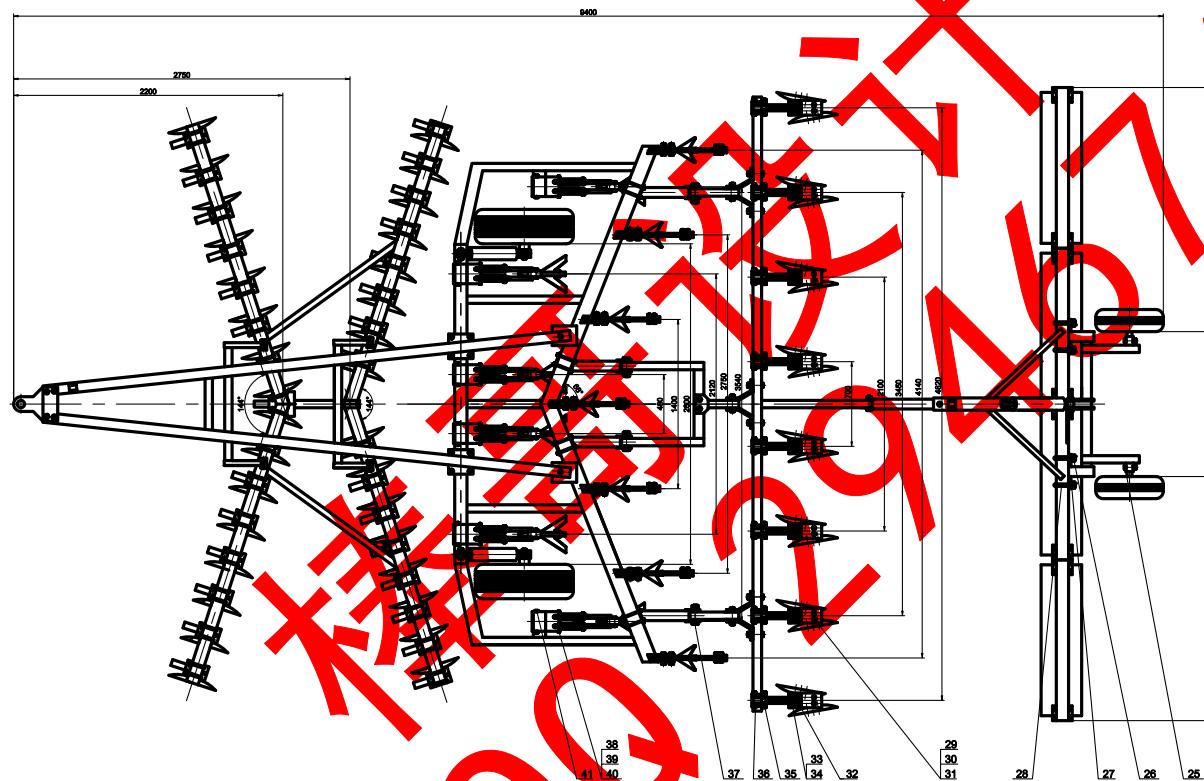
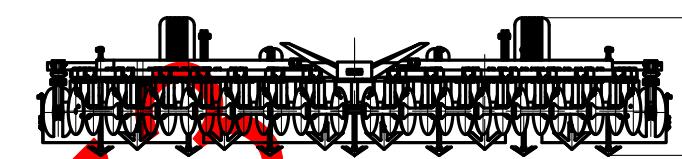
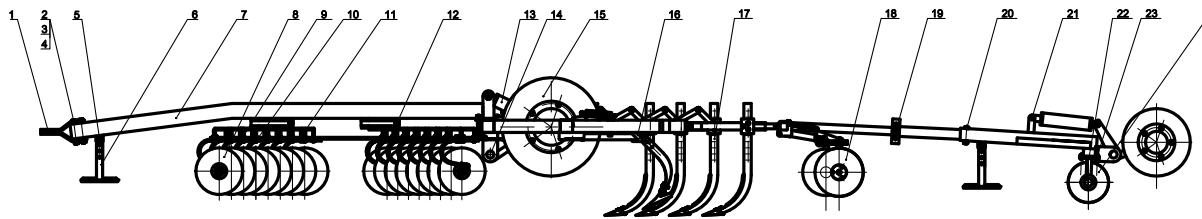


