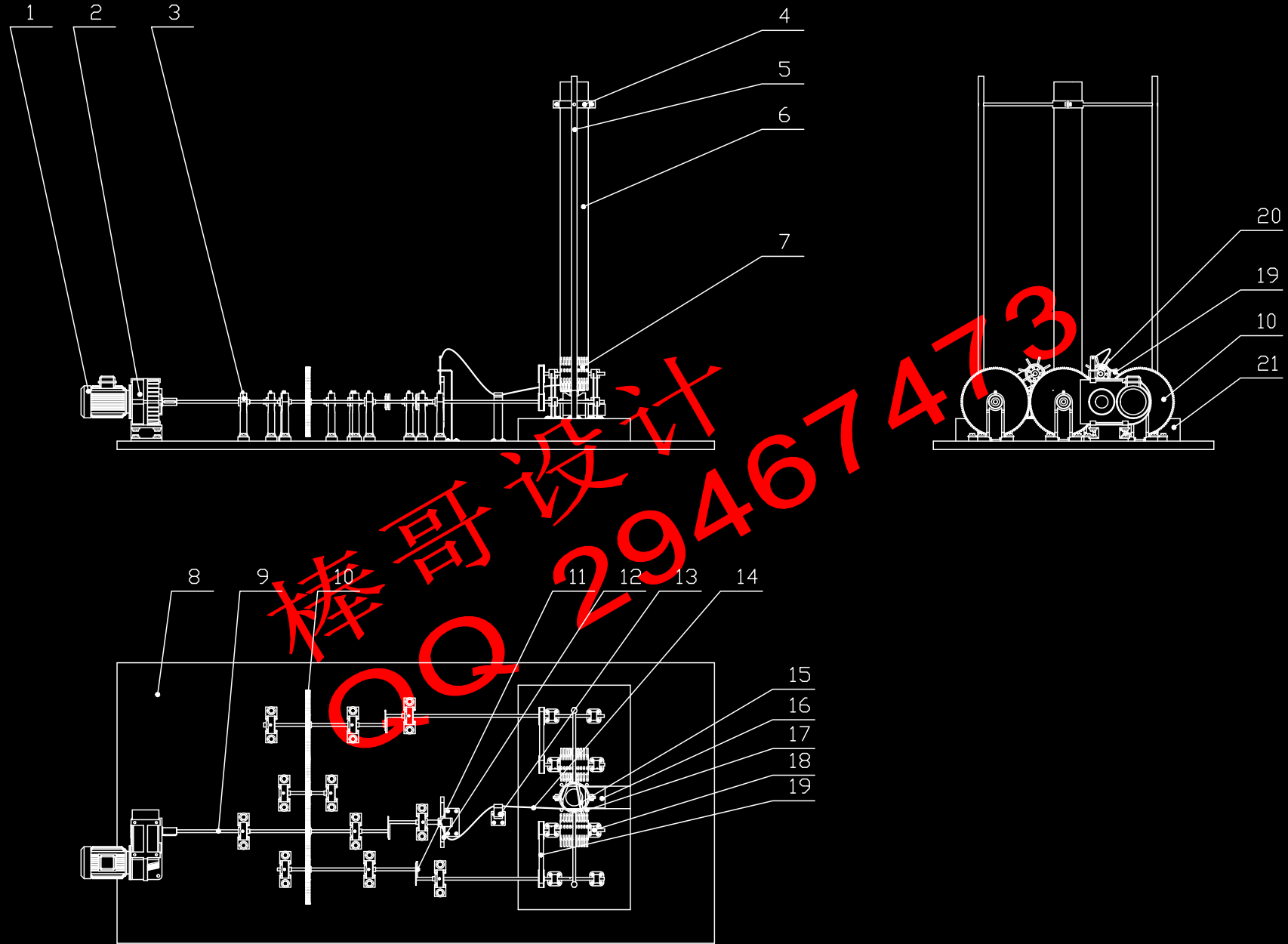


A0-总装图



22	白金	1	35	
23	中槍	4	GM30-A	
24	平手	2	平手	
25	電氣用平手	4	GM30-A	
26	電氣用平手	1	GM30-A	
27	電氣用平手	1	GM30-A	
28	電氣用平手	1	GM30-A	
29	電氣用平手	1	GM30-A	
30	電氣用平手	1	GM30-A	
31	電氣用平手	1	GM30-A	
32	電氣用平手	1	GM30-A	
33	電氣用平手	1	GM30-A	
34	電氣用平手	1	GM30-A	
35	電氣用平手	1	GM30-A	
36	電氣用平手	1	GM30-A	
37	電氣用平手	1	GM30-A	
38	電氣用平手	1	GM30-A	
39	電氣用平手	1	GM30-A	
40	電氣用平手	1	GM30-A	
41	電氣用平手	1	GM30-A	
42	電氣用平手	1	GM30-A	
43	電氣用平手	1	GM30-A	
44	電氣用平手	1	GM30-A	
45	電氣用平手	1	GM30-A	
46	電氣用平手	1	GM30-A	
47	電氣用平手	1	GM30-A	
48	電氣用平手	1	GM30-A	
49	電氣用平手	1	GM30-A	
50	電氣用平手	1	GM30-A	
51	電氣用平手	1	GM30-A	
52	電氣用平手	1	GM30-A	
53	電氣用平手	1	GM30-A	
54	電氣用平手	1	GM30-A	
55	電氣用平手	1	GM30-A	
56	電氣用平手	1	GM30-A	
57	電氣用平手	1	GM30-A	
58	電氣用平手	1	GM30-A	
59	電氣用平手	1	GM30-A	
60	電氣用平手	1	GM30-A	
61	電氣用平手	1	GM30-A	
62	電氣用平手	1	GM30-A	
63	電氣用平手	1	GM30-A	
64	電氣用平手	1	GM30-A	
65	電氣用平手	1	GM30-A	
66	電氣用平手	1	GM30-A	
67	電氣用平手	1	GM30-A	
68	電氣用平手	1	GM30-A	
69	電氣用平手	1	GM30-A	
70	電氣用平手	1	GM30-A	
71	電氣用平手	1	GM30-A	
72	電氣用平手	1	GM30-A	
73	電氣用平手	1	GM30-A	
74	電氣用平手	1	GM30-A	
75	電氣用平手	1	GM30-A	
76	電氣用平手	1	GM30-A	
77	電氣用平手	1	GM30-A	
78	電氣用平手	1	GM30-A	
79	電氣用平手	1	GM30-A	
80	電氣用平手	1	GM30-A	
81	電氣用平手	1	GM30-A	
82	電氣用平手	1	GM30-A	
83	電氣用平手	1	GM30-A	
84	電氣用平手	1	GM30-A	
85	電氣用平手	1	GM30-A	
86	電氣用平手	1	GM30-A	
87	電氣用平手	1	GM30-A	
88	電氣用平手	1	GM30-A	
89	電氣用平手	1	GM30-A	
90	電氣用平手	1	GM30-A	
91	電氣用平手	1	GM30-A	
92	電氣用平手	1	GM30-A	
93	電氣用平手	1	GM30-A	
94	電氣用平手	1	GM30-A	
95	電氣用平手	1	GM30-A	
96	電氣用平手	1	GM30-A	
97	電氣用平手	1	GM30-A	
98	電氣用平手	1	GM30-A	
99	電氣用平手	1	GM30-A	
100	電氣用平手	1	GM30-A	

Technical drawing of a mechanical part, showing front and side views with dimensions and a watermark.

Front View (Left):

- Overall width: 260
- Overall height: 60
- Inner width (between vertical sections): 100
- Inner height (between horizontal sections): 60
- Radius of the outer curved sections: $R100$
- Radius of the inner circular sections: $R10$

Side View (Right):

- Overall width: 100
- Overall height: 260
- Radius of the outer curved sections: $R100$
- Radius of the inner circular sections: $R10$
- Surface finish symbol: 3.2
- Dimension line for the inner width: $\phi 26$

