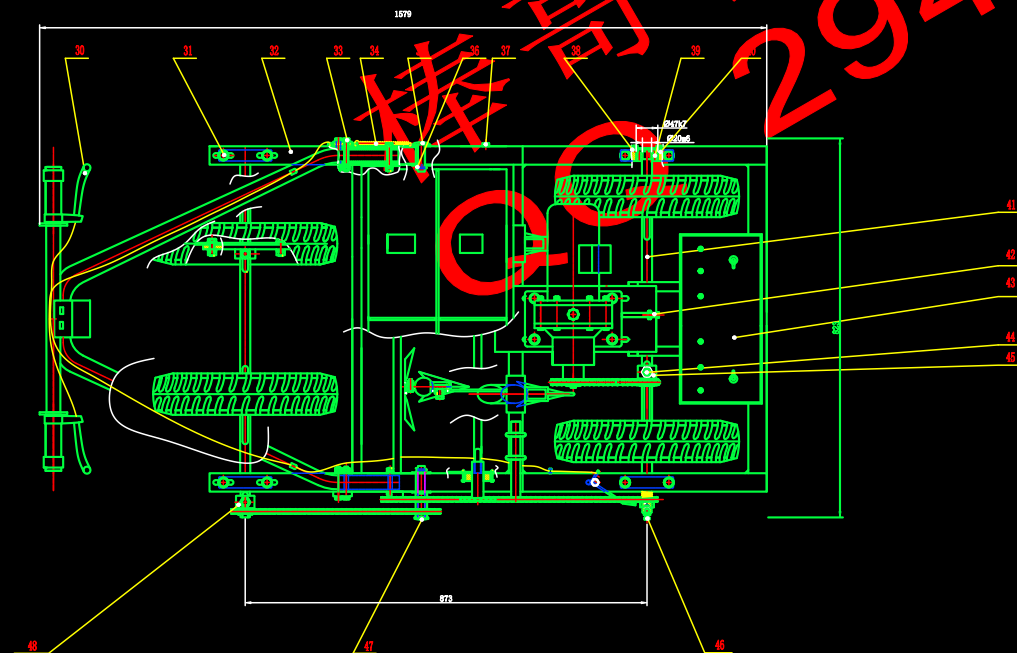
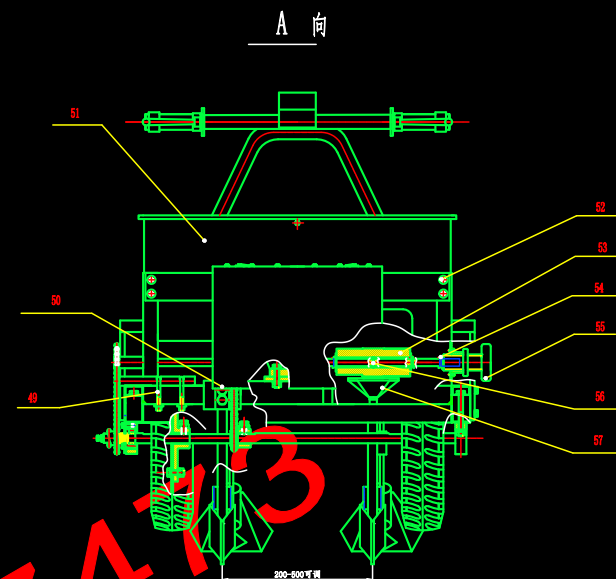
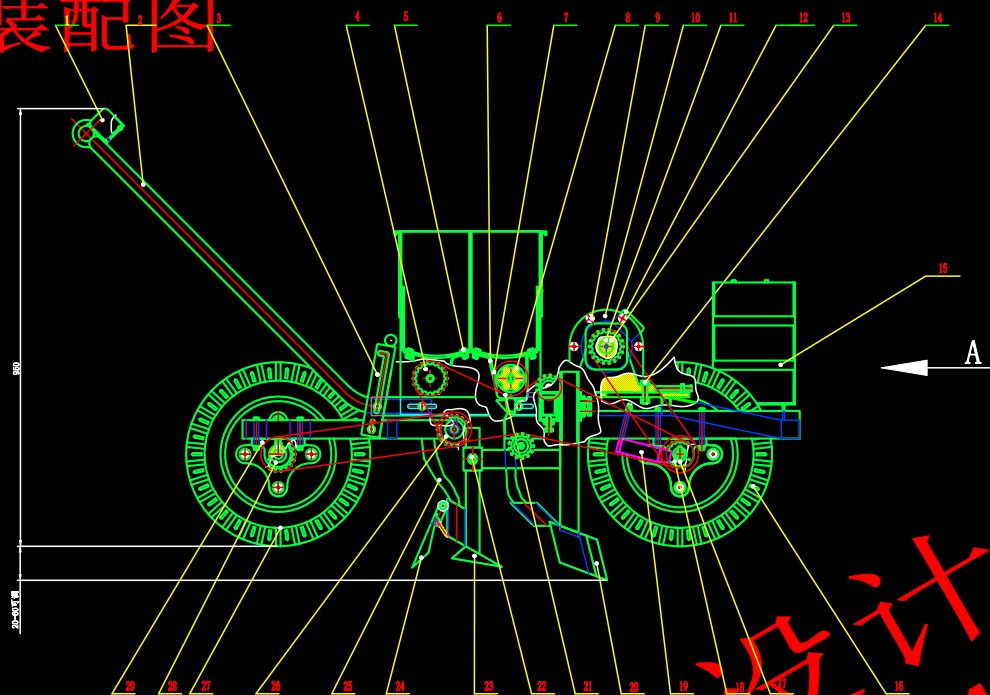


A0-装配图

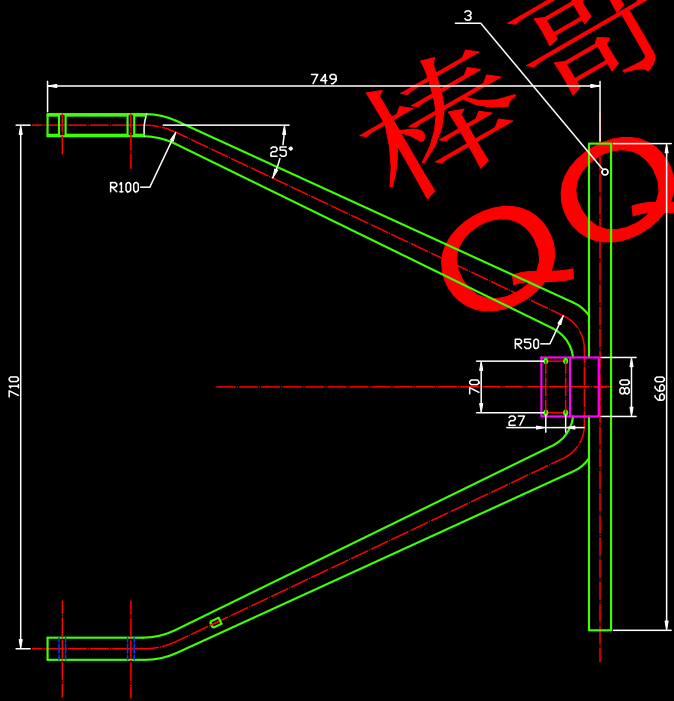
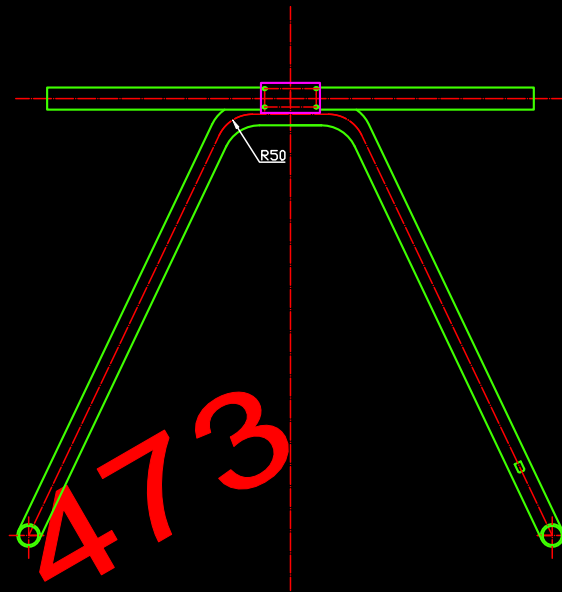
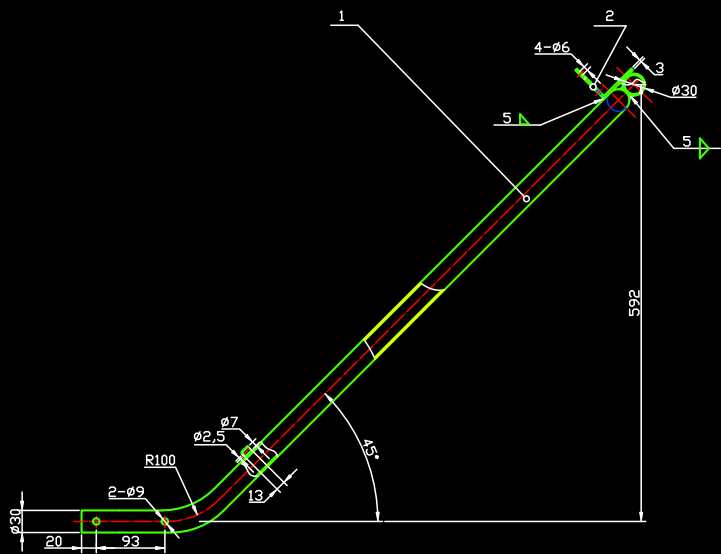


