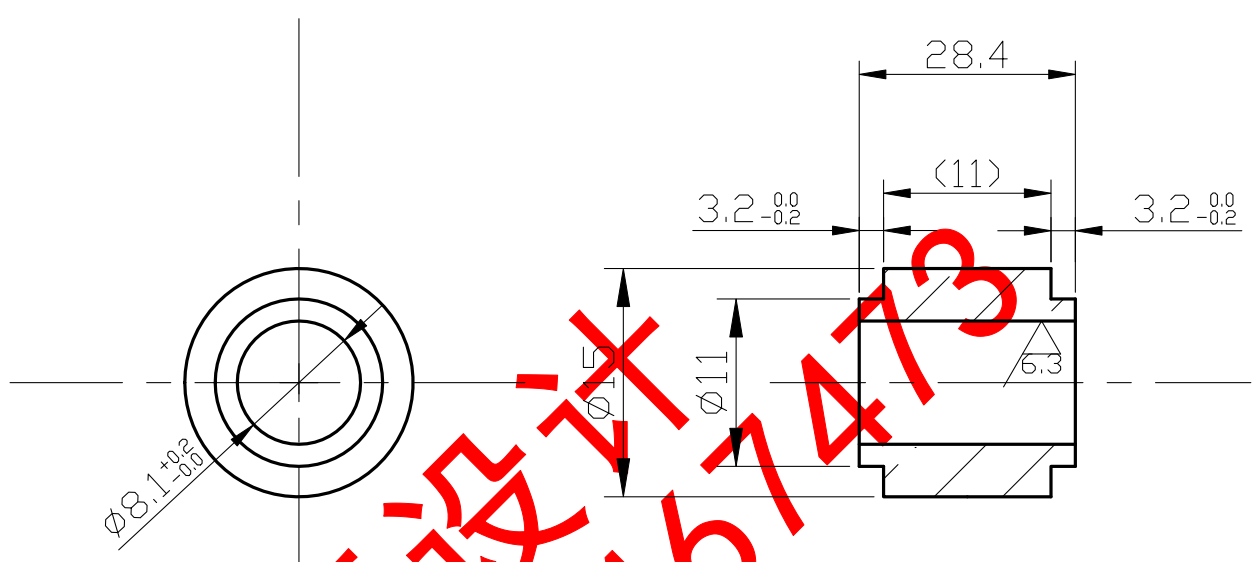
信 (通) 用 件 查 记
描 校
旧 底 图 总 号
底 图 总 号
签 字
日 期

插秧机总装图-A0

棒哥设计 29467473



其余 $\sqrt{12.5}$



棒哥设计 QQ 29461413

技术要求
1、表面黑色电泳处理

借(通)用件登记

描 校
CAD

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	
设 计		汪波	标准化		
校 对			审 定		
审 核			输 入	汪波	
工 艺			日 期	03. 05	

动力插秧机
侧离合器手柄
衬套

冷拉圆钢 $\frac{h9-8-GB905-82}{20-GB699-88}$

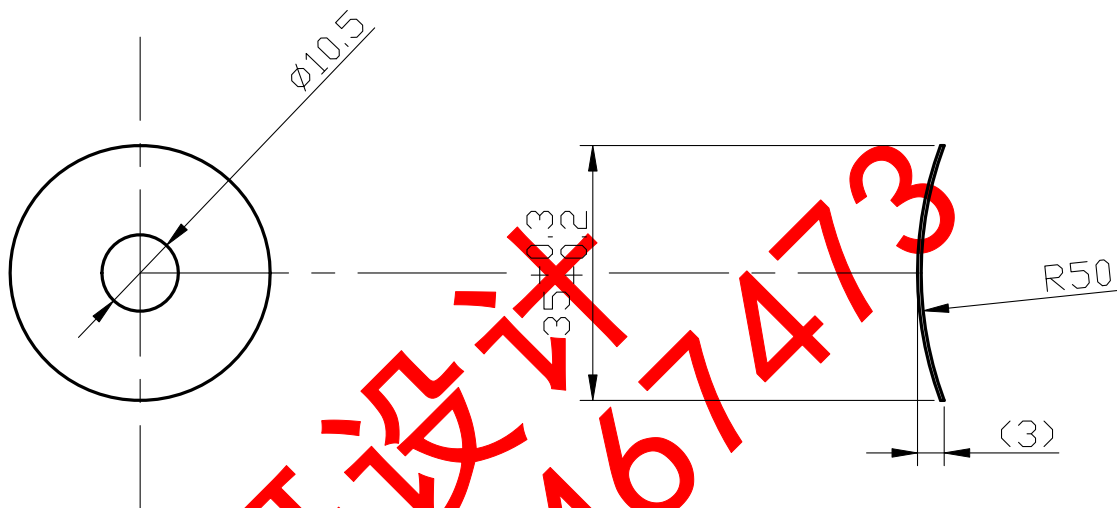
PF455S-14-01-103
PF455S-12-04-103

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
S	1		2:1
共 页		第 页	

盐城工学院

弹簧板-A4

PF455S-12-102



技术要求

- 1、黑色电着涂装;
 - 2、油淬火、回火
- HRC: 30-35

借(通)用件登记

描 校

CAD

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	
设 计	汪波		标准化		
校 对			审 定		
审 核			输 入	汪波	
工 艺			日 期	03. 05	

动力插秧机
侧离合器手柄
弹簧板

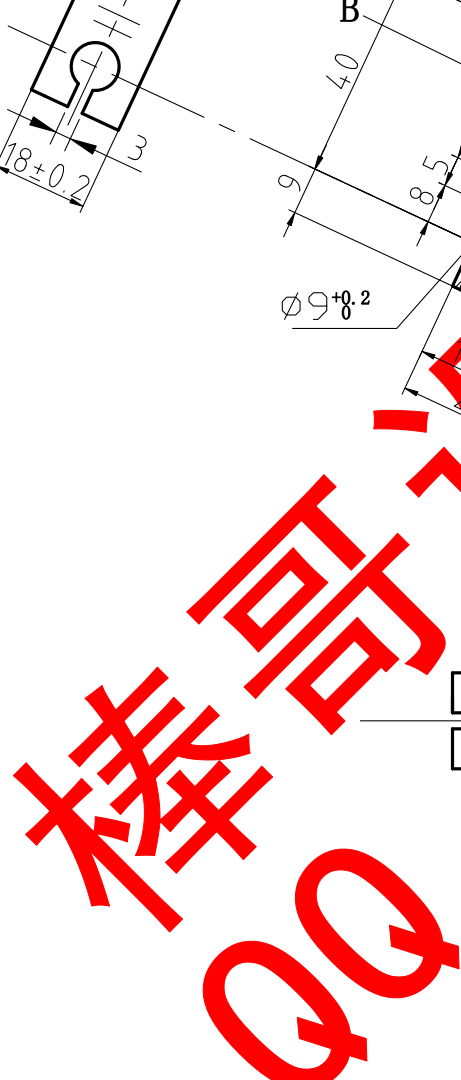
T9

PF455S-12-102

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
S	1		1:1
共 页		第 页	

盐城工学院

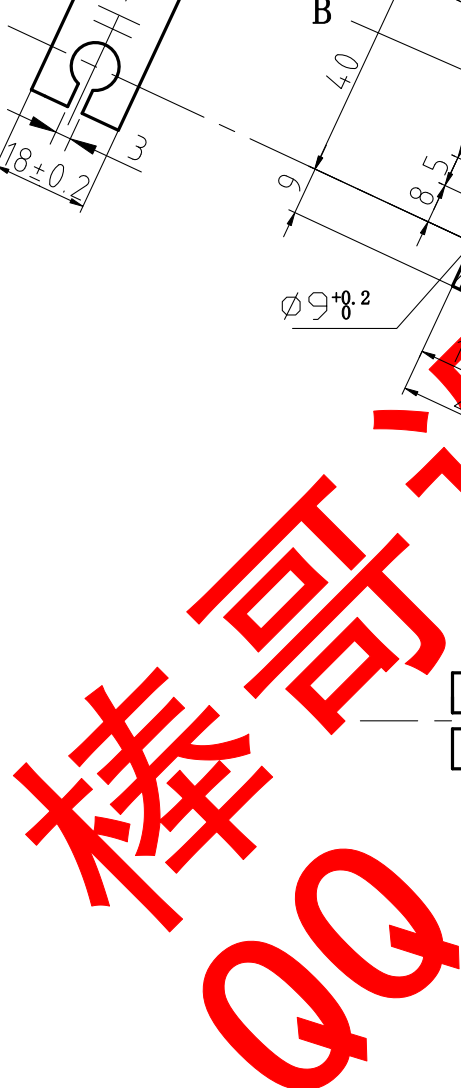
PF4555-12-03



- 1、未注R取最小；
- 2、本图为附着板（左）图

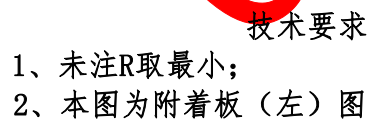
借(通)用件登记
描 校
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