Watermark: 棒哥设计 QQ 29467473

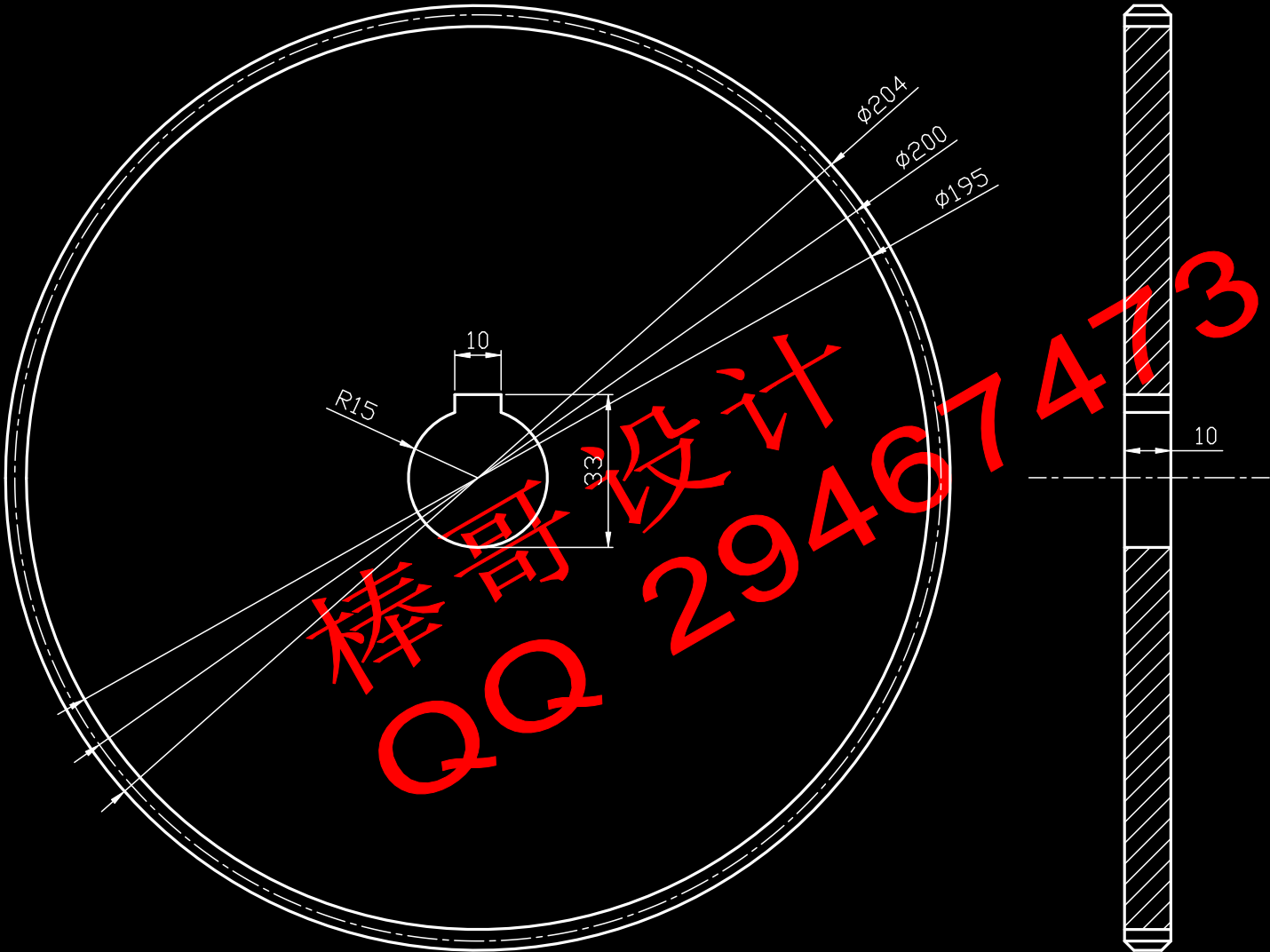
制图	吴绍锋	2013. 05	槽 轮	比例	1:2
审核				10-3	
塔里木大学农机13-2			制图		