技术要求

1. 前后开沟器、车把及地轮涂装为黑色，其它部分涂装为红色；
2. 每次使用前给各转动部分润滑；
3. 使用过程中应尽量避免倒车；
4. 使用后应清除机体上的土。

57	KBZ-24	矿用电话	4	矿用电话三芯		
58	KBZ-35	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
59	KBZ-25	矿用电话 1222	2	矿用电话三芯		
60	KBZ-2000	矿用电话 1220	10	矿用电话三芯		
61	KBZ-25	矿用电话 1222	2	矿用电话三芯		
62	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
63	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
64	KBZ-2000	矿用电话 1220	1	矿用电话三芯		
65	KBZ-25	矿用电话 1222	1	矿用电话三芯		
66	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
67	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
68	KBZ-2000	矿用电话 1220	2	矿用电话三芯		
69	KBZ-25	矿用电话 1222	1	矿用电话三芯		
70	KBZ-2000	矿用电话 1220	1	矿用电话三芯		
71	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
72	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
73	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
74	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
75	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
76	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
77	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
78	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
79	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
80	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
81	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
82	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
83	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
84	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
85	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
86	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
87	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
88	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
89	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
90	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
91	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
92	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
93	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
94	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
95	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
96	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
97	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
98	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		
99	KBZ-25	矿用电话 1222	4	矿用电话三芯		
100	KBZ-2000	矿用电话 1220	4	矿用电话三芯		

A2-车把



技术要求

1. 去除毛边飞刺;
2. 焊后退火消除内应力;
3. 表面喷漆为黑色。

3	无图	车把扶手	1	圆管 $\varnothing 30 \times 2$				
2	无图	开关支架	1	角钢 L 56×56×3				
1	无图	车把支架	1	圆管 $\varnothing 30 \times 2$				
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
						重量		
				焊接件	河北建筑工程学院			
					车把			
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年、月、日		
设计	张亚东	12.06.03	标准化					
				阶段标记	重量	比例		
					6 3kg	1:5		
审核	孙有亮							
工艺		批准		共 18 张	第 2 张	BZJ00-01		

棒哥设计 29467473

技术要求
1. 去除毛边飞刺;
2. 未注角焊缝尺寸为 $K=4-6\text{mm}$;
3. 焊后退火处理消除内应力;
4. 表面喷涂为红色。

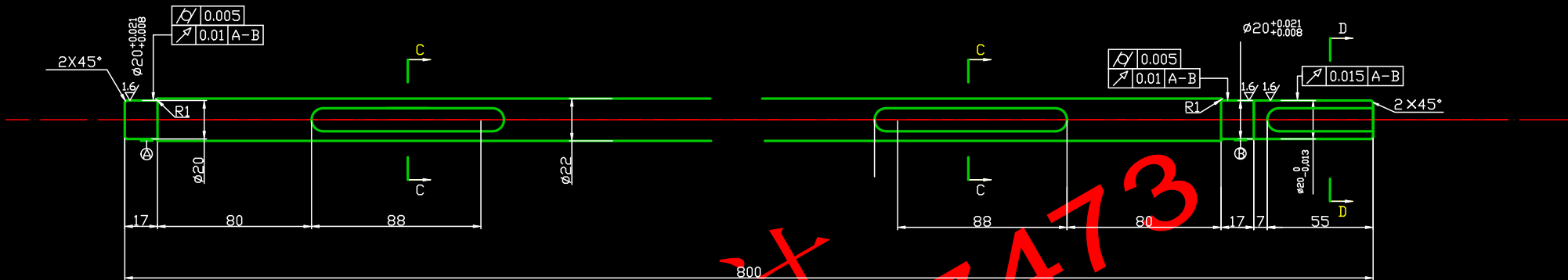
1. 去除毛边飞刺;
2. 未注角焊缝尺寸为 $K=4\sim6\text{mm}$;
3. 焊后退火处理消除内应力;
4. 表面喷涂为红色。

3	无图	支撑图片	4	Q235			
2	无图	后机架纵梁	1	方管 40×20×2			
1	无图	后机架侧梁	1	方管 40×40×2.5			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
						重量	
				焊接件	河北建筑工程学院		
					后机架		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	张亚东	12.05.28	标准化			阶段标记	重量 比例
							1:5
审核	孙有亮					BZJ00-23-02	
工艺			批准				
				共 18 张	第 3 张		



A2-后轴

其余 6.3 $\sqrt{\text{ }}$

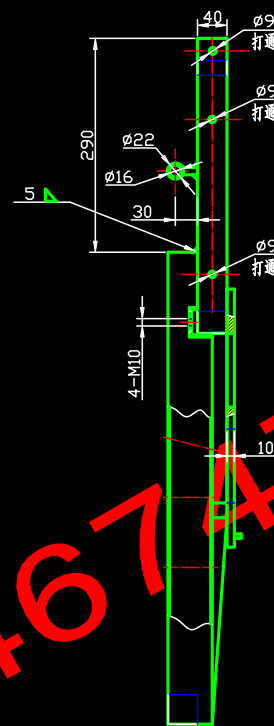


技术要求

- 1. 调质处理220~250HBS;
- 2. 未注表面粗糙度为6.3 μm

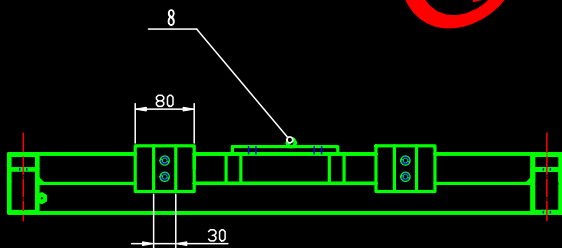
				45				河北建筑工程学院			
								后轴			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段		标记	重量	比例	BZJ00-58
设计	张亚东	12.05.29	标准化							1:1.5	
审核	孙有亮										
工艺				批准				共 18 张	第 5 张		