PF4555-12-03

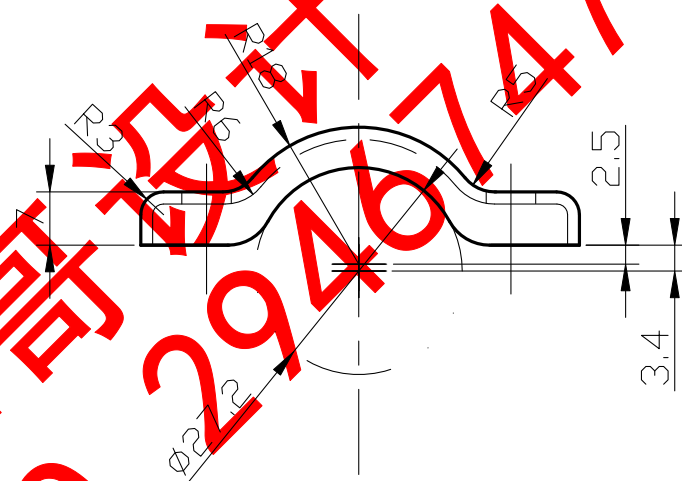
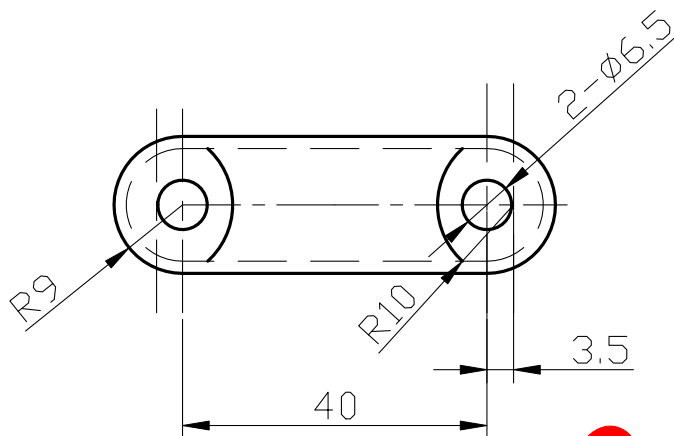


- 1、未注R取最小；
- 2、本图为附着板（左）图

借(通)用件登记



例



技术要求

- 1、锐棱倒钝；
- 2、表面黑色电泳处理；
- 4、未注倒角R3

借(通)用件登记

描 校

CAD

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	
设 计			标准化		
校 对			审 定		
审 核			输 入		
工 艺			日 期		

动力插秧机
侧离合器手柄
固定板

冷轧钢板 B-1.6-GB707-88
Q235A-GB700-88

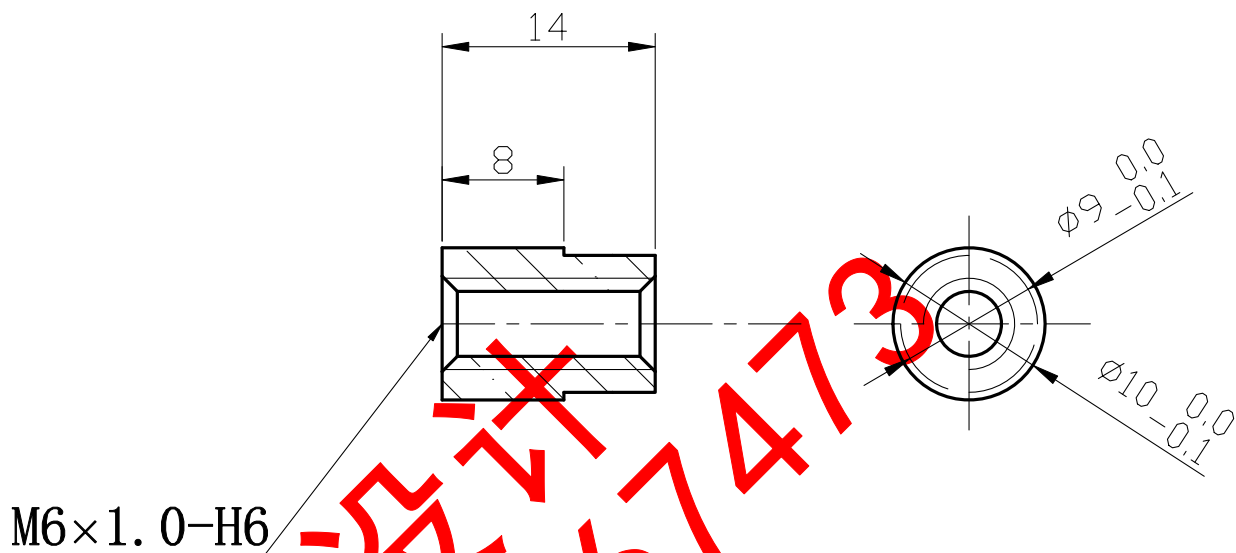
PF455S-14-101

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
S	1		1:1

共 页 第 页

盐城工学院

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
1、表面黑色电泳

借(通)用件登记

描 校

CAD

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	
设 计			标准化		
校 对			审 定		
审 核			输 入		
工 艺			日 期		

动力插秧机
侧离合器手柄
固定销

冷拉圆钢 h9-8-GB905-82
20-GB699-88

PF455S-12-02-102

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
S	1		1:1
共	页	第	页

盐城工学院

PF455S-12-103



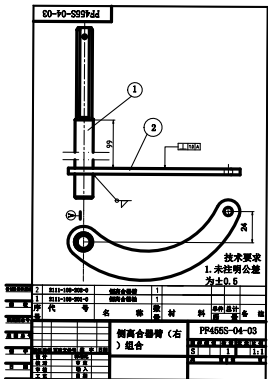
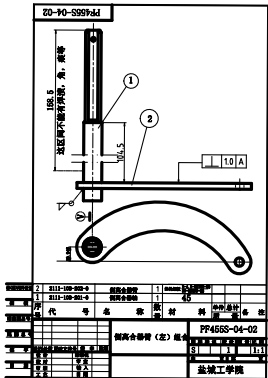
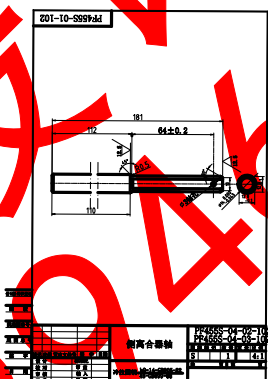
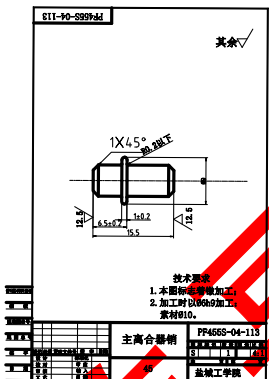
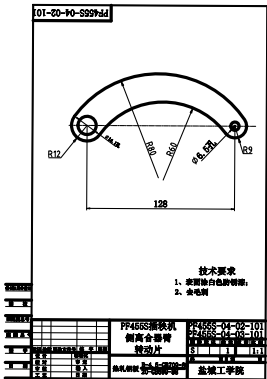
技术要求
1. 成型后无明显变形;
2. 表面粗造度不大于0.8