A3-槽轮装配体



制图	吴绍锋	2013. 05	槽轮机构	比例	1:5
审核				10-2	
塔里木大学农机13-2			制图		

A3-大齿轮

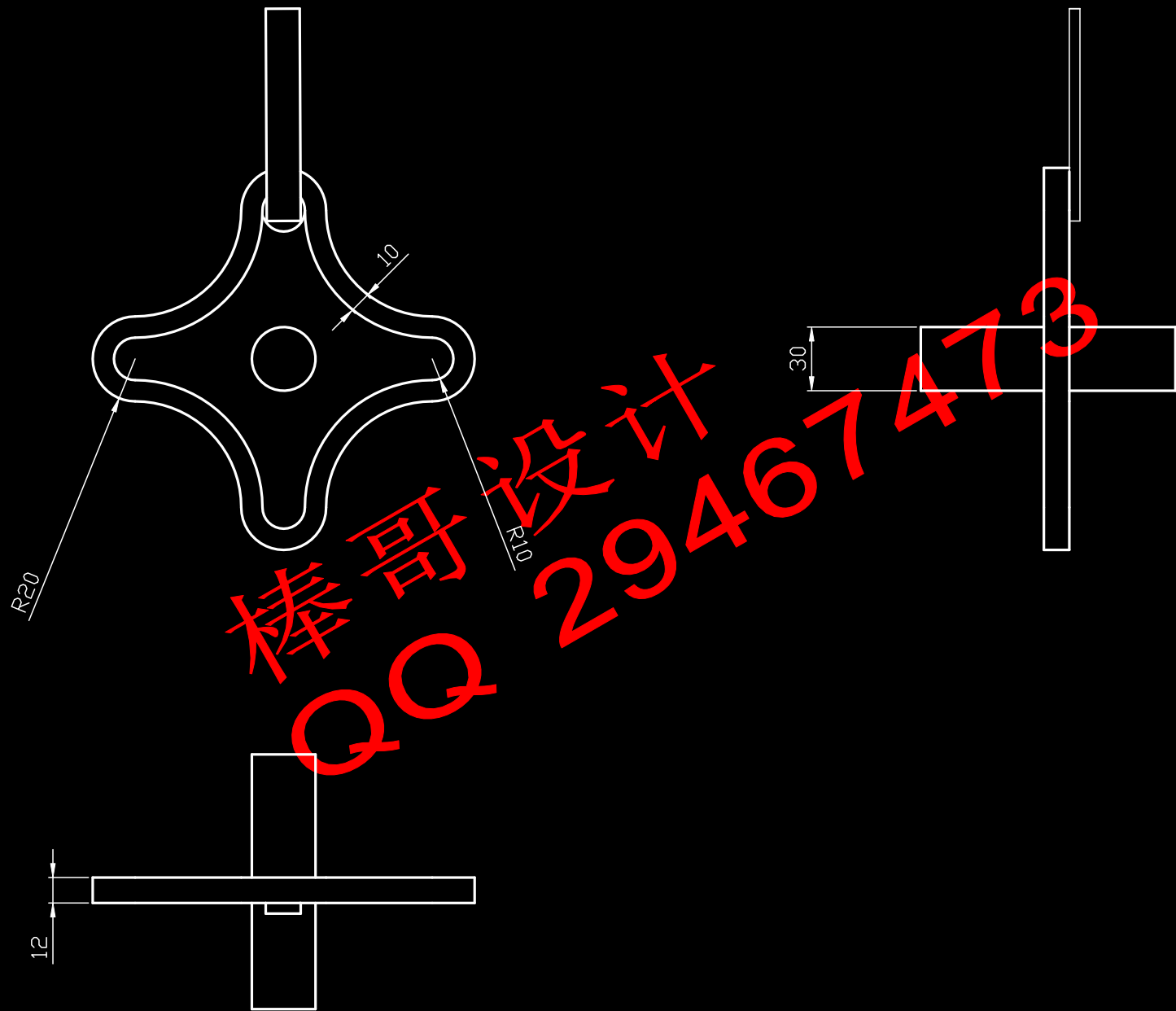


模 数	2
齿 数	64
齿形角	10
齿圈径向跳动公差	0.08
齿距偏差	0.03
分度圆直径	200