A2-前机架



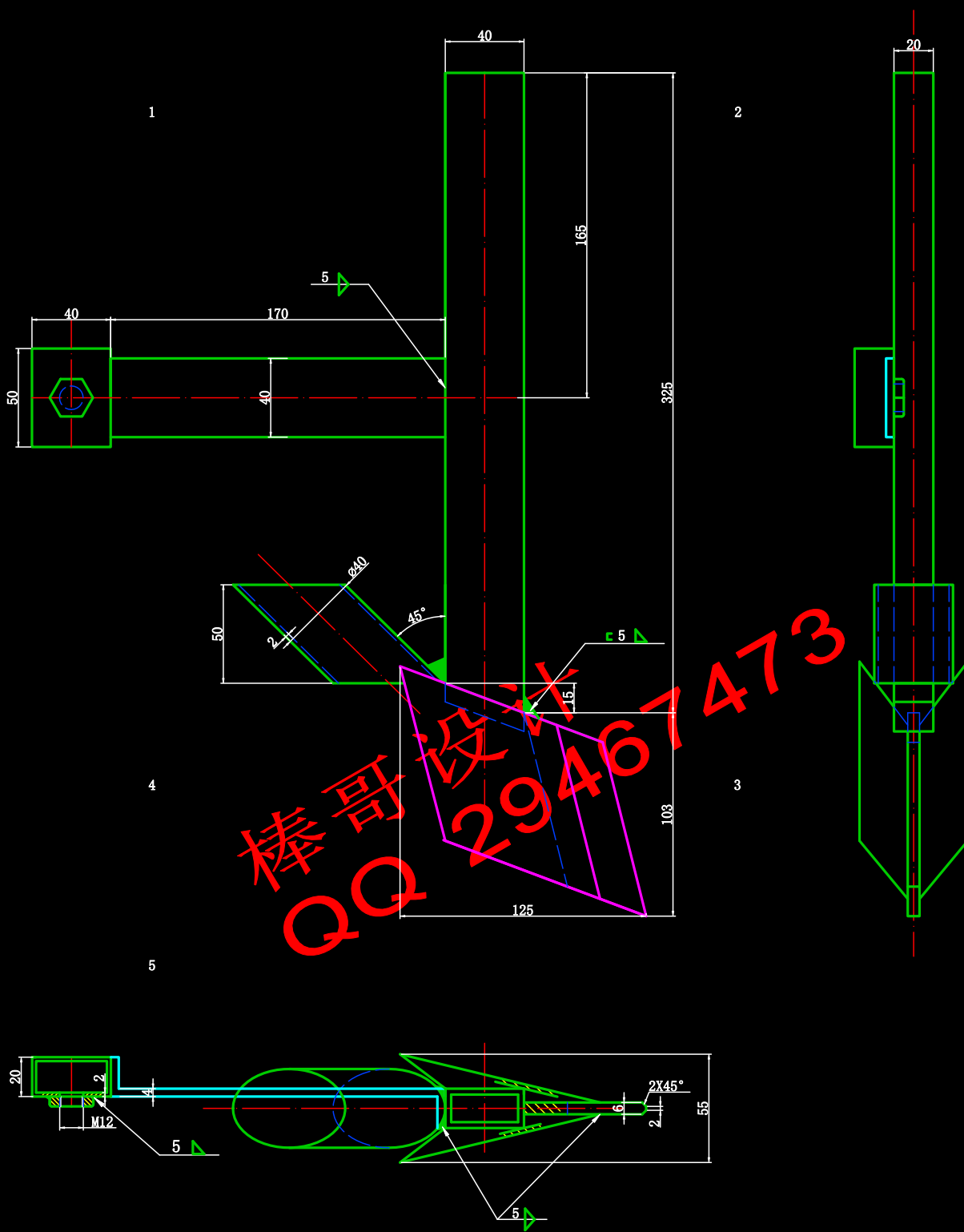
技术要求

1. 去除毛边飞刺;
2. 未注角焊缝尺寸为 $K=4\sim6\text{mm}$;
3. 焊后退火处理消除内应力;
4. 表面喷涂为红色。



8	无图	螺母	1	M10			
7	无图	机架横梁	1	方管 40×40×2.5			
6	无图	电源支架	1	方管 40×20×2			
5	无图	电机支架	1	钢板 Q235			
4	无图	开沟器固定套	1	焊接件			
3	无图	机架横梁	1	方管 40×25×2			
2	无图	机架侧梁	2	方管 40×40×2.5			
1	无图	机架横梁	1	方管 40×20×2			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				焊接件	河北建筑工程学院		
					前机架		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	张亚东	12.05.30	标准化			阶段标记	重量 比例
审核	孙有亮					1:5	BJJ00-23-01
工艺		批准		共 18 张 第 6 张			

A2-前开沟器



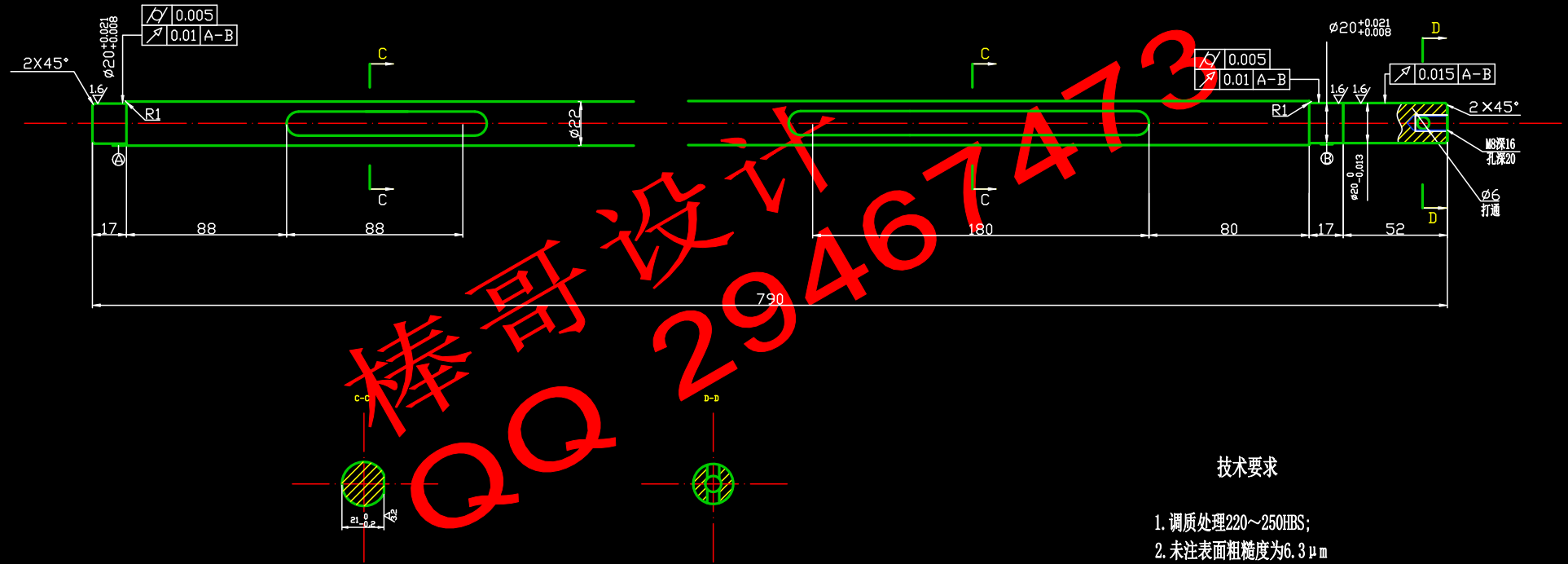
技术要求

- 1.犁尖淬火，硬度50-55HRC；
- 2.犁面光滑，粗糙度低，选厚度为3mm的铁板焊接而成。

5	无图	螺母	1	M12			
4	无图	连接管	1	Φ40×2×50			
3	无图	犁尖	1	45			
2	无图	支架	1	方管 20×8×1			
1	无图	连接板	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	张亚东	12.05.29	标准化				
审核	孙有亮						
工艺			批准				
				阶段	标记	重量	比例
							1:1.5
				共 18 张 第 7 张			

