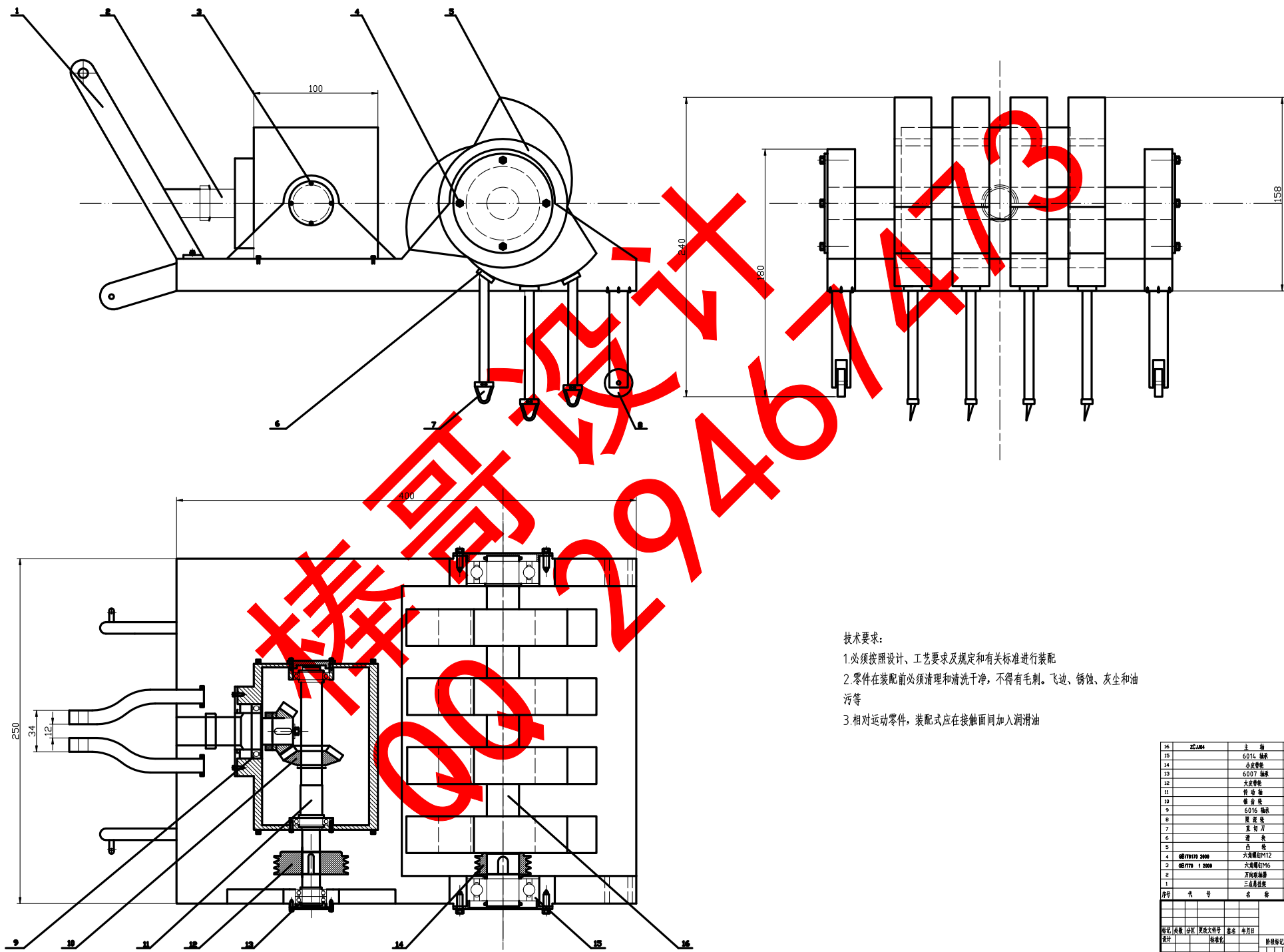


1-切根机总装配图-A0

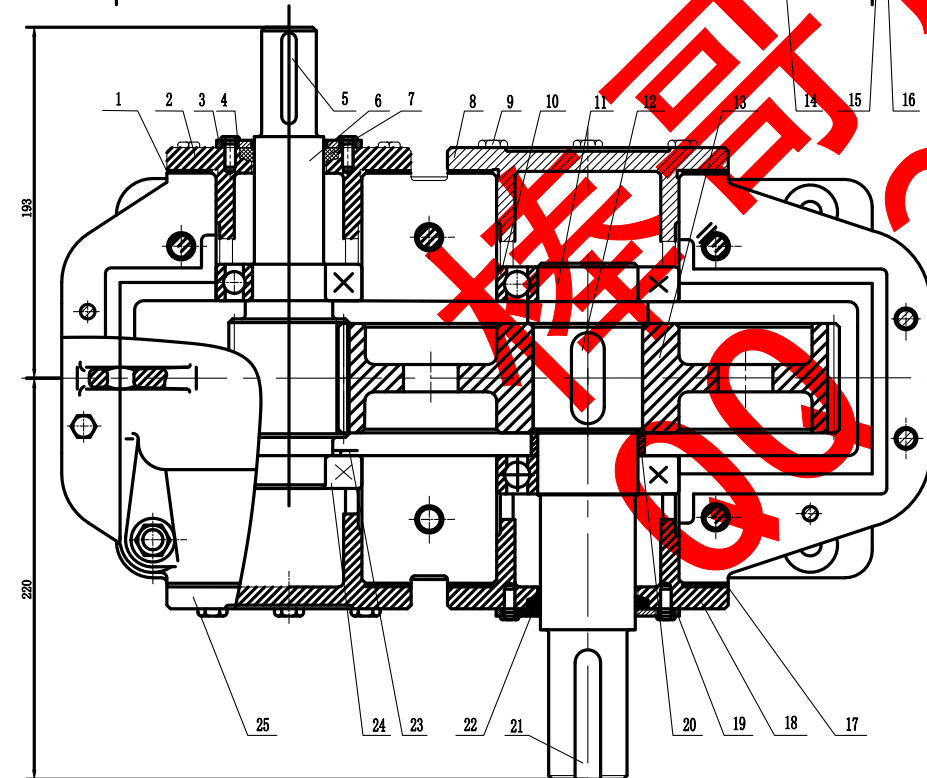