齿根圆直径	195
齿顶圆直径	204

- 技术要求
1. 淬火后齿面硬度 (58-63) HRC
 2. 热处理后吃面硬度为 (241-286) HBW

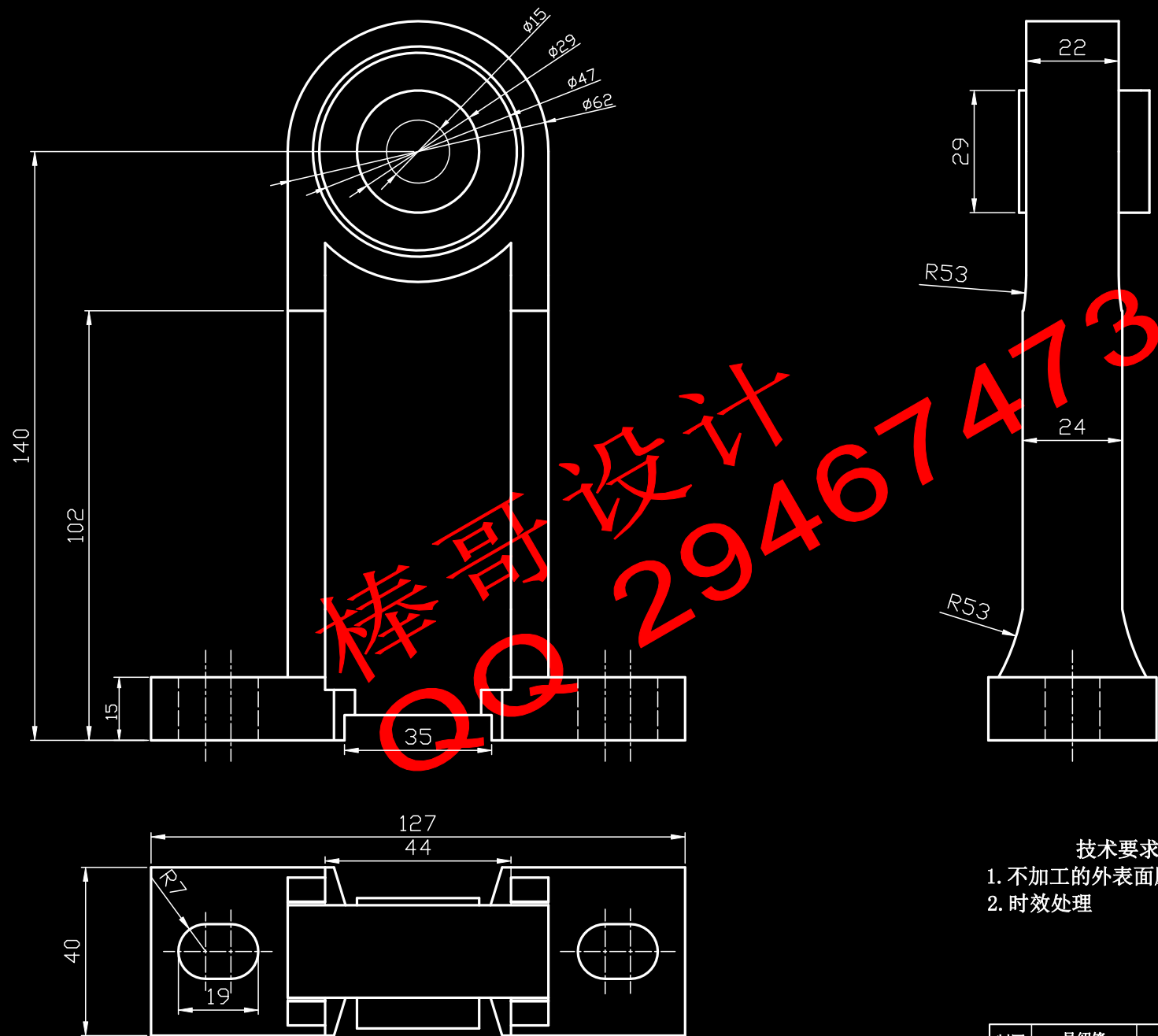
制图	吴绍锋	2013. 05	大圆柱齿轮	比例	1:1
审核				10-7	
塔里木大学农机13-2			制图		