总装图



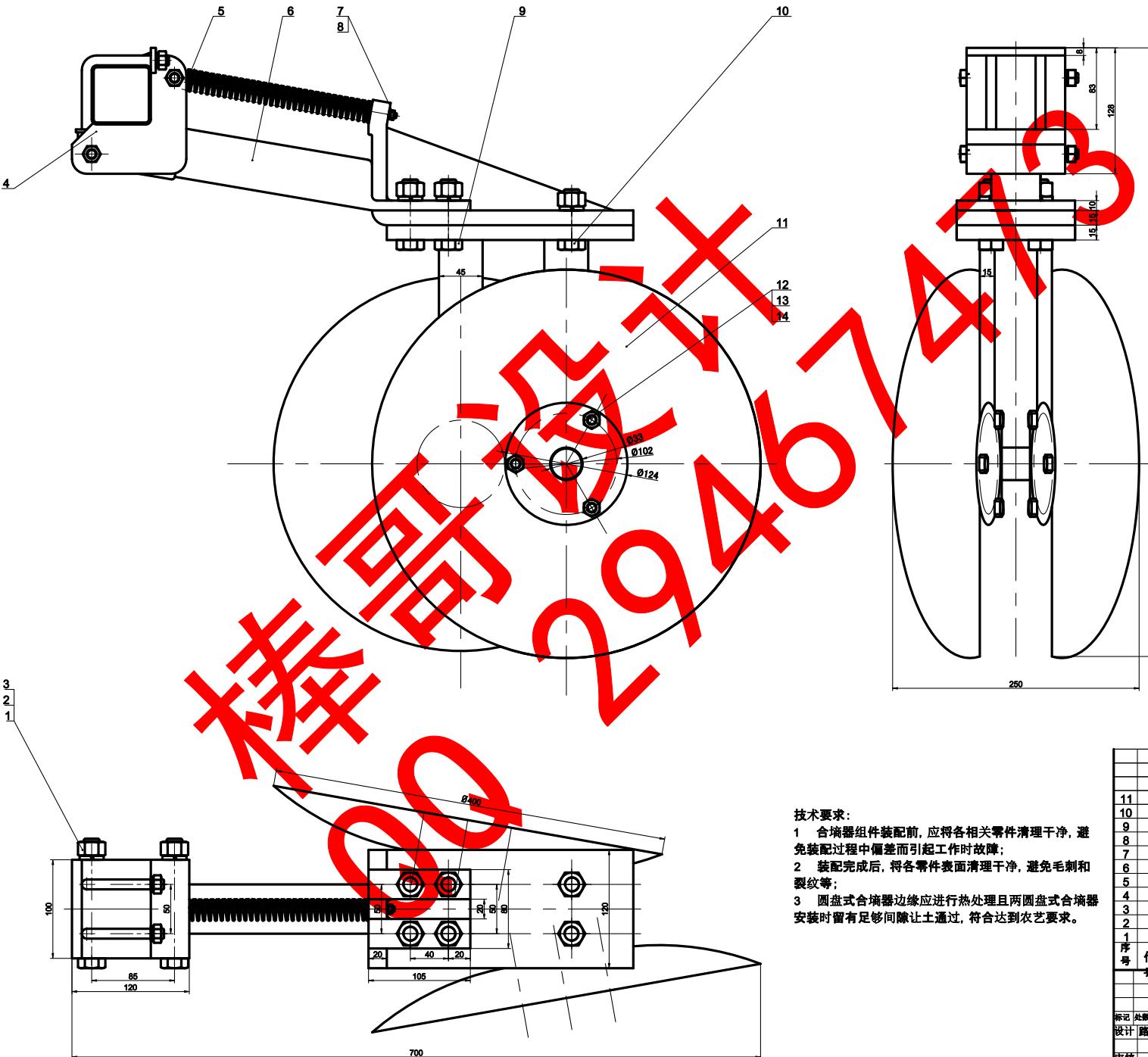
技术要求:

- 1 进入装配的零件及部件, 均必须具有相关检验部门的合格证书方能进行装配;
- 2 零件装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
- 3 螺栓、螺母和垫片安装时, 严禁敲击或使用不恰当的扳具、扳手, 紧固后相关接触面不得损伤;
- 4 装配液压系统元件时, 允许使用密封填料或密封胶, 但应防止其进入液压系统;
- 5 各紧固件连接必须牢固, 严禁有松动现象;
- 6 所有需要进行涂装的钢铁零件表面在涂油漆前, 必须将铁锈、氧化皮、油脂、灰尘等污物除去;
- 7 整机工作时运转应符合农机要求。

序号	名称	材料	备注
28	U型卡子	4 65M4H	B20
27	弹簧垫片	8 65M4H	GB/T 91 8.8
26	六角螺母 M30	8	C225
25	六角螺栓 M20-L-100	4	C225
24	锁止垫圈	1	C225
23	六角螺栓 M20-L-40	256	C225
22	双头螺栓	46	GB/T 91 8.8
21	六角螺母 M20-L-75	3	C225
20	六角螺栓 M20-L-125	1	C225
19	六角螺栓 M20-L-100	1	C225
18	合页轴组件	8	
17	紧固螺栓	7	
16	紧固螺母	6	
15	紧固螺栓	4	
14	圆柱销 M8-L-100	3	GB/T 117 8.8
13	液压缸	3	
12	六角螺栓 M20-L-45	6	C225
11	U型卡子	64	216
10	六角螺栓 M10 L-100	306	C225
9	紧固螺栓	306	65M4H
8	紧固螺母	1	
7	止推螺母	1	
6	支撑螺栓	1	
5	六角螺栓 M20-L-40	2	C225
4	弹簧垫片	68	65M4H
3	六角螺栓 M20-L-100	4	C225
2	六角螺母 M20	68	C225
1	连接板	1	
38	12F 4200 003	20	B10 可
35	六角螺栓 M10-L-100	16	C225
34	弹簧垫片	16	GB/T 91 8.8
33	六角螺母 M8	16	C225
32	六角螺栓 M10-L-110	65	C225
31	弹簧垫片	100	GB/T 91 8.8
30	六角螺栓 M10-L-80	16	C225
29	六角螺栓 M10	192	C225