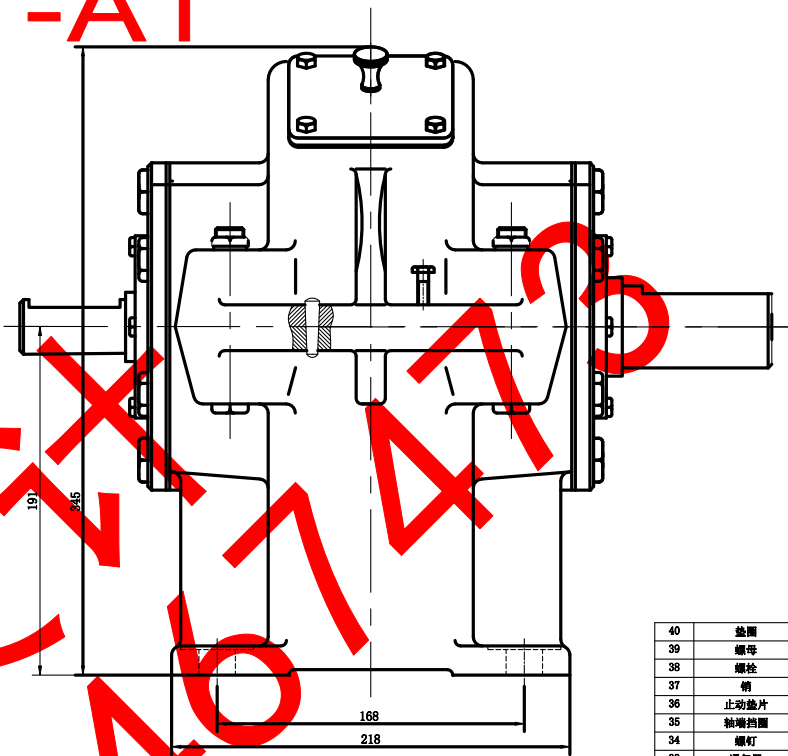
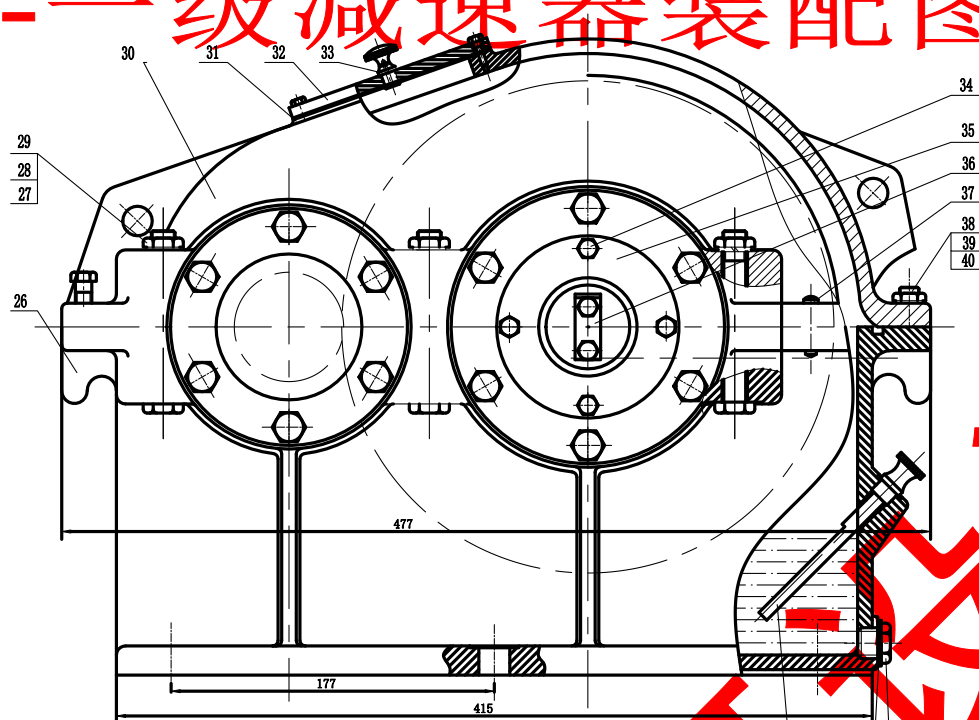