A3-凸轮凹槽



制图	吴绍锋	2013. 05	拨 盘	比例	1:2
审核				10-5	
塔里木大学农机13-2			制图		

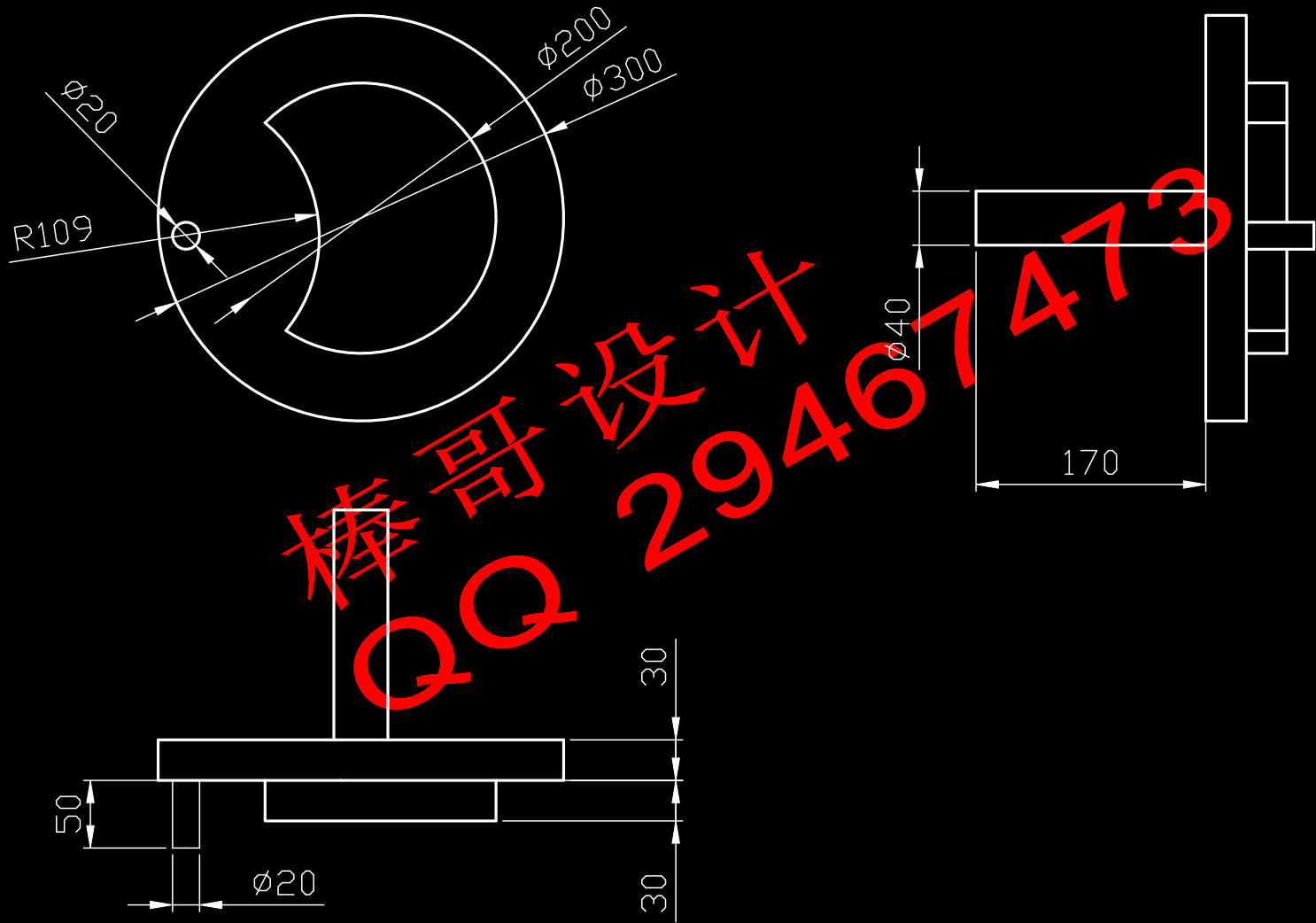
A3-轴承座



- 技术要求