A2-前轴

其余 $\overset{6.3}{\nabla}$

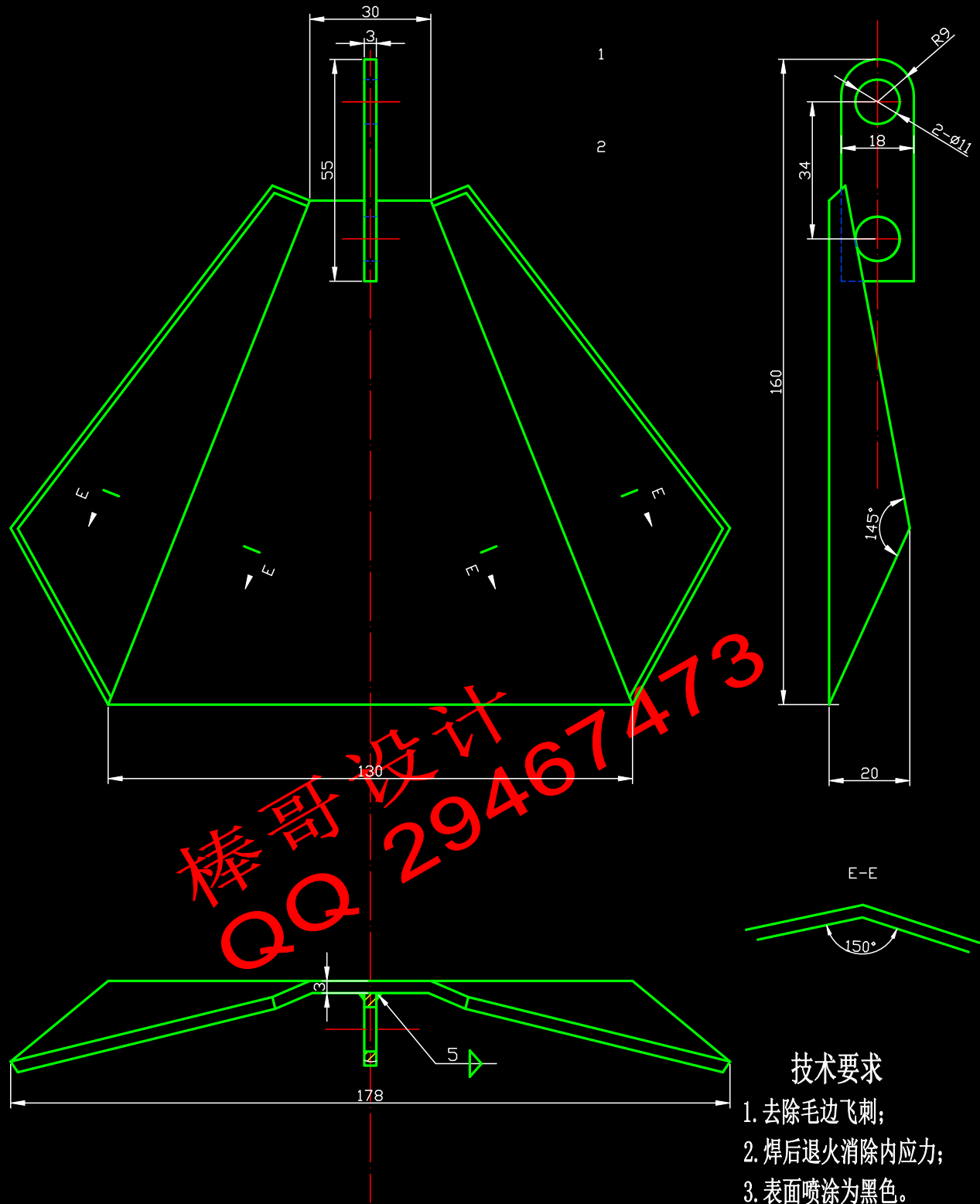


技术要求

1. 调质处理220~250HBS;
2. 未注表面粗糙度为 $6.3\mu\text{m}$

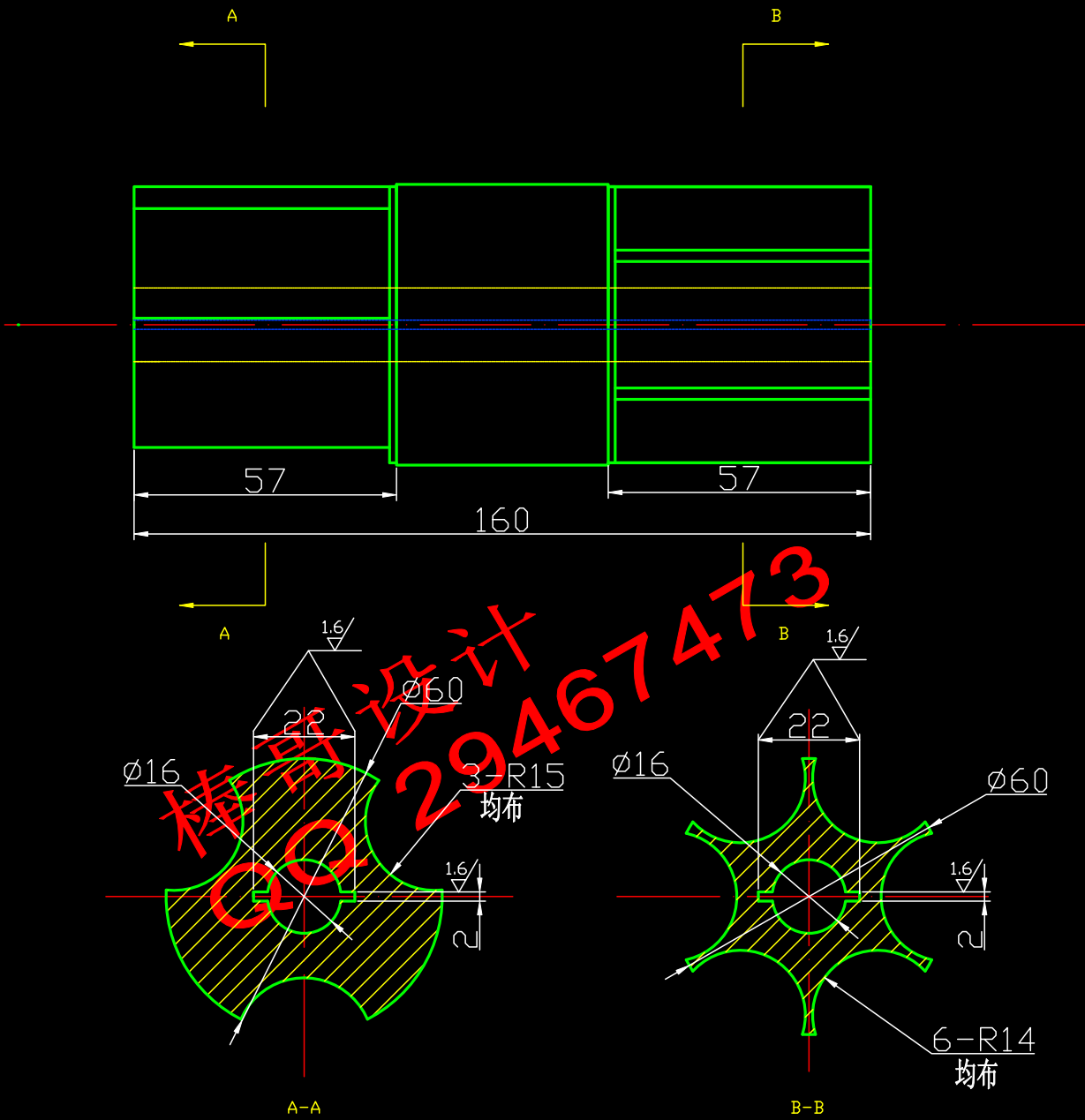
						45	河北建筑工程学院		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例
设计	张亚东	12.05.30		标准化					
审核	孙有亮					共 18 张	第 8 张	BZJ00-26	
工艺				批准					