技术要求:

1. 必须按照设计、工艺要求及规定和有关标准进行装配
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺。飞边、锈蚀、灰尘和油污等
3. 相对运动零件, 装配式应在接触面间加入润滑油

16	ZCJ84	主 轴	1	45					
15		6014 轴承	1						
14		小皮带轮	1	HT200					
13		6007 轴承	2						
12		大皮带轮	1	HT200					
11		带 齿 轴	1	45					
10		带 齿 轴	2	HT200					
9		6016 轴承	1						
8		履 带 轮	2	HT200					
7		直 齿 刀	12	45					
6		增 块	12	20					
5		凸 轮	1	HT200					
4	GB/T12716-2000	六角螺栓 M12	8	Q235					
3	GB/T7731-1-2004	六角螺栓 M6	18	Q235					
2		万向联轴器	1	HT200					
1		三点悬挂架	1	45					
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 位	备 注	图 号	图 名	图 号
设计		审核							
制图		校对							
审核		批准							
工艺		检查							
			共 1 张	第 1 张	牧草切根机装配图				
					比例	1:3			

2-一级减速器装配图-A1



技术特性

功率: 4.5KW; 高速轴转速: 342.86r/min; 传动比: 4.44

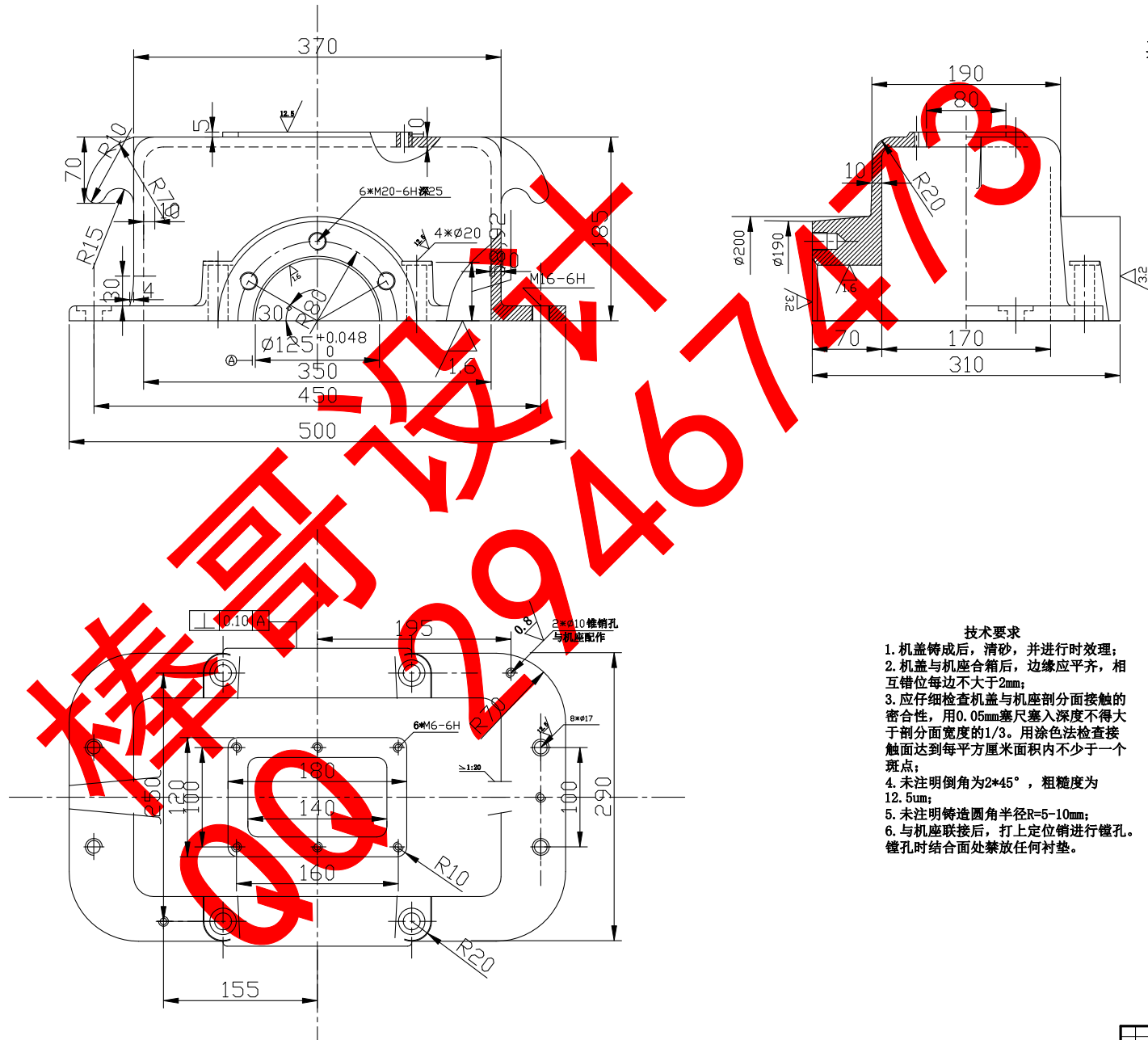
技术要求

1. 装配前,所有零件用煤油清洗。滚动轴承用汽油清洗。机体内不许有任何杂物存在。内壁上涂一层防锈油使的防锈处理。
2. 磨合阶段用轻柴油或汽油的1:10机油。铅丝不得大于最小侧隙的四倍。
3. 用涂油法检查活塞、活塞销磨损点不大于40%; 活塞销拉伤点不大于0.5%。必要时可用研磨或抛光后或磨削以便更换按规控制。
4. 应调整活塞与汽缸间隙: 94为0.05~0.1mm, 95为0.08~0.15mm
5. 检查进排气阀面、各接触面及密封处,均不许漏油,剖分面不允许以密封胶填或抹油, 不允许使用任何材料。
6. 机座内装10~50磅秤至额定高度;
7. 表面喷灰色油漆。