1. 不加工的外表面腻子喷灰漆
 2. 时效处理

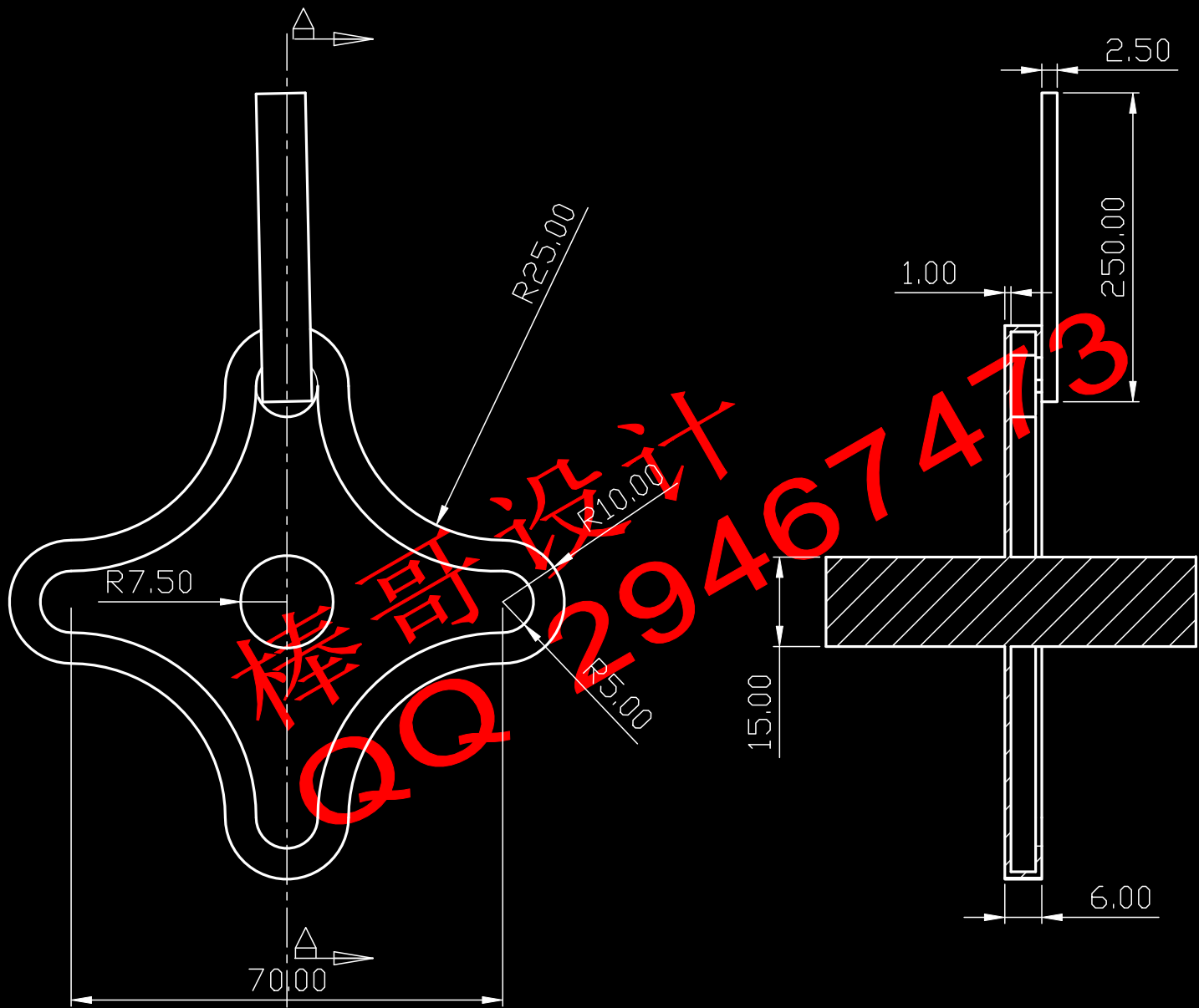
制图	吴绍锋	2013. 05	轴承座	比例	1:1
审核				10-9	
塔里木大学农机13-2			制图		