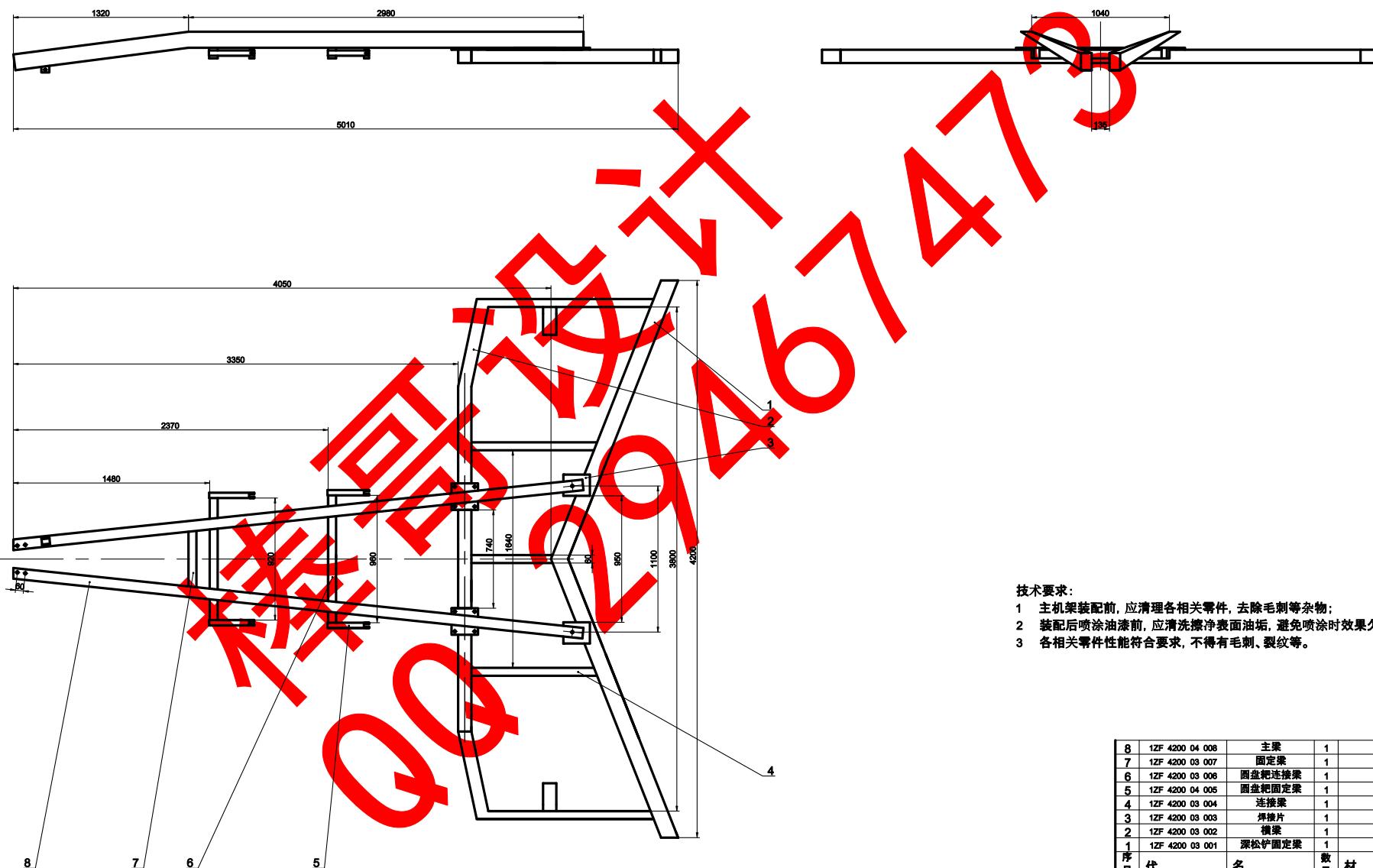
序号	名称	材料	备注	设计		制造		备注
				设计者	审核者	制造者	检验者	
38	12F 4200 003	20	B10 可	设计	审核	制造	检验	00版设计(2版)
35	六角螺栓 M10-L-100	16	C225					复式少耕整地机
34	弹簧垫片	16	GB/T 91 8.8					
33	六角螺母 M8	16	C225					
32	六角螺栓 M10-L-110	65	C225					
31	弹簧垫片	100	GB/T 91 8.8					
30	六角螺栓 M10-L-80	16	C225					
29	六角螺栓 M10	192	C225					