注: 本图是减速器设计的主要图纸, 也是绘制零件工作图及装配减速器时的主要依据
所以标注了件号、明细表、技术要求、技术特性及必要的尺寸等。

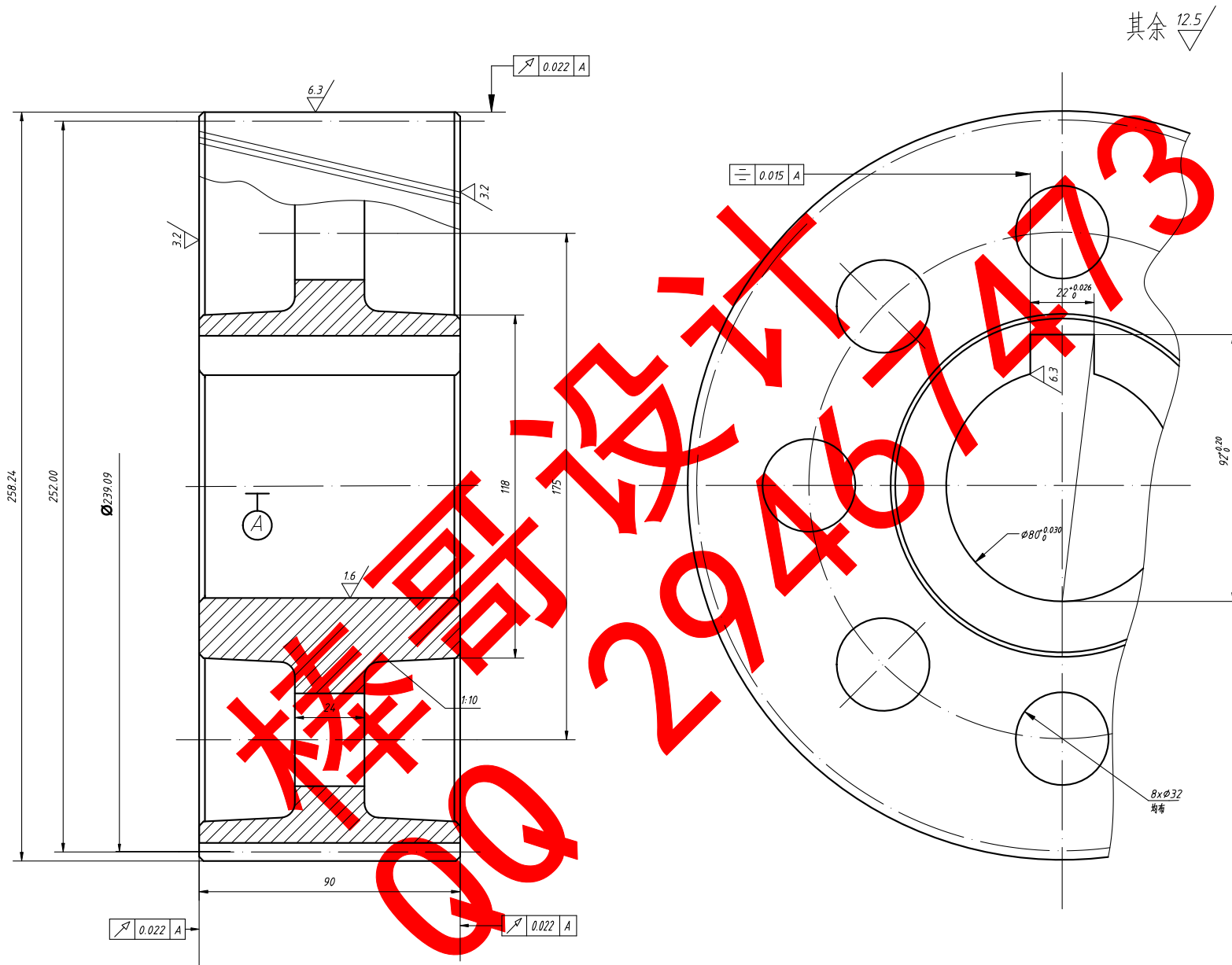
30	垫圈	2	65Mn		GB93-87 10
39	螺母	2	A3		GB6170-86 M10
38	螺栓	3	A3		GB5782-86 M10×35
37	销	2	A2		GB1117-86 B6×30
36	止动垫片	1	35		
35	轴端挡圈	1	A3		
34	螺钉	2	A3		GB5782-86 M5×20
33	通气器	1	A3		
32	窥视孔盖	1	A2		
31	垫片	1	石棉橡胶纸		
30	机座	1	HT200		
29	垫圈	6	65Mn		GB93-87 12
28	螺母	6	A3		GB6170-86 M12
27	螺栓	6	A3		GB5782-86 M12×100
26	机座	1	HT200		
25	轴承端盖	1	HT150		
24	轴承	2			7208E
23	挡油环	2	A0		
22	毡封油圈	1	半粗羊毛毡		
21	键	1	A6		16×70 GB1096-79
20	定距环	1	A3		
19	密封圈	1	A3		
18	轴承端盖	1	HT150		
17	调整垫圈	2组	08F		
16	螺塞	1	A3		
15	垫片	1	石棉橡胶板		
14	油杯尺	1			组合件
13	大齿轮	1	40		m=3 z=90
12	键	1	A6		16×50 GB1096-79
11	轴	1	45		
10	轴承	2			7211E
9	螺钉	24	A3		GB5782-86 M5×16
8	轴承端盖	1	HT200		
7	毡封油圈	1	半粗羊毛毡		
6	齿轮轴	1	45		m=3 z=20
5	键	1	A6		8×50 GB1096-79
4	螺钉	12	A3		GB5782-86 M6
3	密封盘	1	A3		
2	轴承端盖	1	HT200		
1	调整垫圈	2组	08F		
序号	名称	数量	材料		备注
标记	数量	分位	更改文件号	签名	年、月、日
设计 (签名)		(年、月、日)	审核 (签名)		(年、月、日)
制图				计算 (签名)	重量
审查					比例
工艺		批准			1:1

