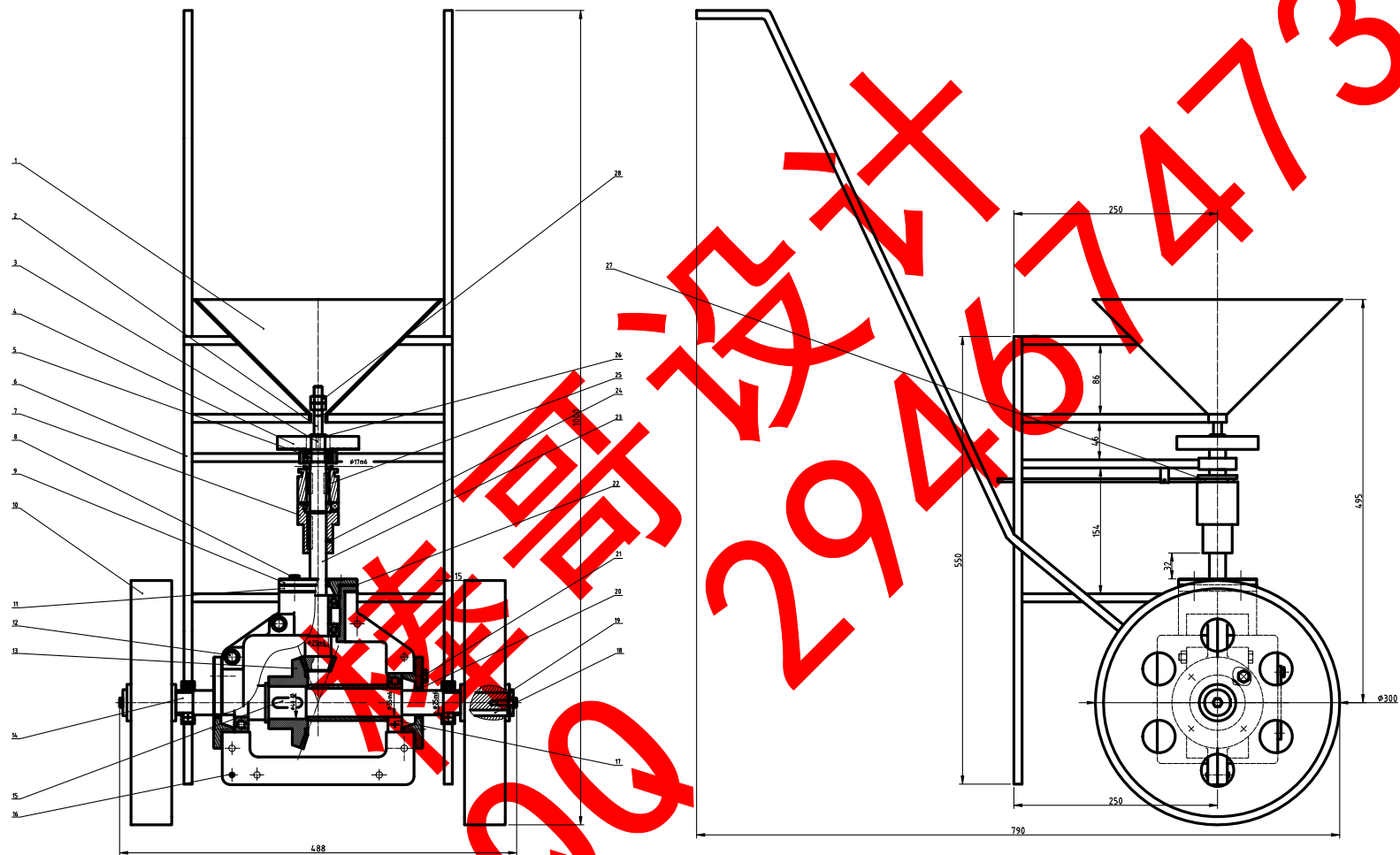


1-装配图 A0

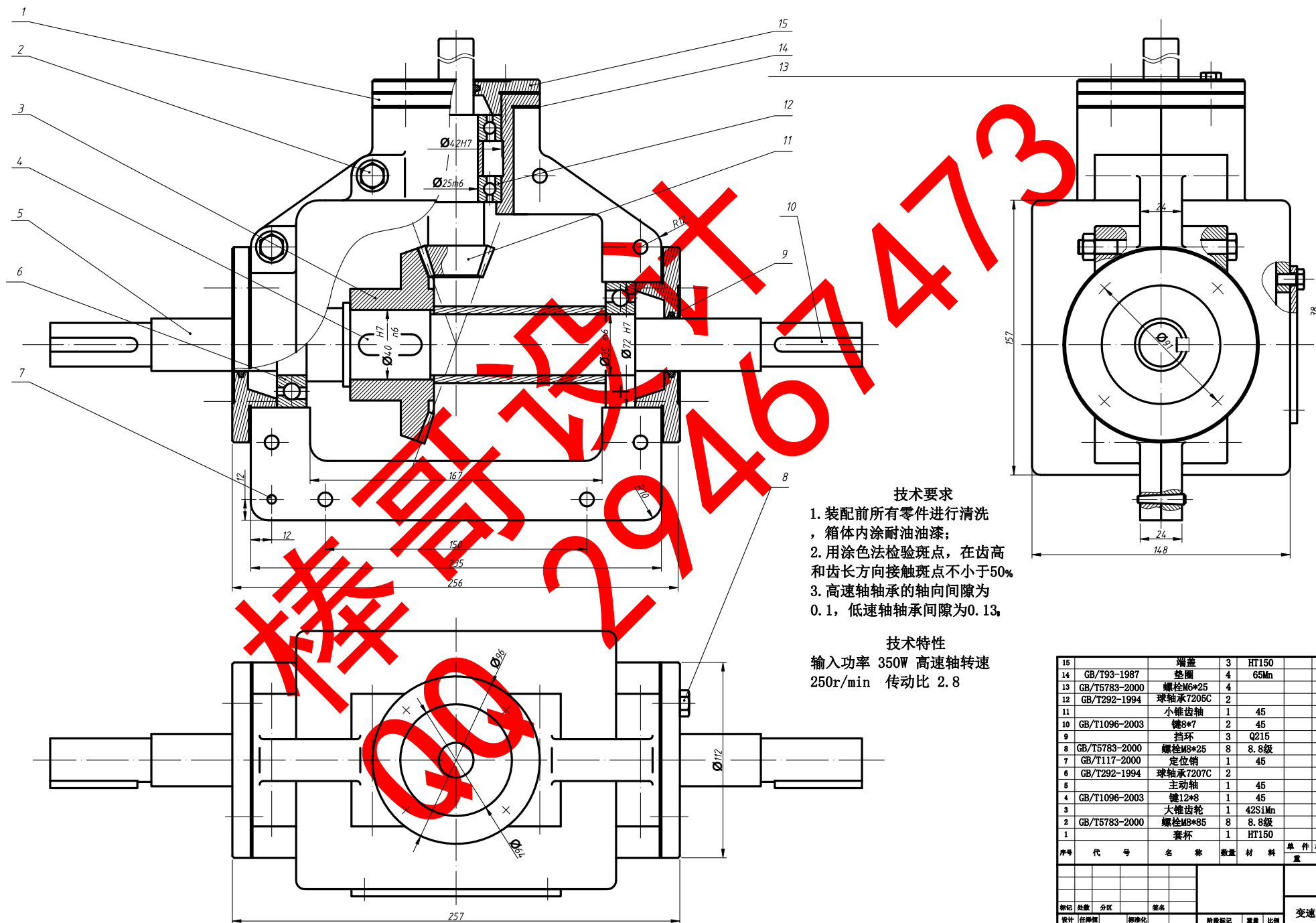


技术要求

1. 装配前箱体与其他铸件不加工面应清理干净, 出去毛边毛刺, 并涂防锈漆;
2. 零件在装配前要清理干净, 轴承用汽油清洗干净, 晾干后涂油。