合墒器部件



序号	代号	名称	数量	材料	备注
1					09级设计(2)班
2					合墒组件
3					1:2 12F 156 10
4					共张 第张

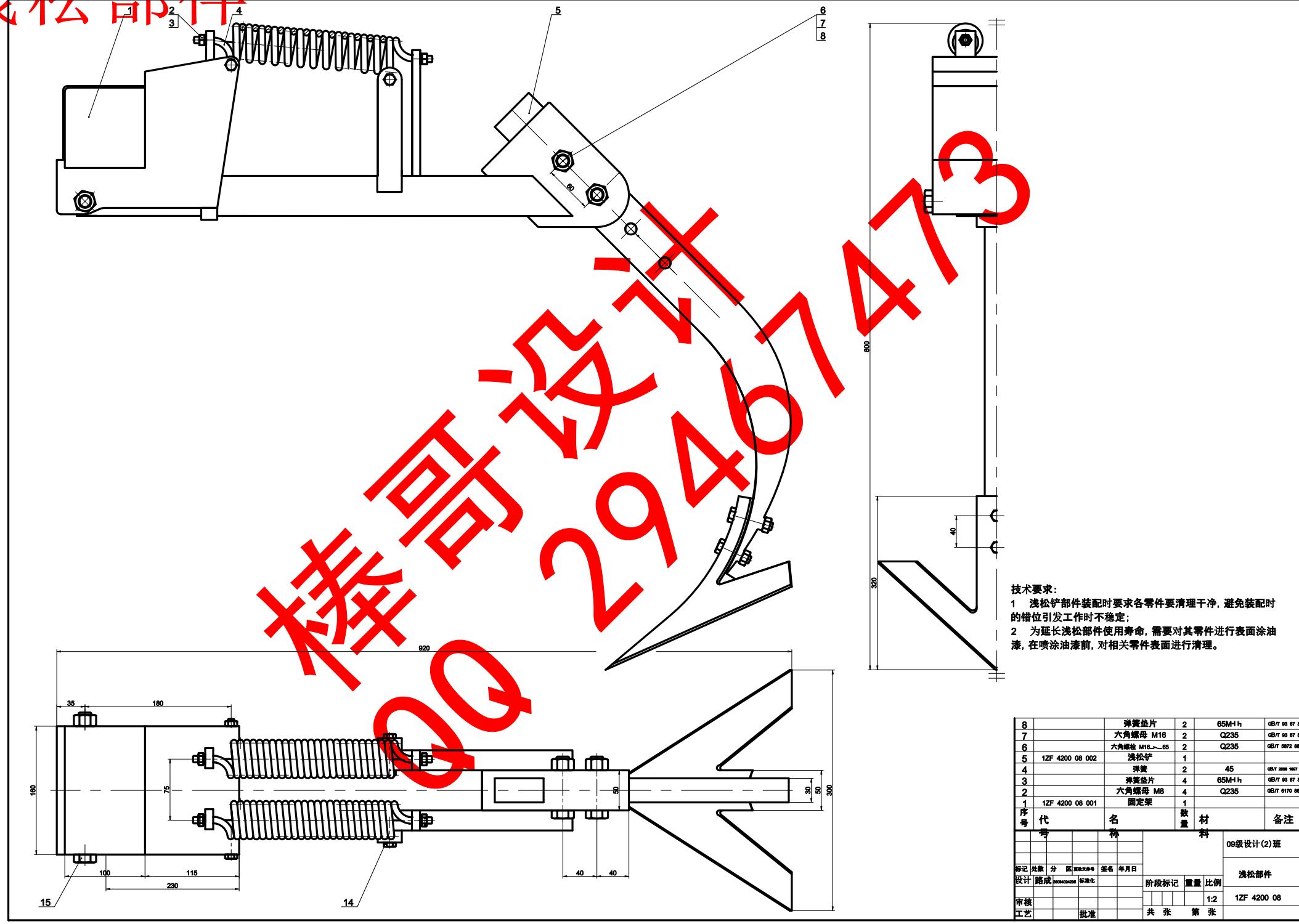
机架