借(通)用件登记
描 校
CAD
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

动力插秧机 侧离合器手柄 间距板 尼龙塑料						PF455S-12-103			
						图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
						S	1		4:1
						共 页 第 页			
						盐城工学院			

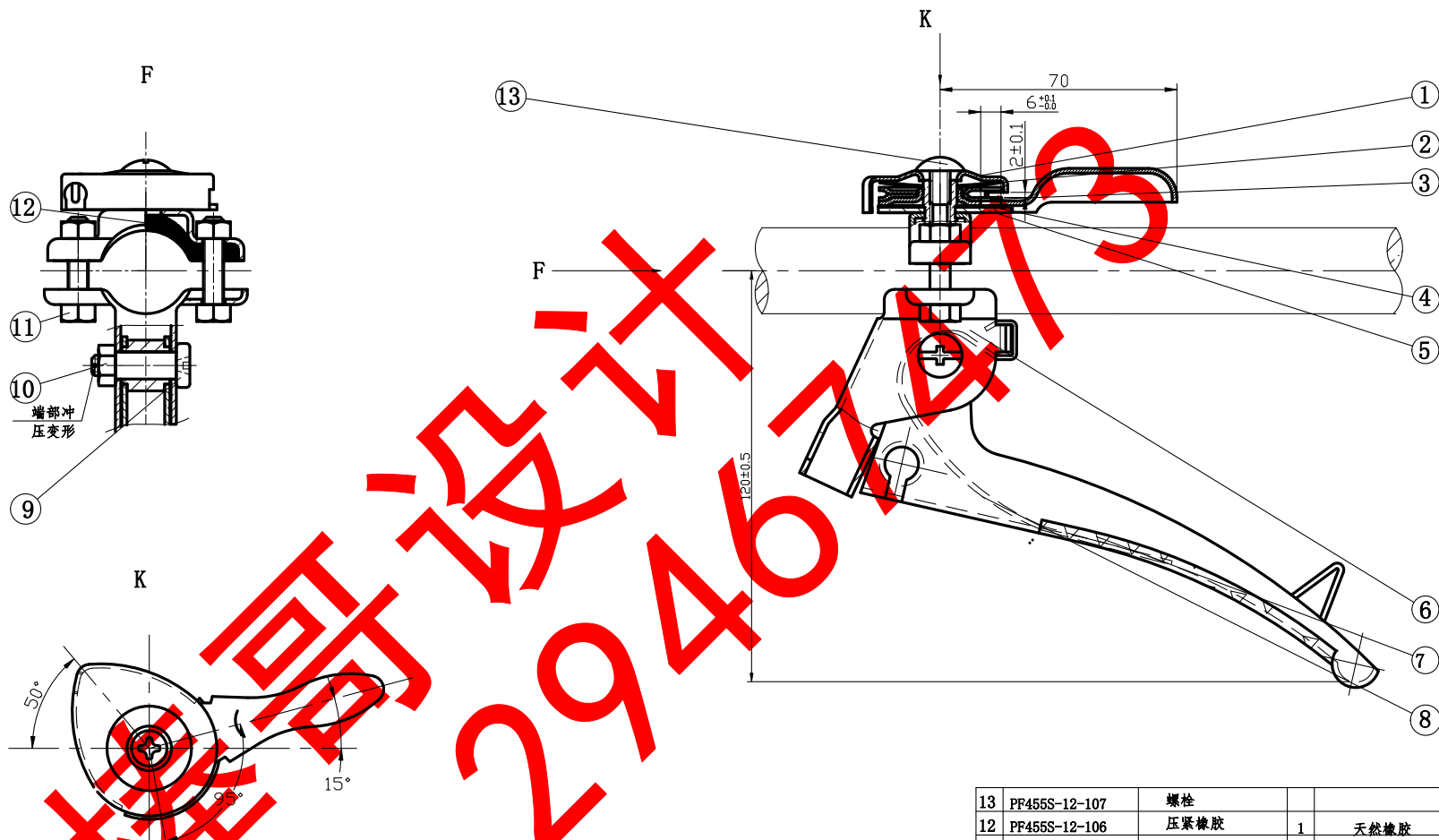
标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计			标准化	
校 对			审 定	
审 核			输 入	
工 艺			日 期	

离合器臂组合-A4



离合器手柄部装图（右）(改进前)-A2

ZH-S95S-12

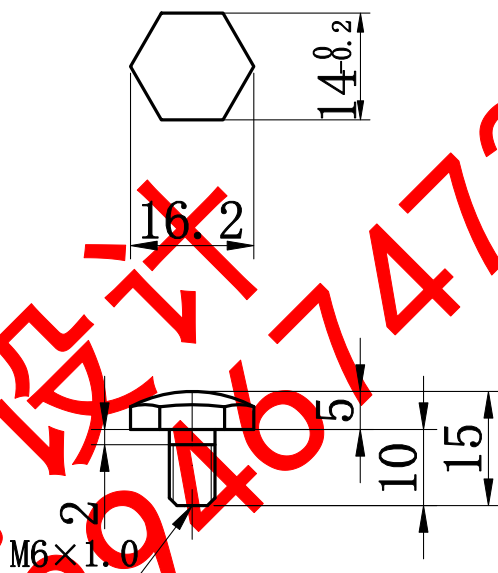


技术要求

- 1、拉先行程（操纵阀） $25\pm 1\text{mm}$ ；离合器： $22\pm 1\text{mm}$
- 2、拉线孔的同心度在0.5以下
- 3、表面黑色电泳处理

13	PF455S-12-107	螺栓							
12	PF455S-12-106	压紧橡胶	1	天然橡胶					
11	GB5783-1986	螺栓	2						
10	GB6174-1986	六角螺母	3						M6
9	PF455S-12-105	支螺栓	1	冷拉圆钢	$\phi 1.6-GB707-88$ $\phi 2.35A-GB700-88$				M6
8	PF455S-12-104	张紧弹簧		钢琴钢丝 (G1组)					
7	PF455S-12-04	侧离合器手柄	1	冷轧钢板	$\phi 1.6-GB707-88$ $\phi 2.35A-GB700-88$				
6	PF455S-12-03	附着板	1	冷轧钢板	$\phi 1.6-GB707-88$ $\phi 2.35A-GB700-88$				
5	PF455S-12-02	调速手柄附和板		冷轧钢板	$\phi 1.6-GB707-88$ $\phi 2.35A-GB700-88$				
4	PF455S-12-103	间距板	1	尼龙塑料					
3	PF455S-12-01	调速拉线手柄	1						
2	PF455S-12-102	弹簧板	1	工具钢 (T9)					
1	PF455S-12-101	调速手柄罩	1	冷轧钢板	$\phi 1.6-GB707-88$ $\phi 2.35A-GB700-88$				A4
						单件	总计		
序	代	号	名	称	数	材	料	质	量
号								备	注
				动力插秧机			PF455S-12		
				侧离合器手柄					
图样标记				数量	重量	比例			
S				1		1:			
共				页	第	页			
盐城工学院									

像(图)用件登记
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期



技术要求

- 1、头部可以是十字小螺丝;
- 2、材料可以是不锈钢、压延钢材 (20#) , 可以镦加工;
- 3、不锈钢不要镀锌

借(通)用件登记

描 校
CAD

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	
设 计			标准化		
校 对			审 定		
审 核			输 入		
工 艺			日 期		