A4-拨盘



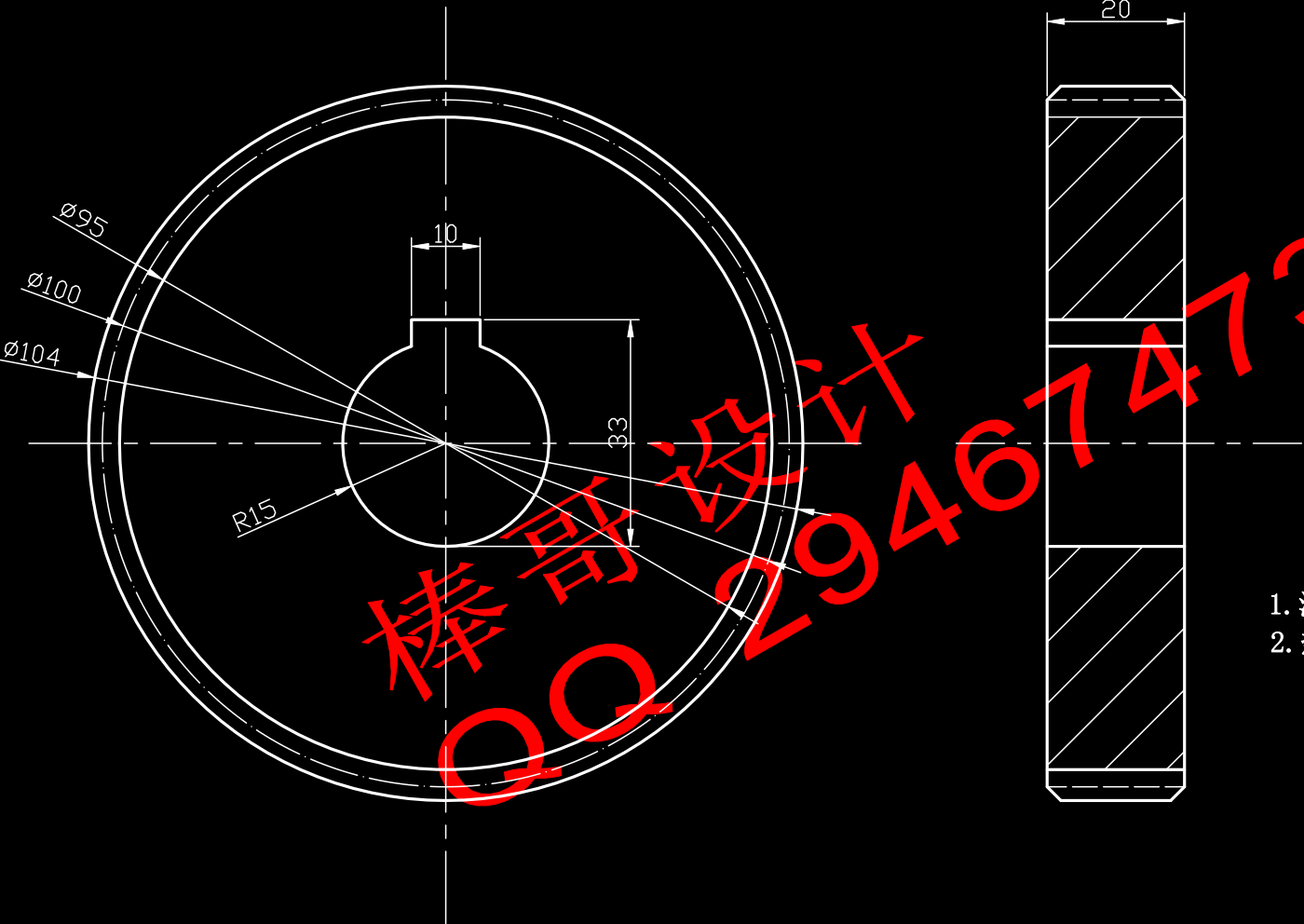
制图	吴绍锋	2013. 05	拨 盘	比例	1:1
审核				10-4	
塔里木大学农机13-2			制图		