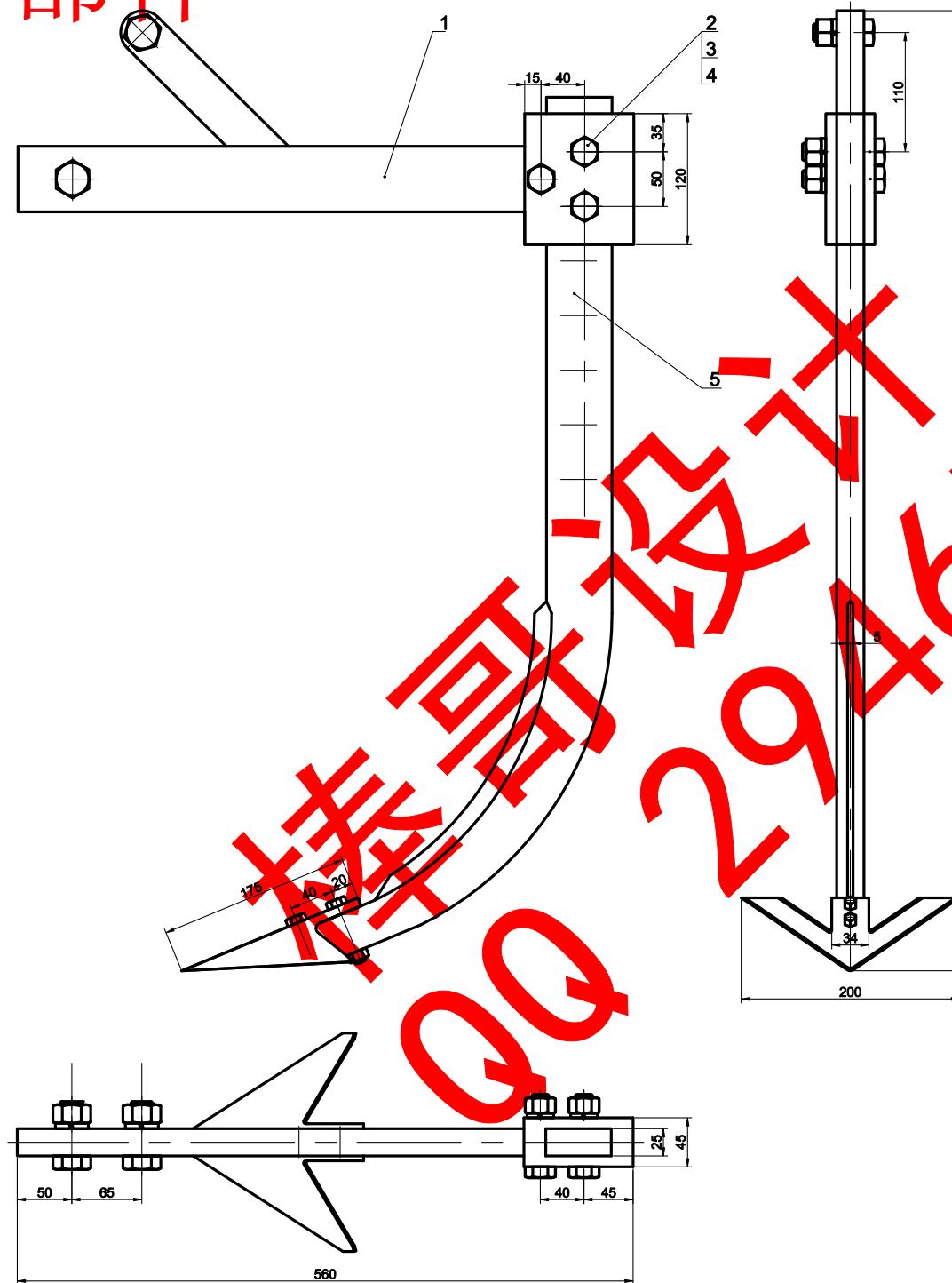
技术要求：

- 1 主机架装配前, 应清理各相关零件, 去除毛刺等杂物;
 - 2 装配后喷涂油漆前, 应清洗擦净表面油垢, 避免喷涂时效果欠佳;
 - 3 各相关零件性能符合要求, 不得有毛刺、裂纹等。