动力插秧机
侧离合器手柄
十字小螺丝

20

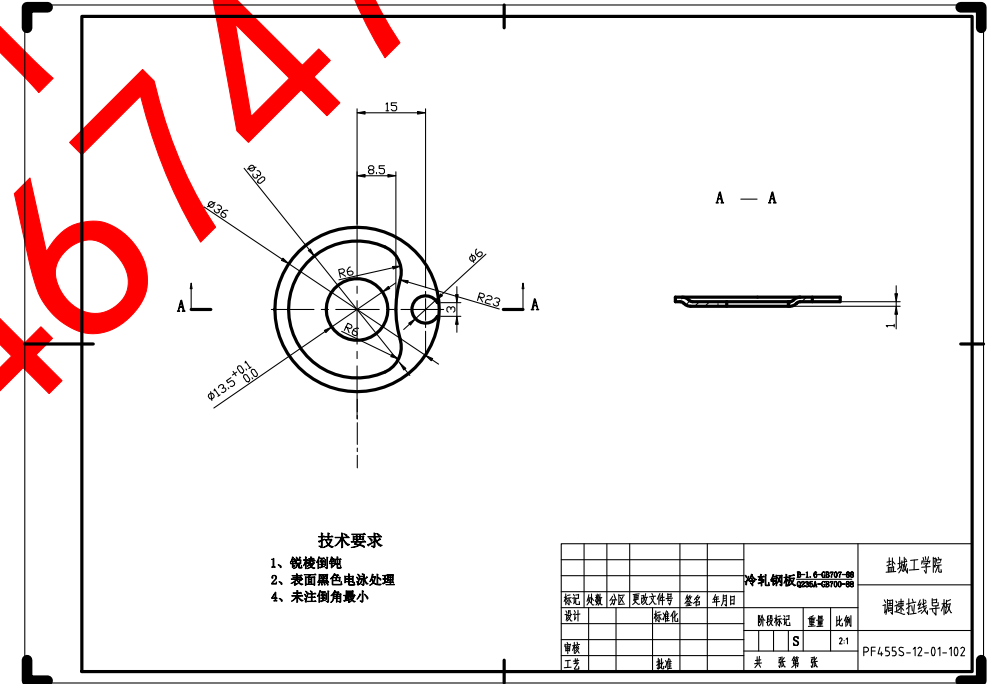
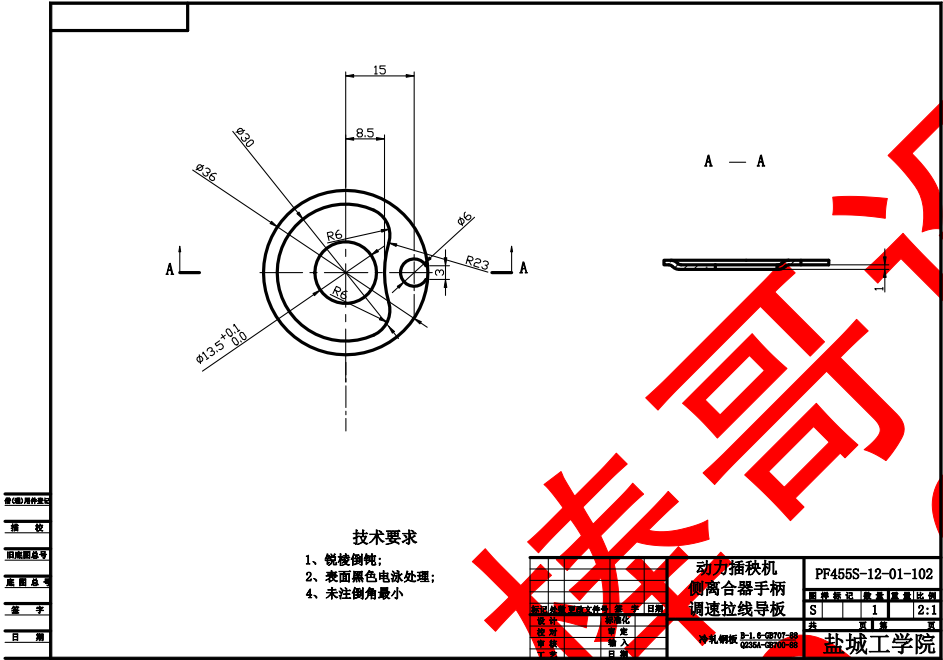
PF455S-12-107

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
S	1		1:1

共 页 第 页

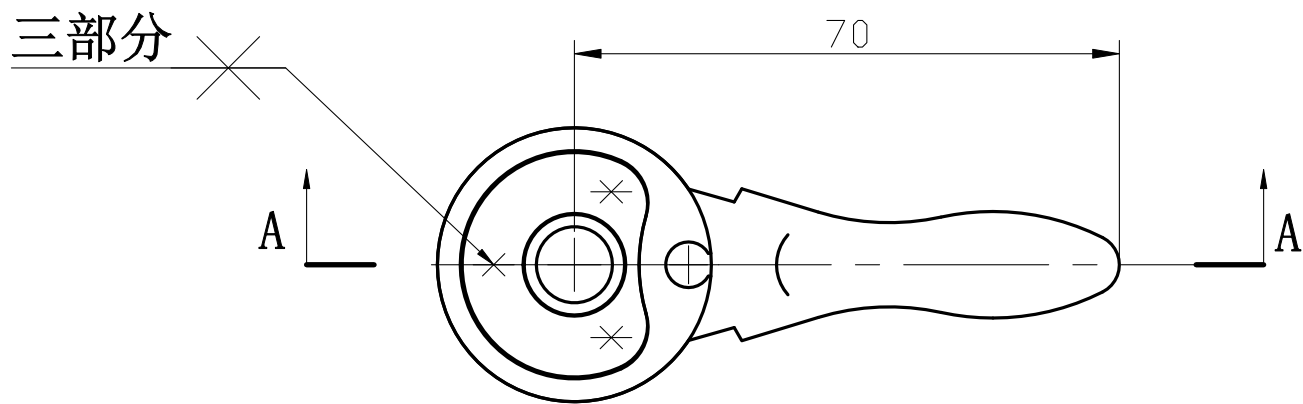
盐城工学院

调速拉线导板-A3



调速拉线手柄-A4

PF455S-12-01



1

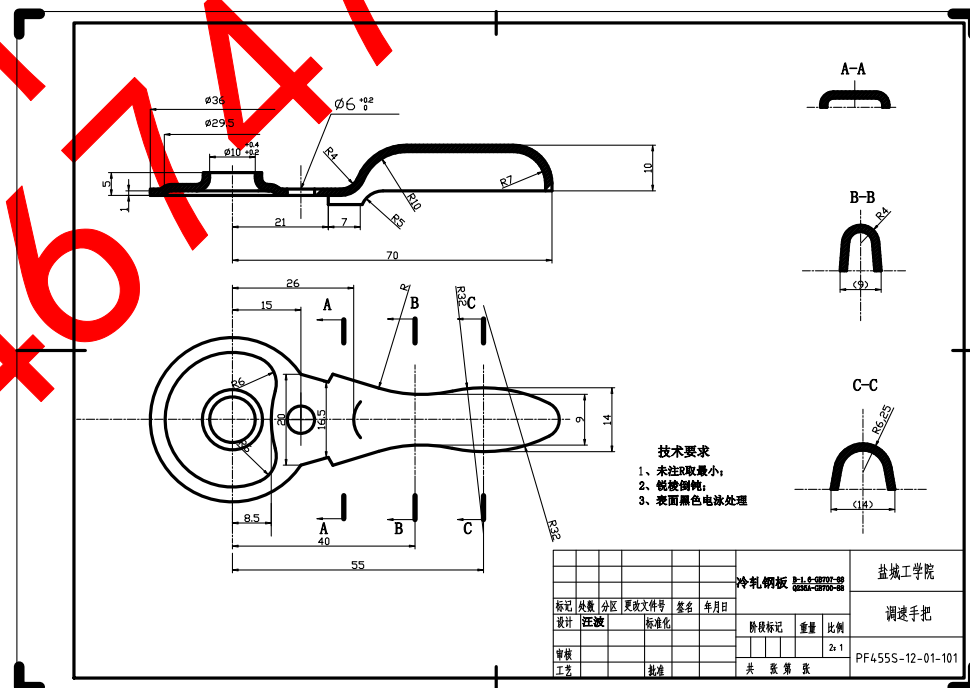
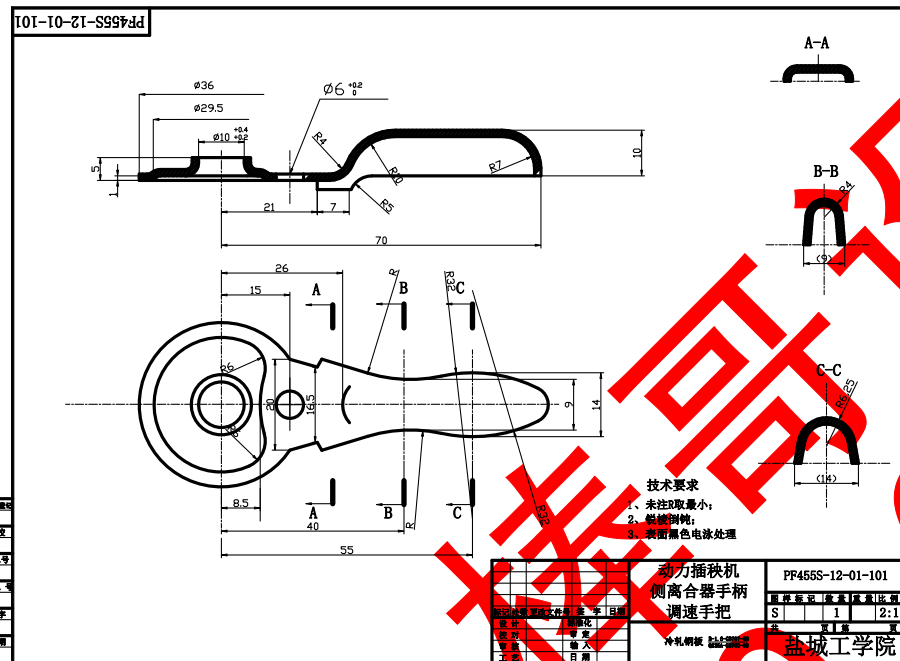
2