A4-凸轮凹槽剖视图



制图	吴绍锋	2013. 05	槽轮机构剖视图	比例	1:1
审核				10-6	
塔里木大学农机13-2			制图		

A4-小齿轮

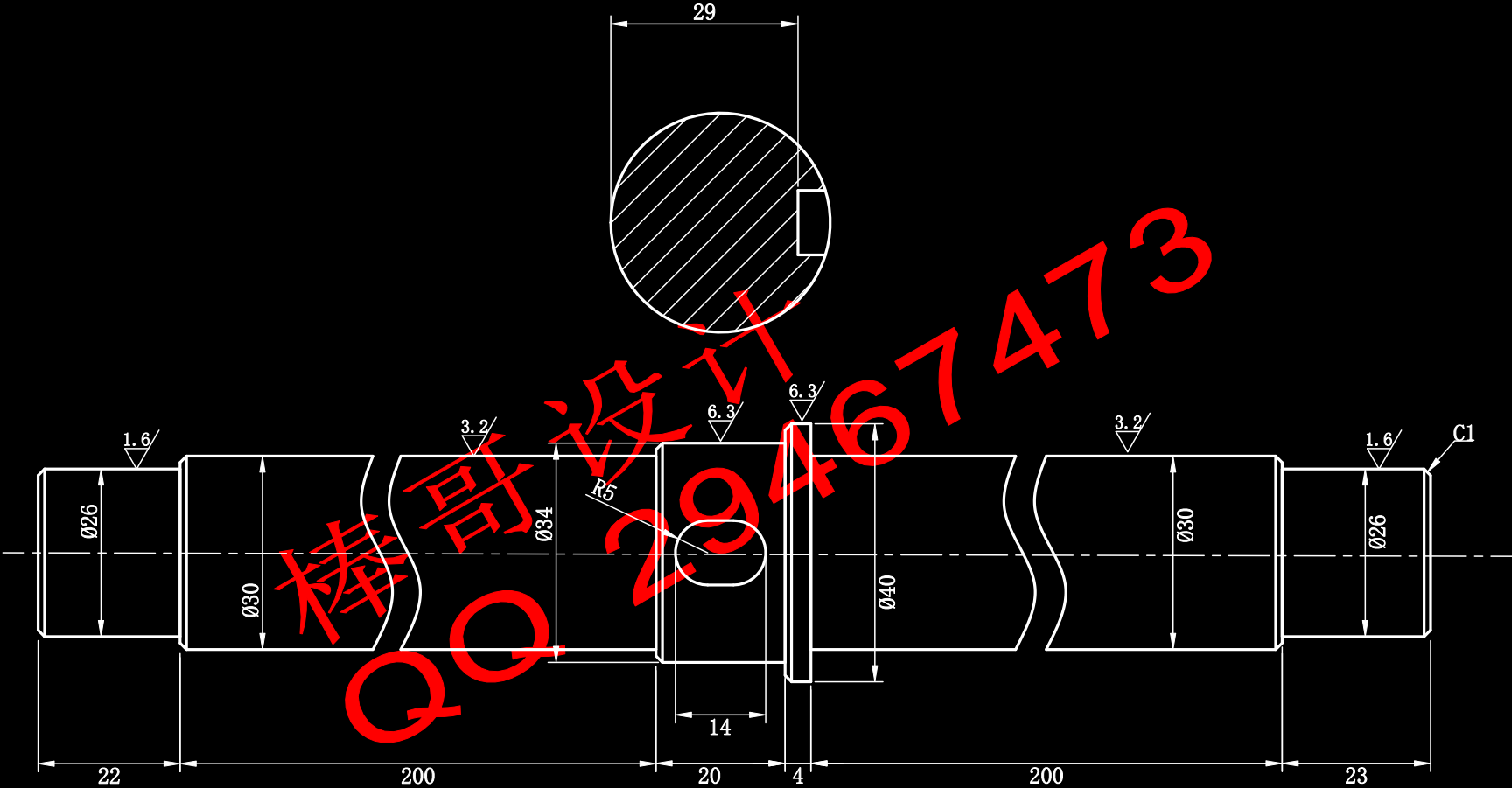


模 数	2
齿 数	32
齿形角	10
齿圈径向跳动公差	0.08
齿距偏差	0.03
分度圆直径	100
齿根圆直径	95
齿顶圆直径	104

- 技术要求
- 1. 淬火后齿面硬度（58-63）HRC
 - 2. 热处理后吃面硬度为（241-286）HBW

制图	吴绍锋	2013. 05	小圆柱齿轮	比例	1:1
审核				10-8	
塔里木大学农机13-2			制图		

A4-轴



技术要求
1. 调质 (220-250) HBW

制图	吴绍锋	2013. 05	轴	比例	1:1
审核				10-10	
塔里木大学农机13-2			制图		