A3-覆土器



2	无图	覆土板	1	Q235			
1	无图	连接件	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件	
设计	张亚东	12.05.31	标准化				
审核	孙有亮					河北建筑工程学院	
工艺			批准				
						覆土器	
						BZJ00-16	
						共 18 张 第 9 张	
						阶段标记 重量 比例	
						1:1	

A3-外槽轮 (肥)

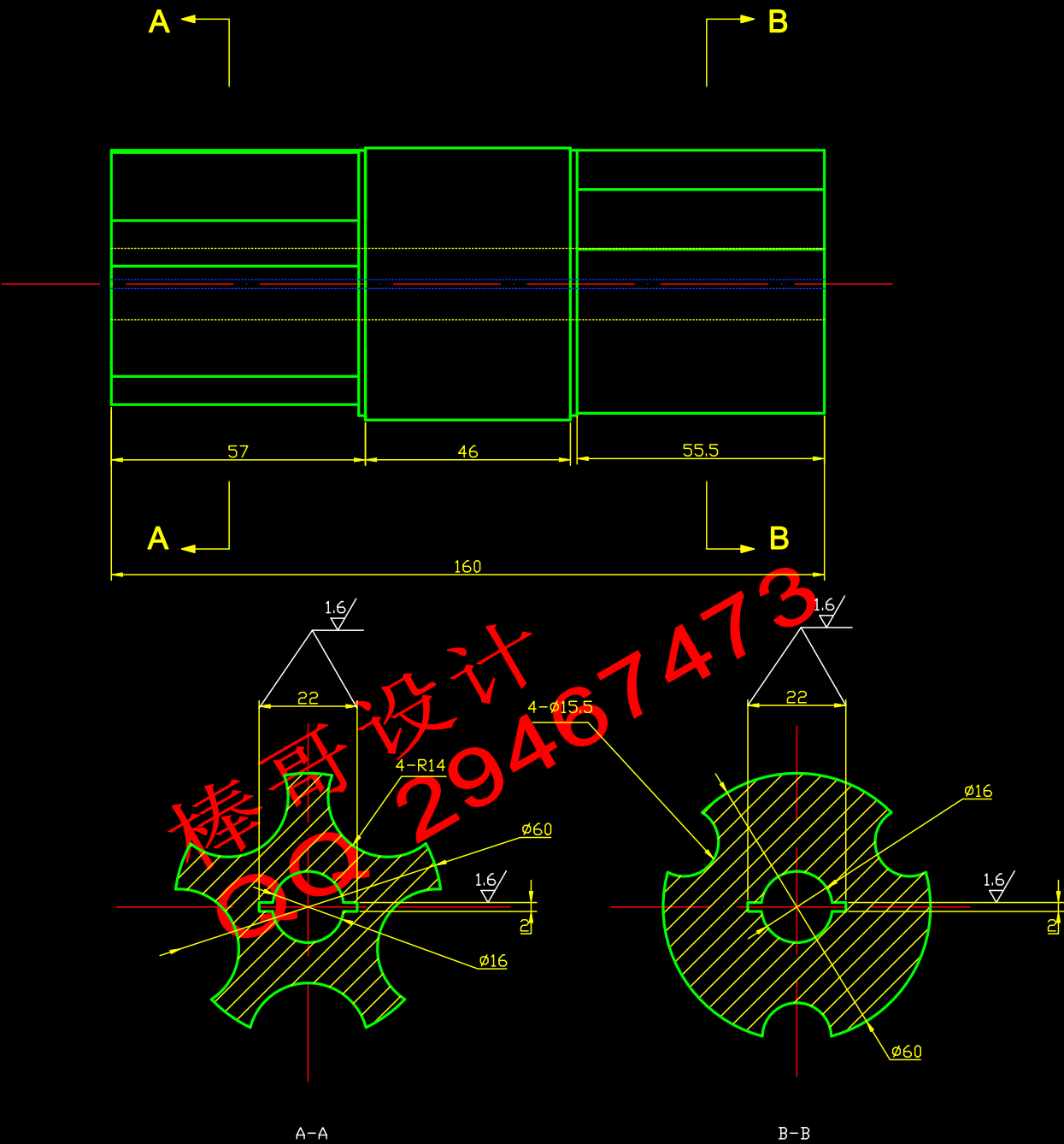


技术要求

- 1. 注塑成型；
- 2. 祛除边角毛刺。

						硬质聚氯乙烯			河北建筑工程学院	
									排肥轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例		
设计	张亚东	12.05.27	标准化					1:1		
审核	孙有亮									
工艺			批准			共 18 张	第 10 张		BZJ00-06	