技术要求

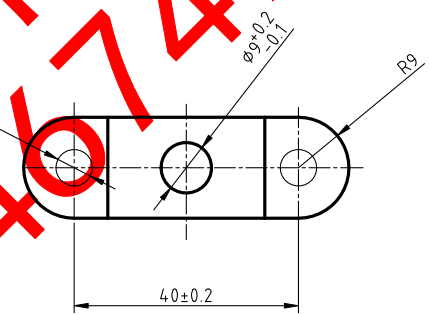
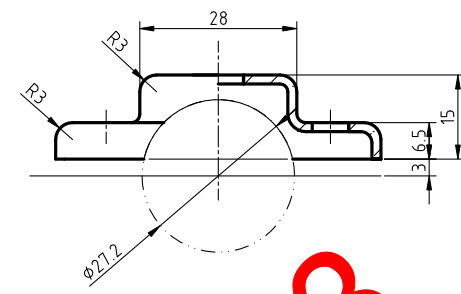
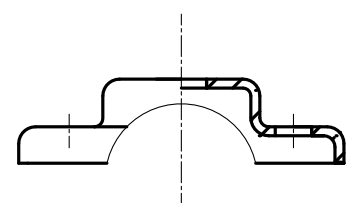
1、所有孔的同心度不大于0.5mm

借(通)用件登记	2	PF455-12-01-102	调速拉线手把	2	冷轧钢板	B-1.6-GB707-88 Q235A-GB700-88			A3
描校	1	PF455-12-01-101	调速手柄	1	冷轧钢板	B-1.6-GB707-88 Q235A-GB700-88			A3
CAD	序号	代号	名称	数量	材料	单件质	总计量	备注	
旧底图总号									
底图总号									
签字	标记	处数	更改文件号	签字	日期	动力插秧机 侧离合器手柄 调速手把			
	设计			标准化					
	校对			审定					
日期	审核			输入					
	工艺			日期					
						PF455S-12-01			
						图样标记	数量	重量	比例
						S	1		1:1
						共	页	第	页
						盐城工学院			

调速手把-A3



调速手柄附和板 -A4



棒哥设计
QQ 294617473

技术要求

- 1、表面很色电泳处理;
- 2、未注R取最小

借(通)用件登记

描 校
CAD

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计			标准化	
校 对			审 定	
审 核			输 入	
工 艺			日 期	