3-箱盖-A0



设计	审核	工艺	制图	校对	日期	1/15	共15页
设计	审核	工艺	制图	校对	日期	1/15	共15页

4-低速大齿轮-A2



其余 $\sqrt{12.5}$

法向模数	m_n	2.5
齿数	Z	98
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_{an}^*	1
螺旋角	β	13.54
全齿高	h	6.24
径向变位系数	x	0
齿厚	$3.927_{-0.192}^{+0.064}$	
精度等级	7HKGB10095-88	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	175 ± 0.315
	图号	
配对齿轮	齿数	35
公差组	检验项目代号	公差或极限偏差值
I	F_p	0.090
II	$\pm f_{pt}$	0.016
III	f_r	0.013
IV	F_β	0.016

技术要求

1. 正火处理，硬度为180-220HBS；
2. 未注圆角R1；
3. 未注倒角C1.5
4. 消除毛刺。

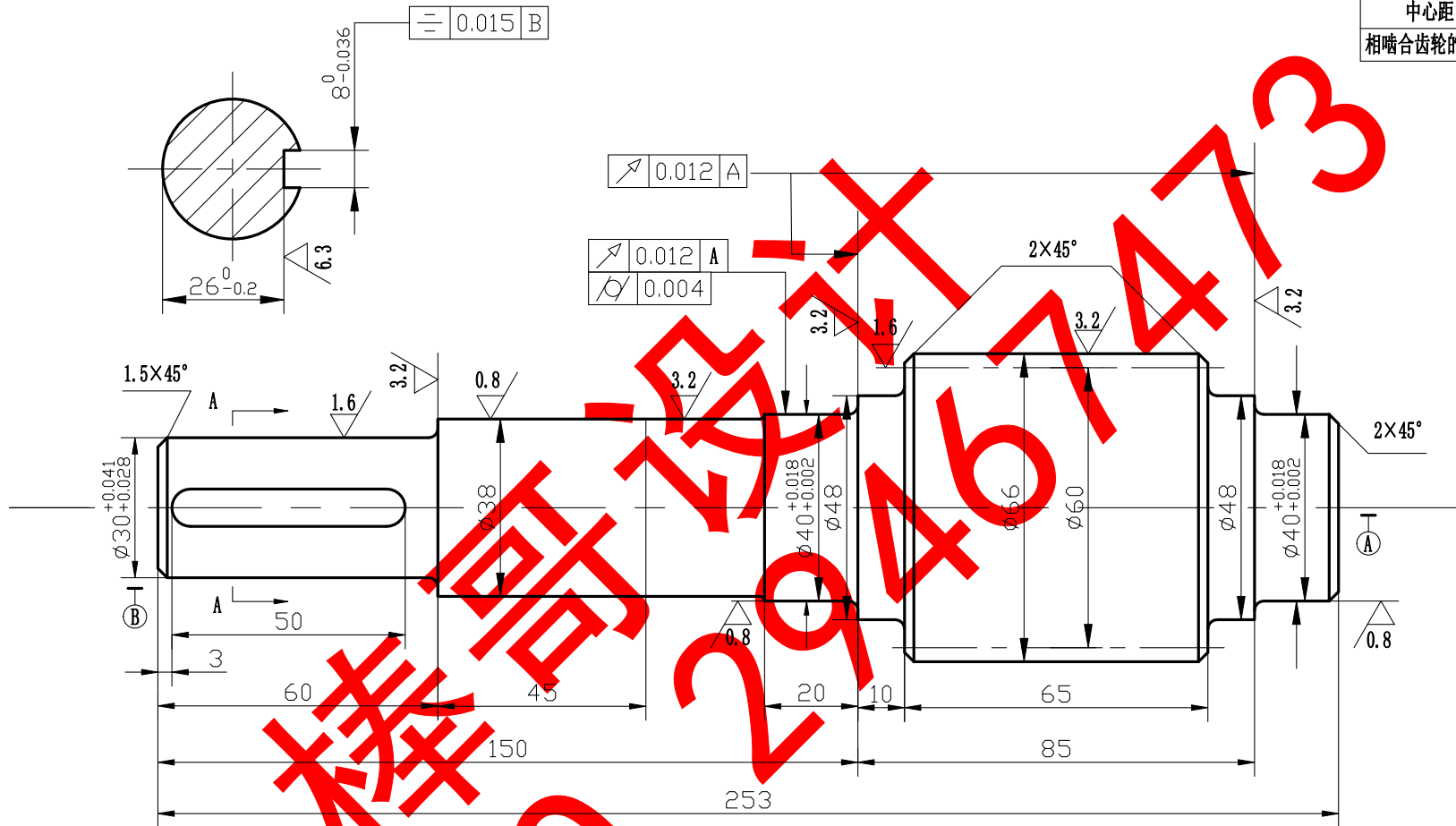
低速级大齿轮

设计		比例	1:1	
制图		件数	1	
审核		材料	45	成绩

5-齿轮轴[1]-A3

其余 $\sqrt{12.5}$

模数	m	3
齿数	Z1	20
齿形角	α	20°
全齿高	h	6.75
中心距	a	165
相啮合齿轮的齿数	Z2	90



技术要求

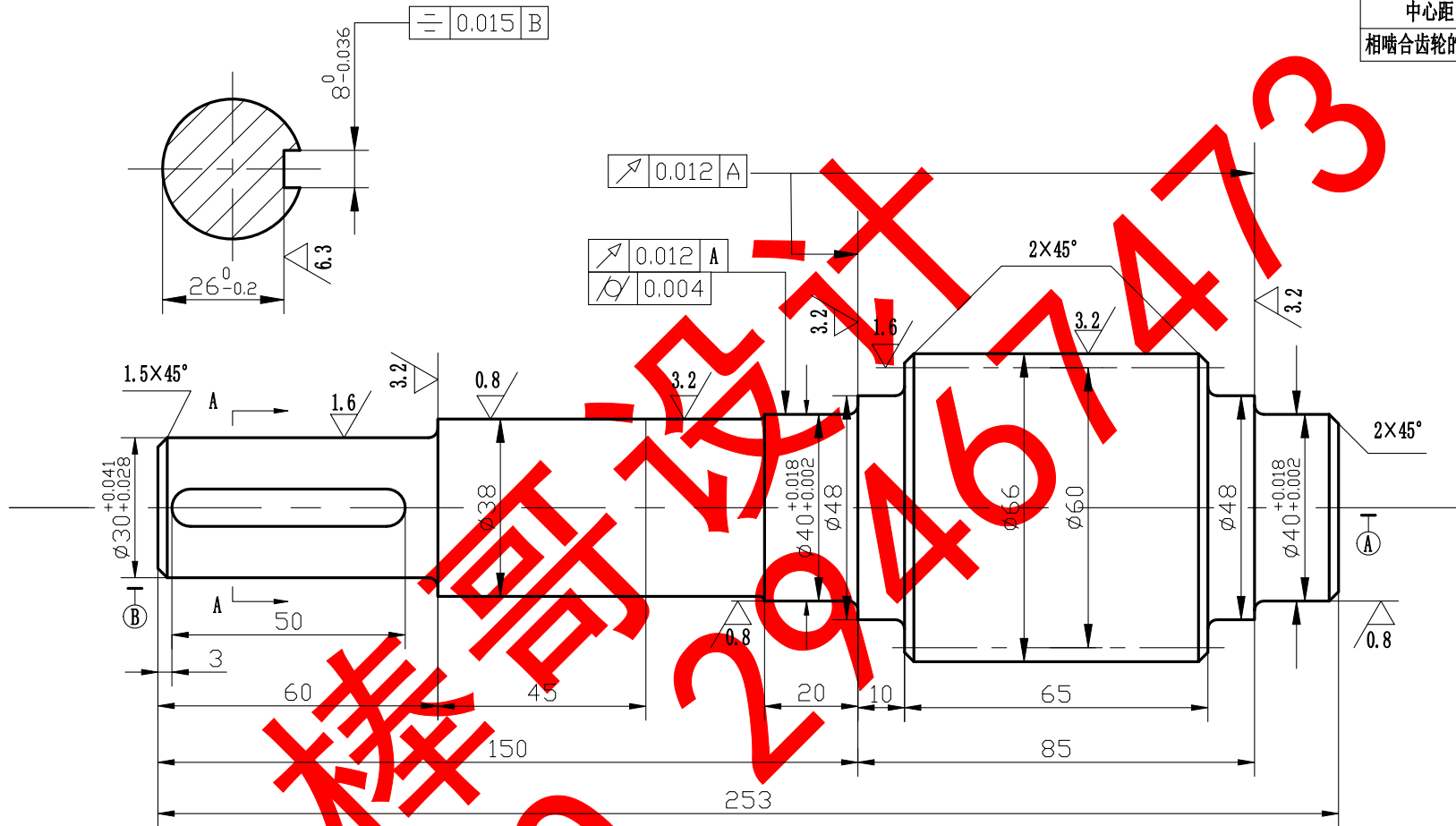
1. 调质处理 HB=217—255 HBS
2. 圆角半径为2 mm
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12

						45调质					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记 重量 比例			齿轮轴图		
设计	(签名)	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)						
制图											
审核											
工艺			批准								