A3-外槽轮（种）

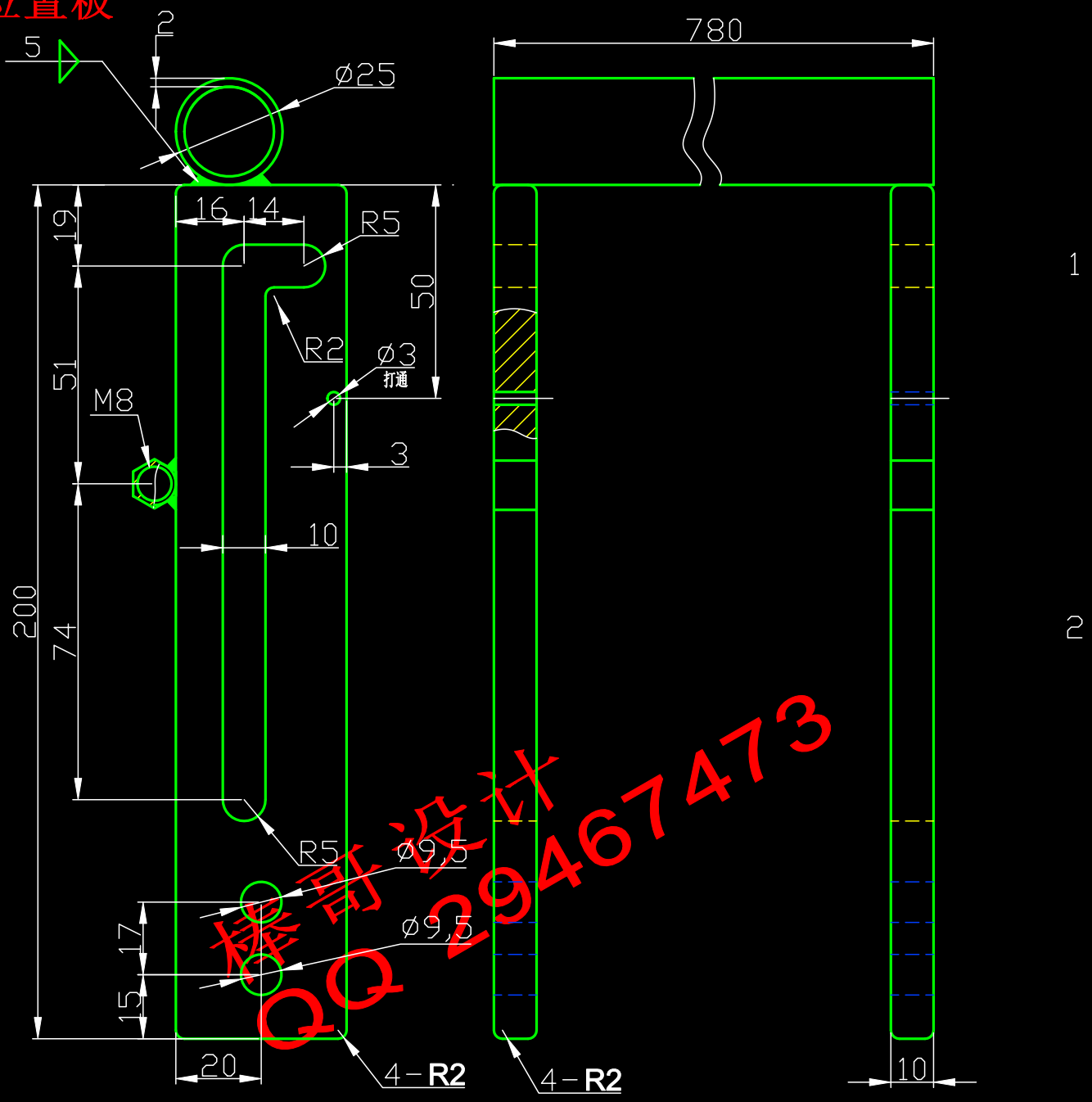


技术要求

- 1. 注塑成型；
- 2. 祛除边角毛刺。

						硬质聚氯乙烯			河北建筑工程学院	
									排种轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	BZJ00-32	
设计	张亚东	12.05.31	标准化					1:1		
审核	孙有亮									
工艺			批准			共 18 张	第 11 张			

A3-位置板



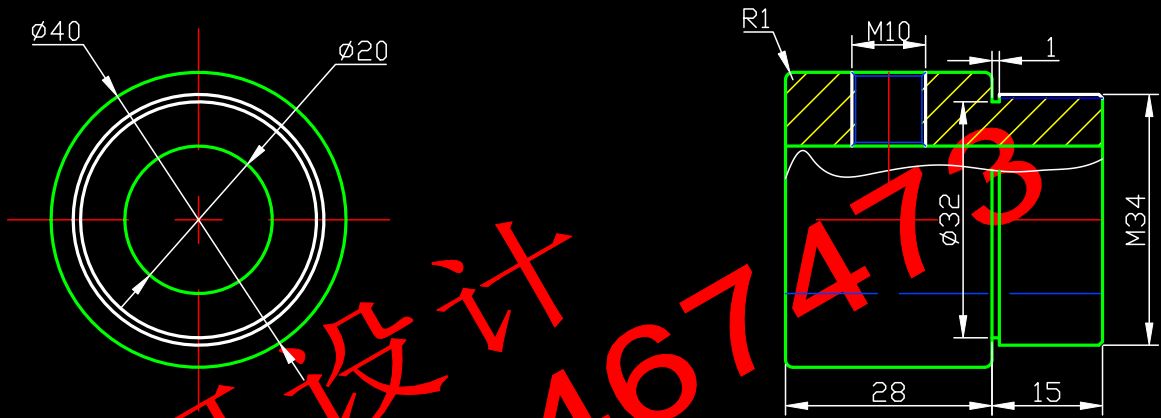
技术要求

- 1. 去除毛边飞刺;
- 2. 焊后退火消除内应力;
- 3. 表面喷漆为黑色。

2	无图	支架	1	Q235			
1	无图	连接件	1	圆管 $\varnothing 25 \times 2$			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235	
设计	张亚东	12.06.03	标准化				
审核	孙有亮					河北建筑工程学院	
工艺							
						位置板	
						BZJ00-02	
						共 18 张 第 12 张	

A4-后飞轮固定套

其余 $\sqrt{12.5}$

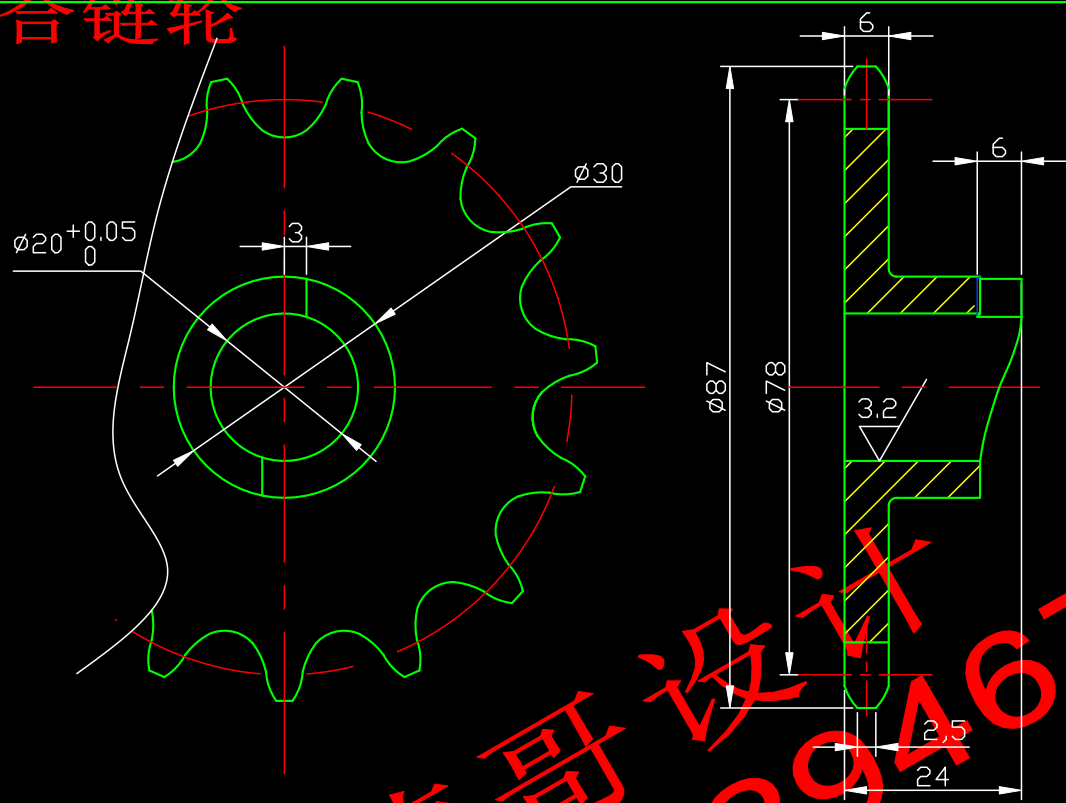


技术要求

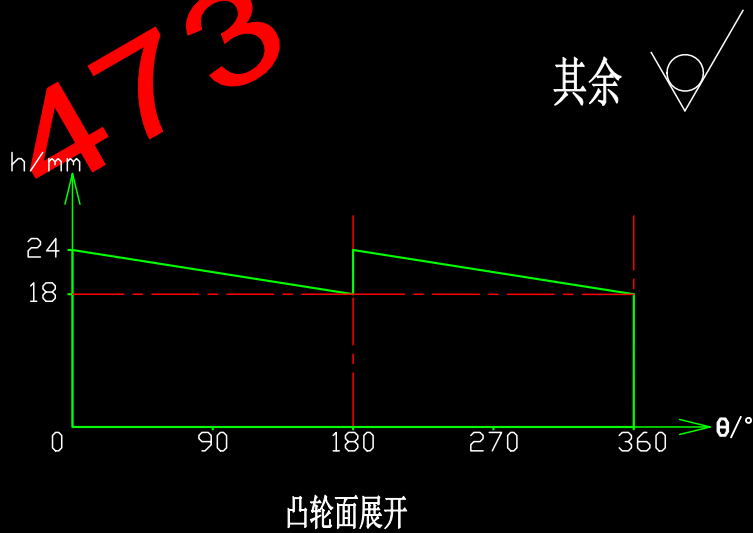
1. 去除毛边飞刺。

						45						河北建筑工程学院					
												后飞轮固定套					
标记	处数	分 区		更改文件号													
设 计	张亚东		12.06.08		标准化				阶 段 标 记			重 量		比 例		BZJ00-28	
													1:1				
审 核	孙有亮																
工 艺				批 准				共 18 张 第 13 张									