动力插秧机
侧离合器手柄
调速手柄附和板

冷轧钢板 B-1.6-GB707-88
Q235A-GB700-88

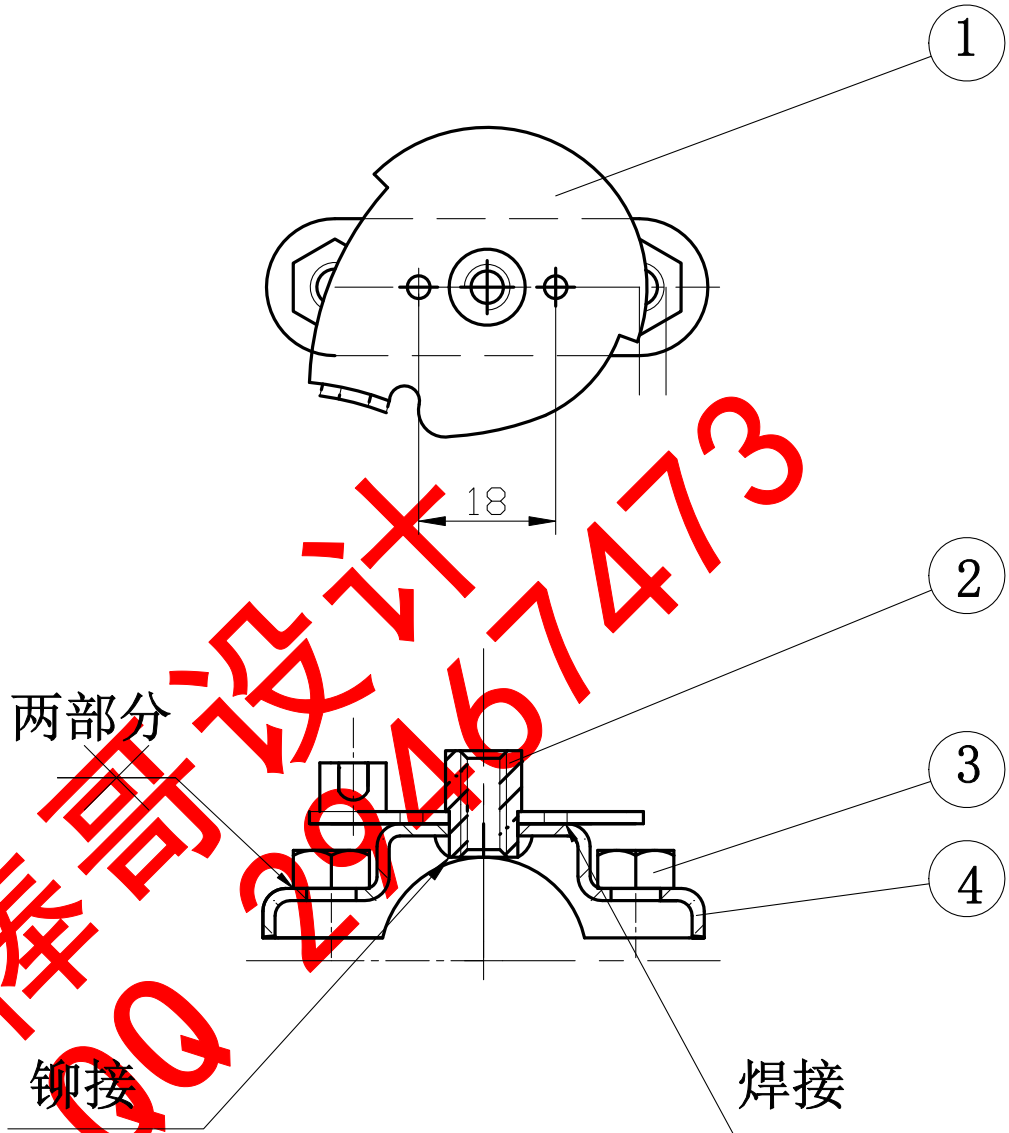
PF455S-12-02-103

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
S	1		1:1

共 页 第 页

盐城工学院

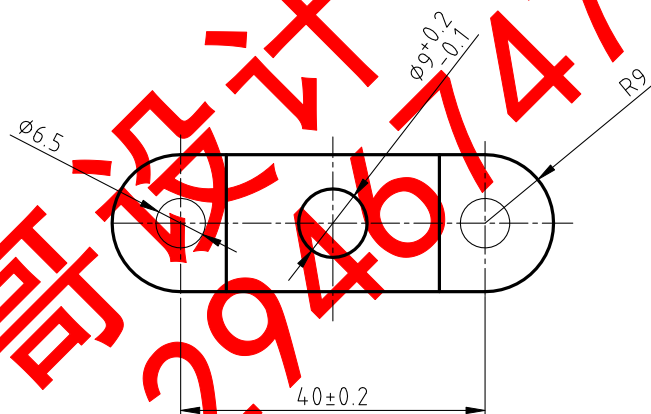
PF455S-12-02



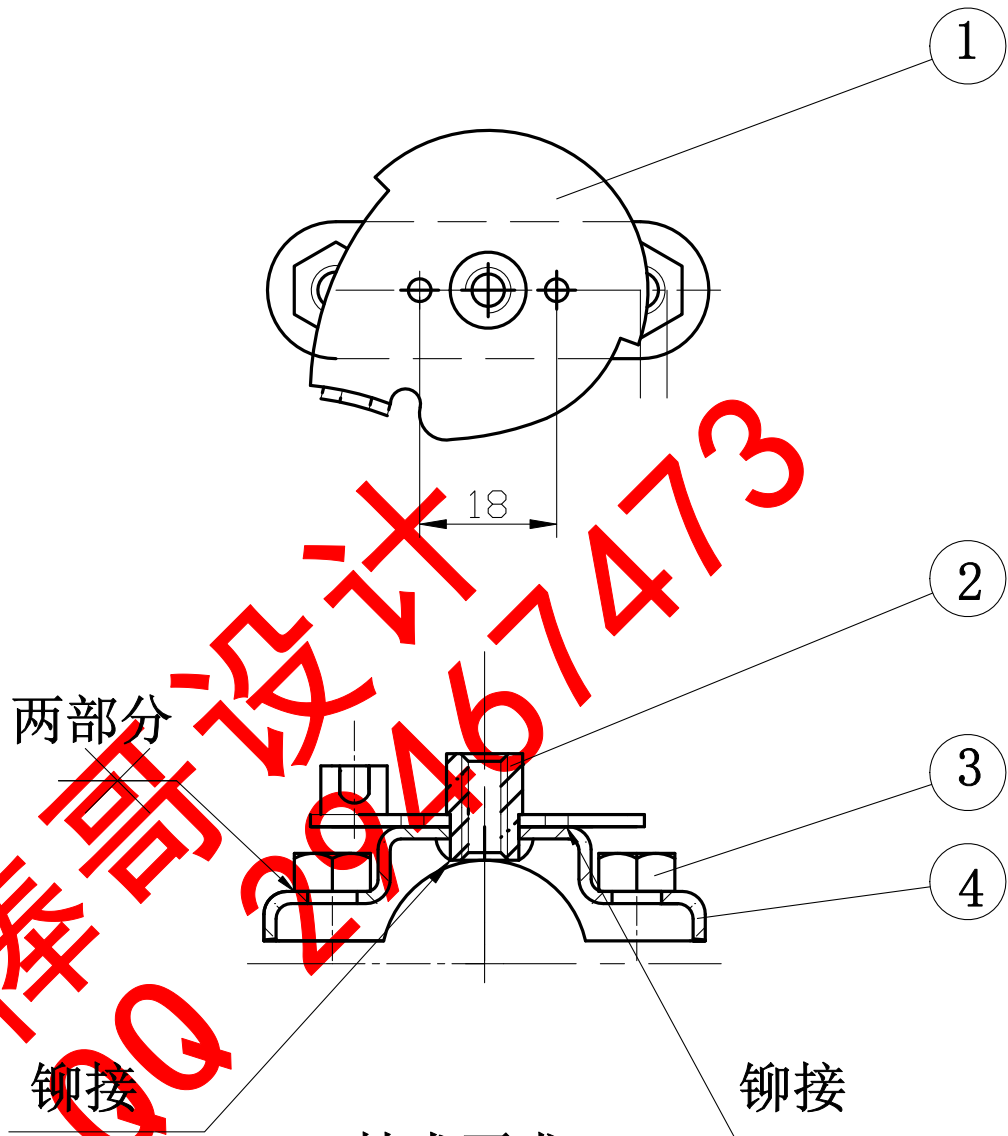
技术要求

- 1、表面黑色电泳处理;
- 2、1和2铆接后不能有摇动

借(通)用件登记	4	PF455S-12-02-103	调速手柄附合板	1	Q235A						
	3	GB6175-1986	螺母	1					M6		
	2	PF455S-12-02-102	固定销	1	冷拉圆钢(20)						
	1	PF455S-12-02-101	调速手柄止停板	1	Q235A						
描 校	CAD	旧底图总号	序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 总 计	备 注		
底 图 总 号	号										
签 字	标记	处数	更改文件号	签 字	日期	动力插秧机 侧离合器手柄 调速手柄符合板组合		PF455S-12-02			
	设 计			标准化				图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
	校 对			审 定				S		1	1:1
	审 核			输 入				共 页 第 页			
日 期	工 艺			日 期				盐城工学院			



盐城工学院



技术要求

- 1、表面黑色电泳处理；
- 2、1和2铆接后不能有摇动

借(通)用件登记

4	PF455S-12-02-103	调速手柄附和板	1	Q235A				
3	GB6175-1986	螺母 M6	1					
描 校	2	PF455S-12-02-102	固定销	1	冷拉圆钢(20)			
CAD	1	PF455S-12-02-101	调速手柄止停板	1	Q235A			
旧底图总号	序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 总 计	备 注	