6-齿轮轴[2]-A3

其余 $\sqrt{12.5}$

模数	m	3
齿数	Z1	20
齿形角	α	20°
全齿高	h	6.75
中心距	a	165
相啮合齿轮的齿数	Z2	90

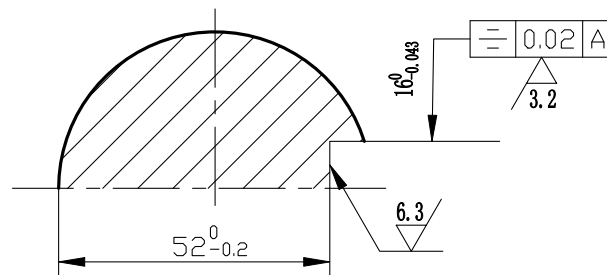
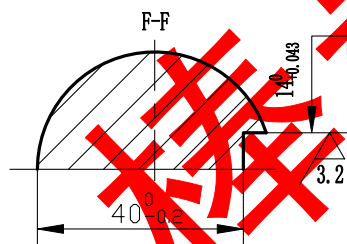
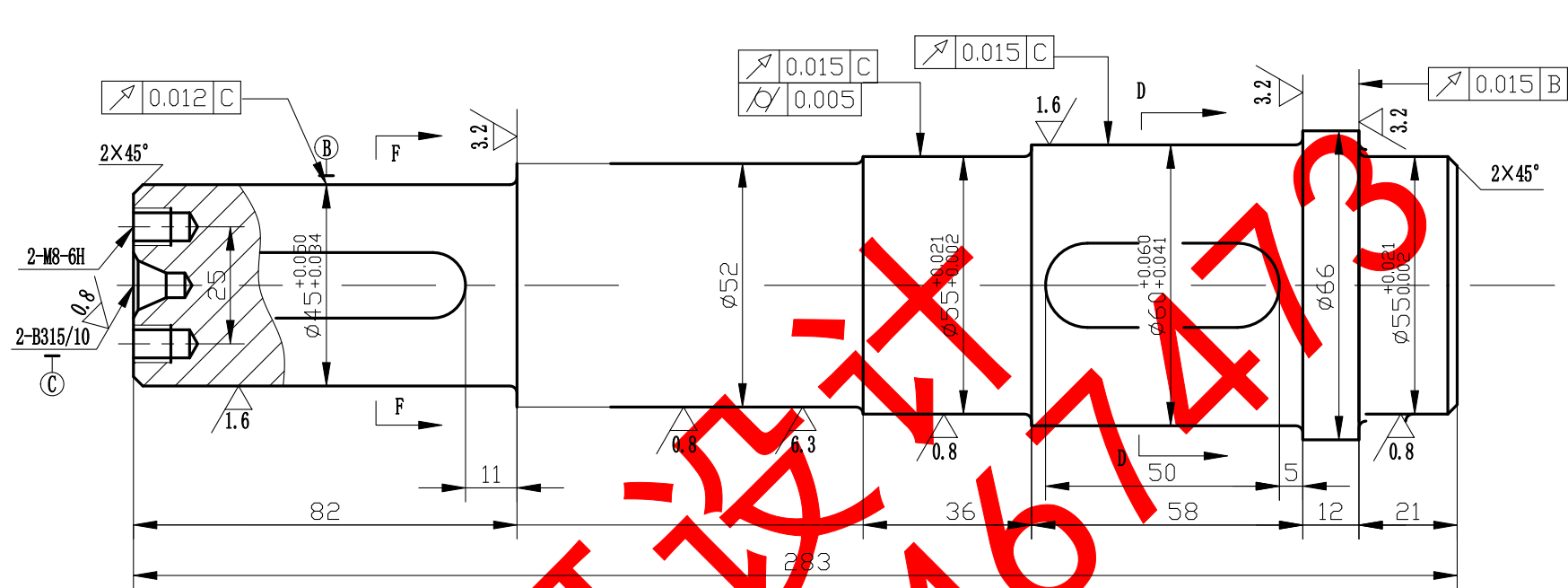


技术要求

1. 调质处理 HB=217—255 HBS
2. 圆角半径为2 mm
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12

						45调质			齿轮轴图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	(签名)	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记	重量	比例	
制图								1:1	
审核									
工艺			批准						

7-轴[1]-A3



技术要求

1. 调质处理 HB=217—255HBS
2. 圆角半径 1.5mm
3. 未注尺寸偏差处精度为IT12

						45调质				轴				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日									
设计	(签名)	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例					
制图														
审核									1:1					
工艺			批准											