A4-离合链轮



项 目	符号	链轮
齿 数	z	17
配用链条的节距	p	12.7
分度圆弦齿高	ha	3.43
分度圆直径	d	78
齿顶圆直径	da	87
齿根圆直径	df	69.62
最大齿根距离	Lx	36.5
轴孔直径	dk	20

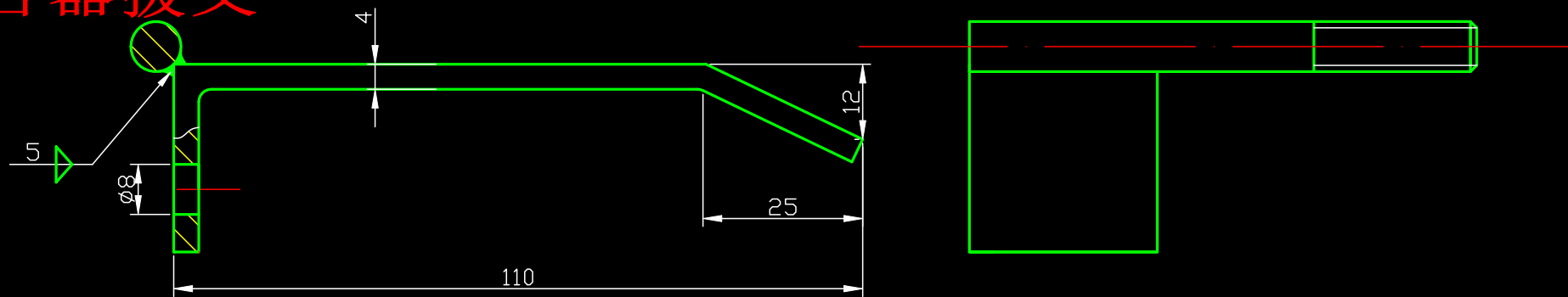


技术要求

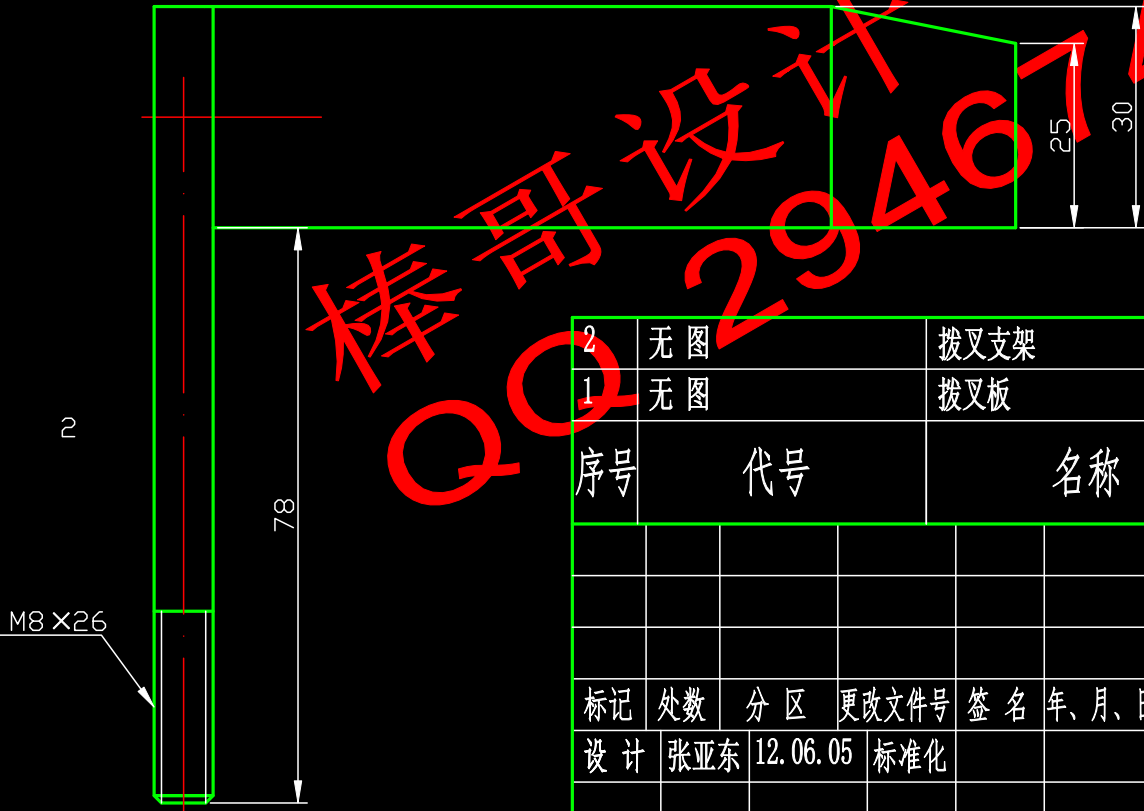
- 1. 调质处理 250HBS;
- 2. 凸轮表面光滑;
- 3. 齿部与凸轮表面高频淬火 50HRC.

						45				河北建筑工程学院	
										离合链轮	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日						
设 计	张亚东	12.06.03	标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	BZJ00-12	
									1:1		
审 核	孙有亮										
工 艺			批 准			共 18 张		第 14 张			

A4-离合器拨叉



1



2

M8 X26

技术要求

- 1. 去除毛边飞刺
- 2. 未注角焊缝尺寸为K=4-6mm

2	无图	拨叉支架	1	圆钢 $\phi 8$			
1	无图	拨叉板	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件	
设计	张亚东	12.06.05	标准化				
						阶段标记	重量
							比例
审核	孙有亮						1:1
工艺			批准			共 18 张	第 15 张