浅松部件



深松部件

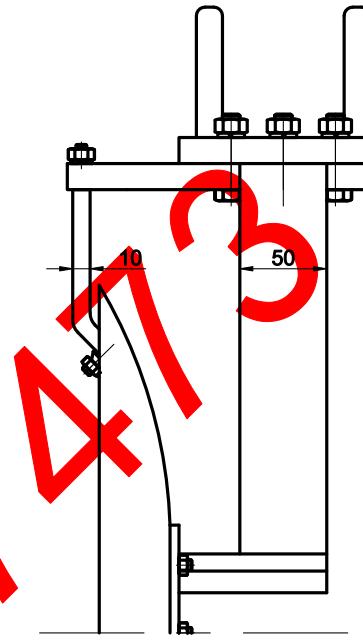
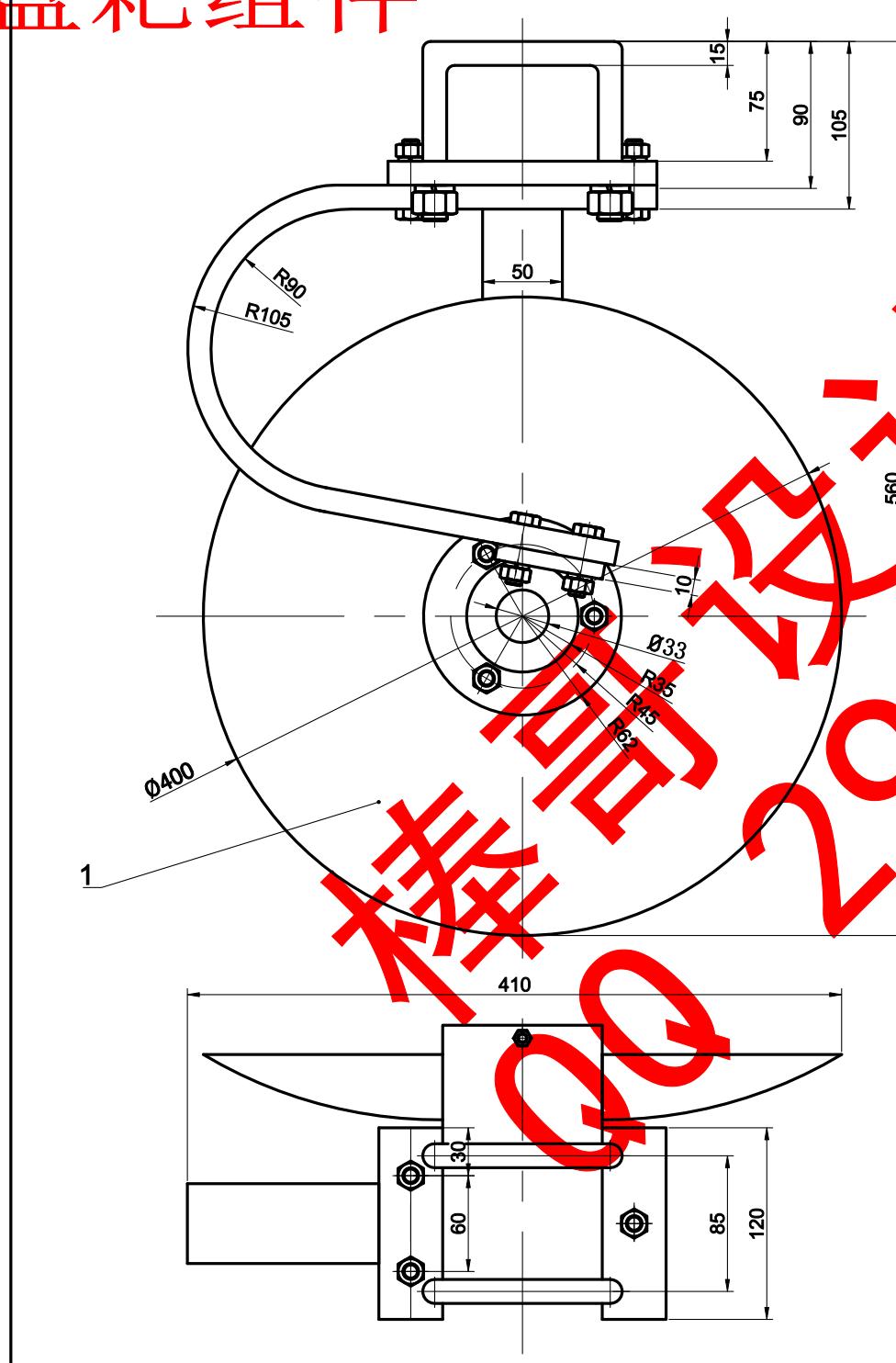


技术要求:

- 1 深松铲的刃边及尖端, 应进行热处理, 硬度为HRC42~53;
- 2 深松铲表面与铲柄的表面应光洁, 不得有毛刺、裂纹和分层;
- 3 深松铲刃口加工后, 刃厚不得大于0.5mm。

序号	代号	名称	数量	材料		备注
				号	称	
5	1ZF 4200 09 002	深松铲	1			
4		弹簧垫片	3	65Mn	GB/T 93 87.6	
3		六角螺母 M16	3	Q235	GB/T 6170 88	
2		六角螺栓 M16×1.5-65	3	Q235	GB/T 5872 88	
1	1ZF 4200 09 001	固定架	1			
标记		处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	路成	20094024205	标准化			
审核						
工艺			批准			
						09级设计(2)班
						深松铲部件
						1:3
						1ZF 4200 09
				共	张	第

圆 盘 耙 组 件



毛封油圈						1	半粗羊毛毡	
序号	代号					名称	数量	材料
10						键14-70	1	Q275
9						直齿圆锥齿轮	1	45
8	ZZR 156 10	68 006				齿轮轴	1	40Cr
7	ZZR 156 10	68 005				轴承端盖螺钉	4	Q235
6						轴承端盖	1	HT200
5	ZZR 156 10	68 004				圆锥滚子轴承30208	2	
4						挡油板	1	45
3	ZZR 156 10	68 003				套筒	1	45
2	ZZR 156 10	68 002				机座	1	HT200
1	ZZR 156 10	68 001						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			09级设计(2)班
设计	路成	20094024205	标准化			阶段标记	重量	减速器
审核								ZZR 4200 00
工艺			批准			共张	第张	