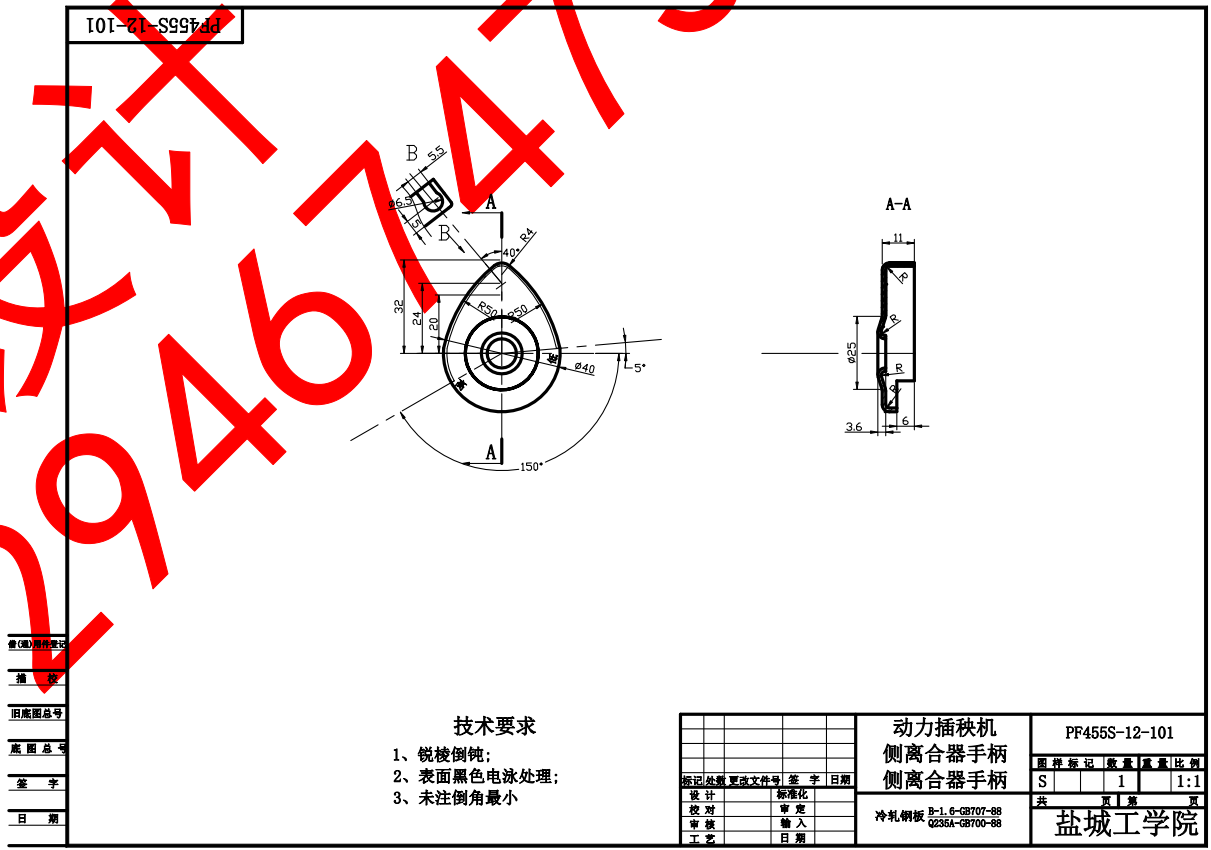
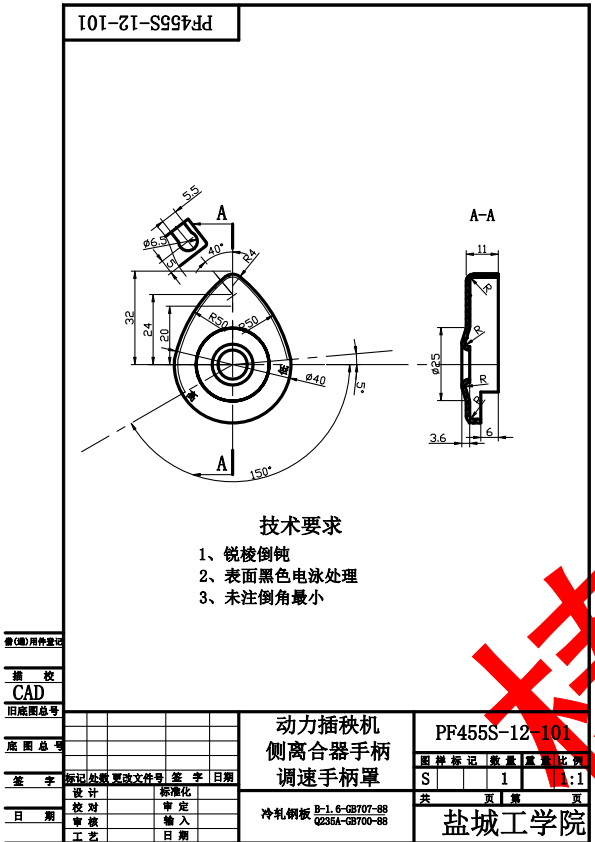
底 图 总 号

签 字

日 期

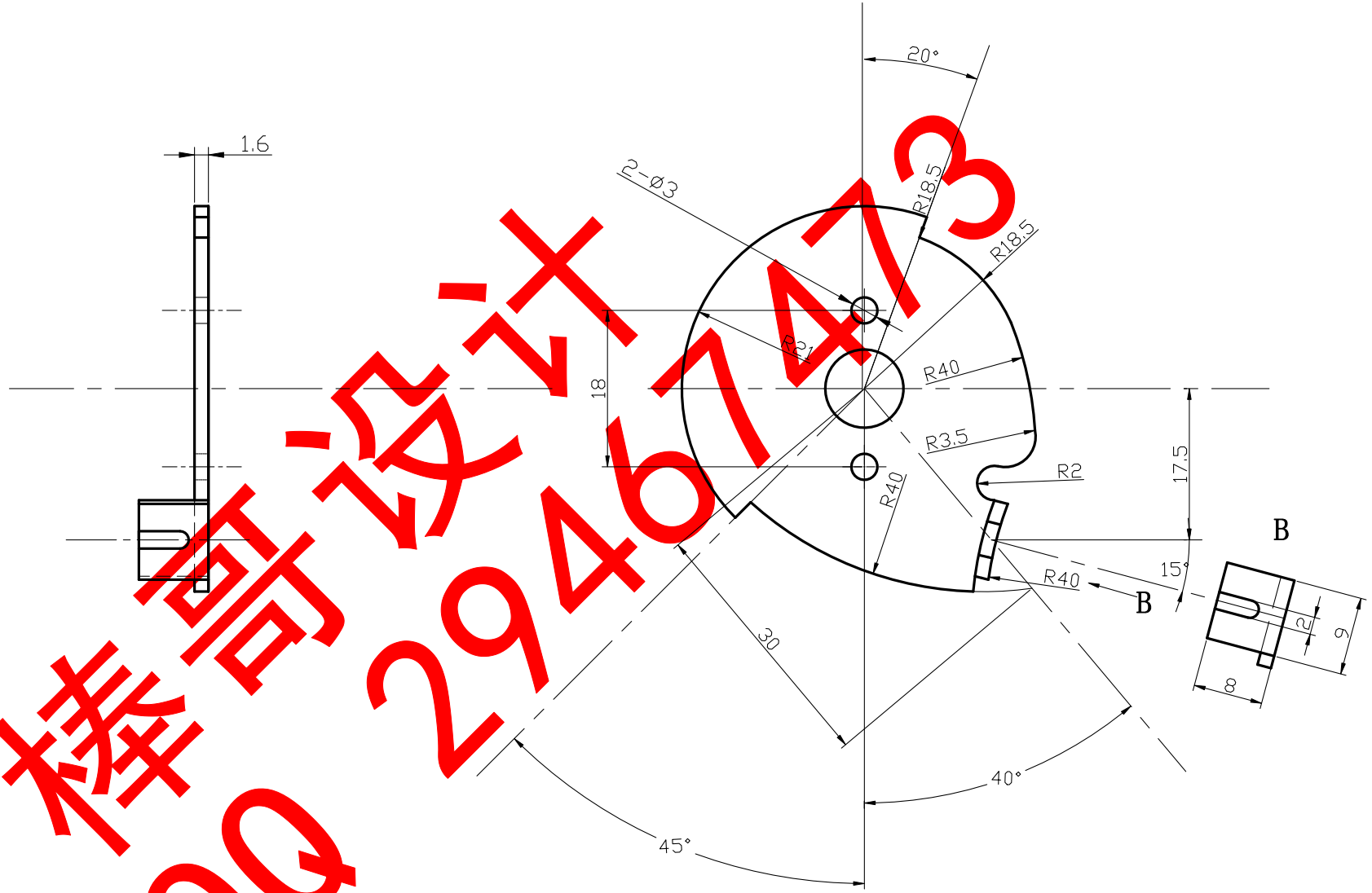
号					动力插秧机 侧离合器手柄 调速手柄符合板组合	PF455S-12-02			
						图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
						S		1	1:1
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		共 页 第 页			
设 计			标准化			盐城工学院			
校 对			审 定						
审 核			输 入						
工 艺			日 期						

调速手柄罩-A3



调速手柄止停板

PF455S-12-02-101



技术要求

- 1、锐棱倒钝；
- 2、表面黑色电泳处理；
- 4、未注倒角R3

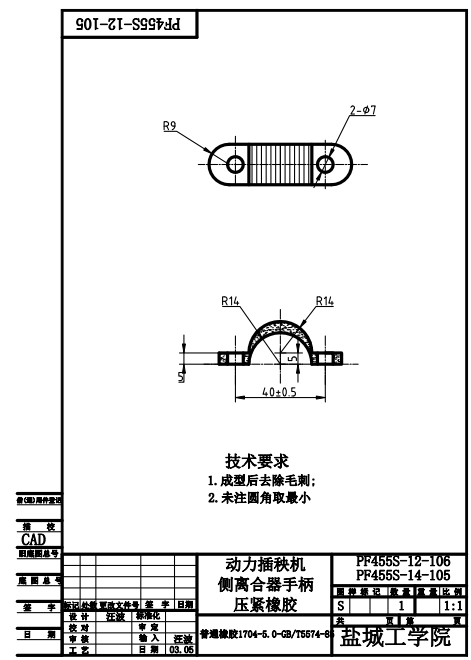
						动力插秧机 侧离合器手柄 调速手柄止停板	PF455S-12-02-101			
							图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
标记	处数	更改文件号	签 字	日期			S		1	2:1
设计			标准化			冷轧钢板 B-1.6-GB707-88 Q235A-GB700-88	共 页		第 页	
校对			审 定							
审核			输 入							
工艺			日 期				盐城工学院			