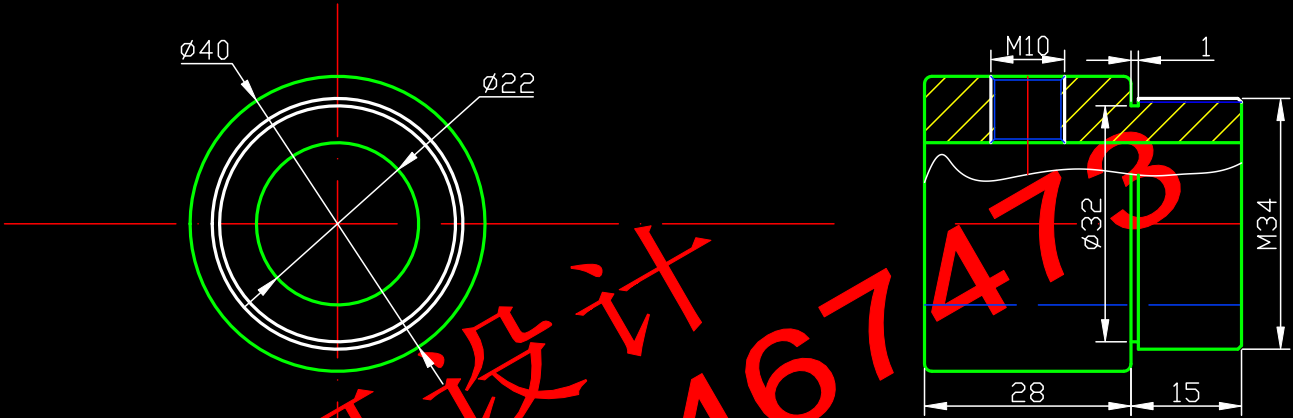
河北建筑工程学院

离合器拨叉

BZJ00-13

A4-前飞轮固定套

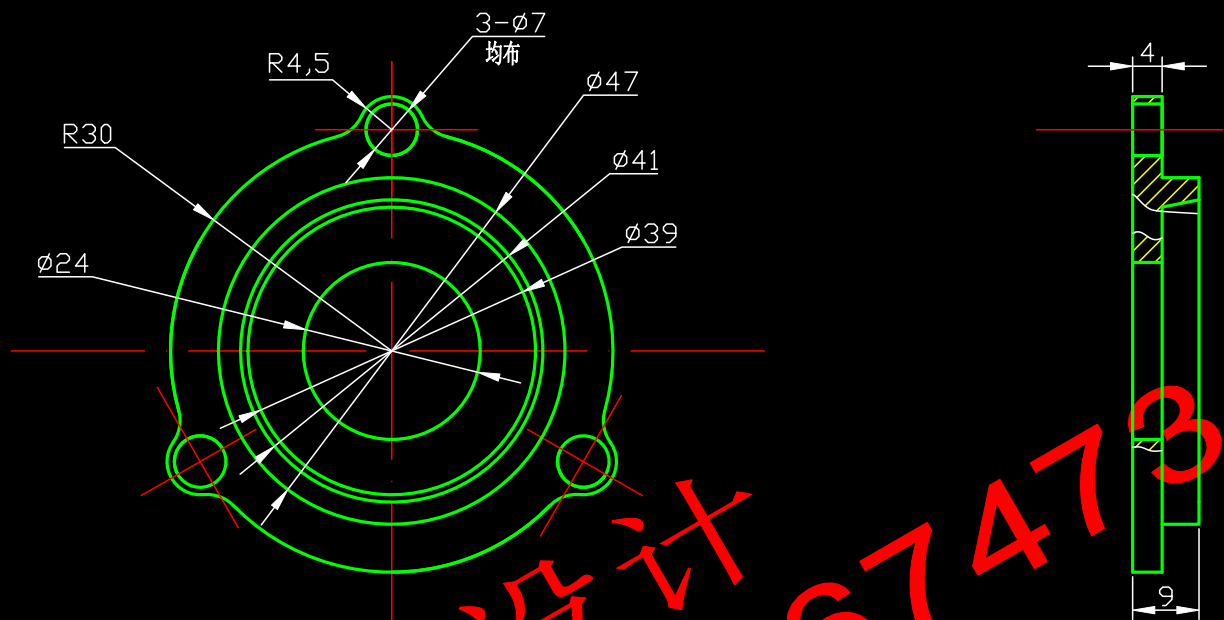
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
1. 去除毛边飞刺。

						45			河北建筑工程学院	
									前飞轮固定套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张亚东	12.06.04	标准化			阶段标记		重量	比例	BZJ00-27
									1:1	
审核	孙有亮									
工艺			批准			共 18 张		第 16 张		

A4-轴承盖

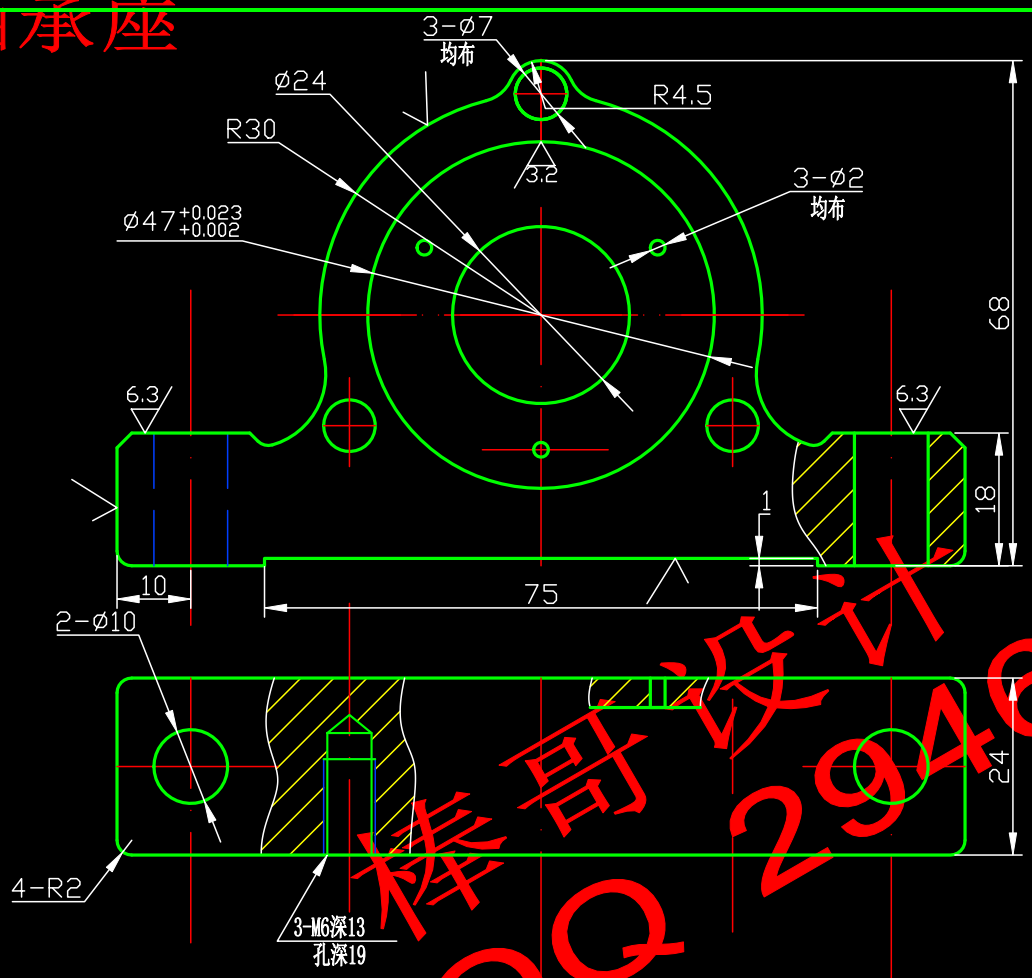


技术要求
1. 去除毛边飞刺。

棒哥设计
QQ 29467473

						Q235			河北建筑工程学院	
									轴承盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	BZJ00-25-01
设计	张亚东	12.06.05	标准化						1:1	
审核	孙有亮									
工艺			批准			共 18 张		第 17 张		

A4-轴承座



12.5
其余 ∇

技术要求

1. 去除毛边飞刺;
2. 铸件不得有砂眼、裂纹等铸造缺陷;
3. 未注圆角 R=5mm。

						HT200			河北建筑工程学院	
									轴承座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	BZJ00-25
设计	张亚东	12.06.06	标准化						1:1	
审核	孙有亮									
工艺			批准			共 18 张		第 18 张		