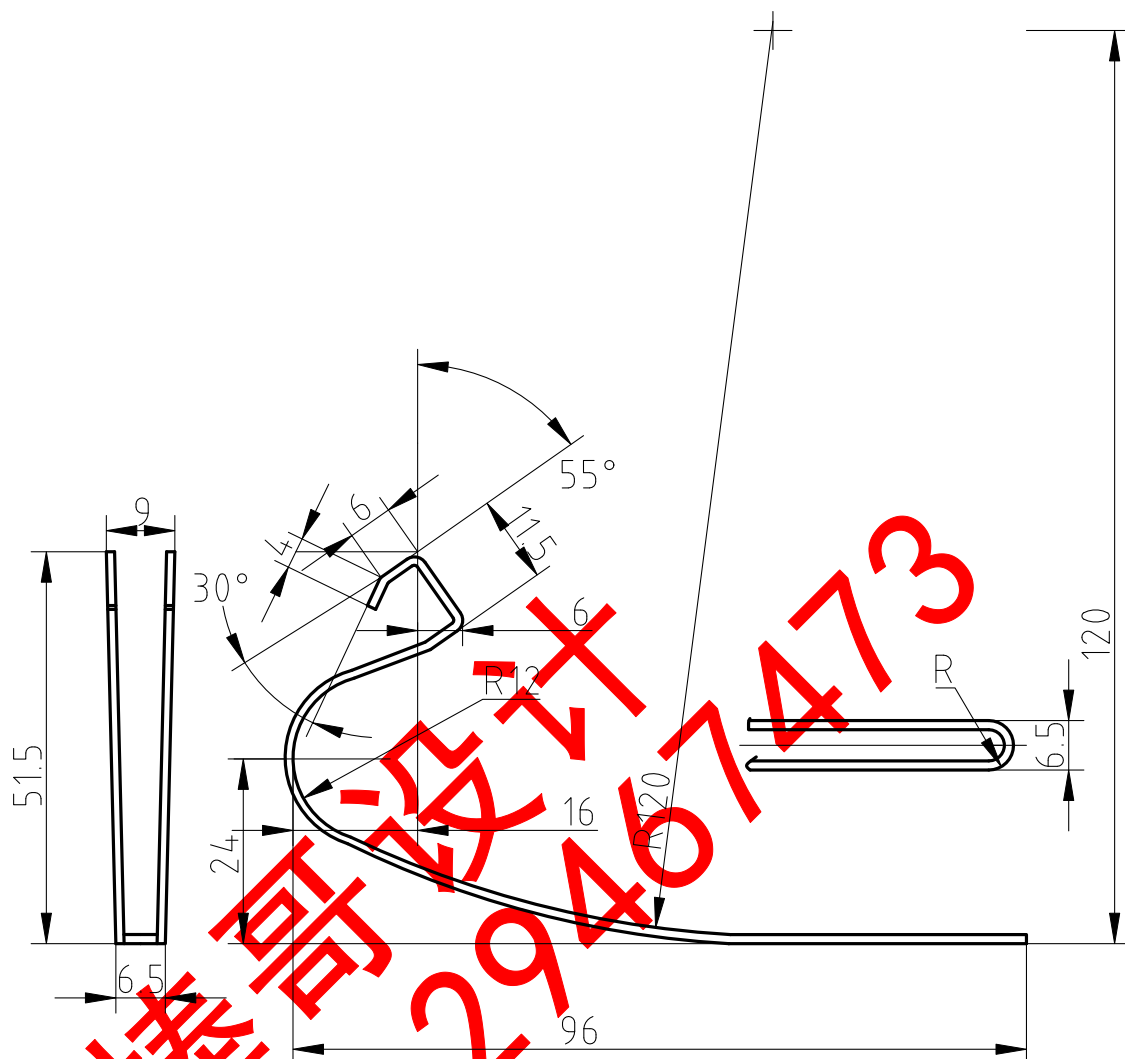
压紧橡胶-A4



PF455S-12/14

棒哥设计
QQ 29467473





技术要求

- 1、未注R取最小；
- 2、表面黑色电泳处理

借(通)用件登记

描 校

CAD

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设计		汪波	标准化	
校对			审定	
审核			输入	汪波
工艺			日期	03.05

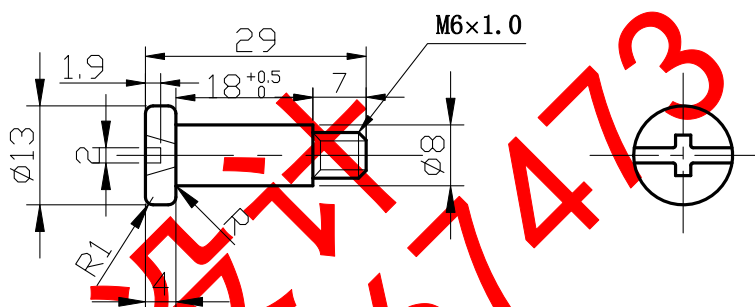
动力插秧机
侧离合器手柄
张紧弹簧

钢丝 11-1.2-GB342-82
45R-GB320000-82

PF455S-12-104
PF455S-14-103

图样标记	数量	重量	比例
S	1		1:1
共	页	第	页

盐城工学院



技术要求

- 1、头部镦加工；
- 2、头部⊕ ⊗并用；
- 3、表面镀锌着金黄色

借(通)用件登记

描 校

CAD

旧底图总号

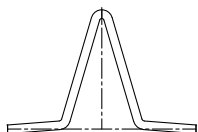
底 图 总 号

签 字

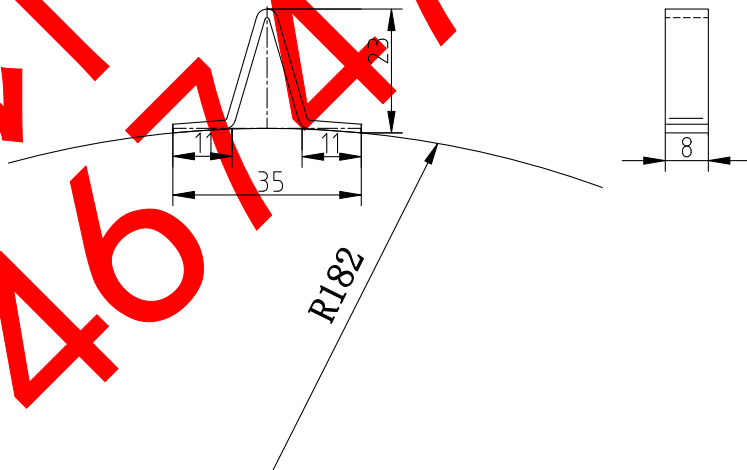
日 期

						动力插秧机 侧离合器手柄 螺栓	PF455S-12-105 PF455S-12-104			
							图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
							S	1		1:1
	设计		标准化			材料:冷拉圆钢 h9-8-GB905-82 20-GB699-88	共 页 第 页			
	校 对		审 定				盐城工学院			
	审 核		输 入							
	工 艺		日 期							

制动铁-A4



PF455S-12-04-102



- 技术要求
- 1、锐棱倒钝；
 - 2、表面黑色电泳

借(通)用件登记

描 校
CAD
旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计			标准化	
校 对			审 定	
审 核			输 入	
工 艺			日 期	

动力插秧机
侧离合器手柄
制动铁

冷轧钢板 B-1.6-GB707-88
Q235A-GB700-88

PF455S-12-04-102
PF455S-14-01-102

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
S	1		1:1

共 页 第 页

盐城工学院