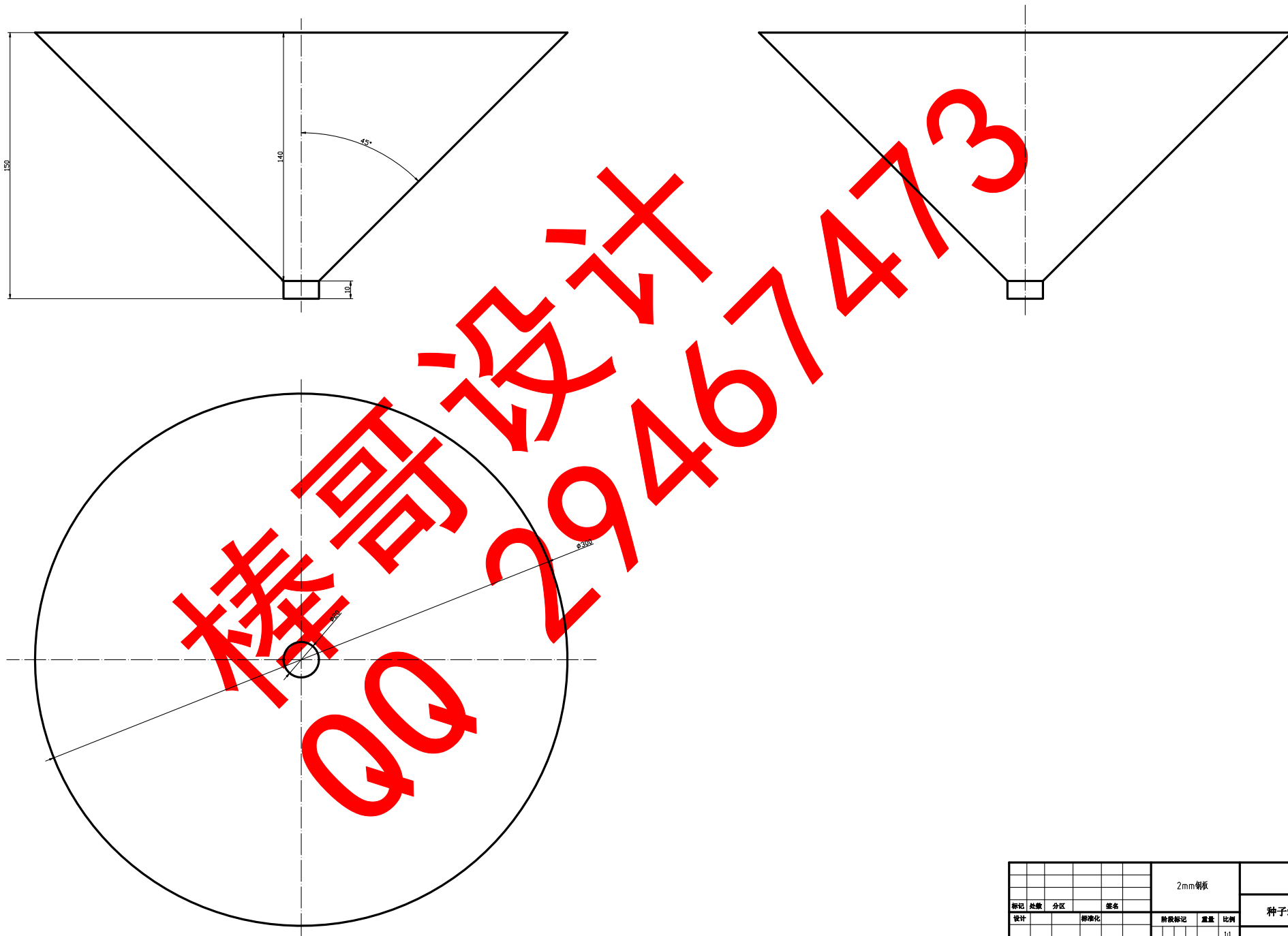
27	GB/T4747-2000	聚丙烯VPS	2	45	
28		塑料聚丙烯	1	45	
29	GB/T4943.5-1986	聚丙烯	1	650H	
30	GB/T4947-2003	PPa-6	3	45	
31	GB/T4737-1985	聚丙烯PP3-V-7	1	144H	
32		聚丙烯	1	45	
33	GB/T4737-1987	PP3-V	4	450H	
34	GB/T4738-2000	聚丙烯PP-25	8	84H	
35		PP3	3	0175	
36	GB/T4912-1986	聚丙烯	2	0135-A	
38	GB/T4936-2003	PPa-7	2	45	
37	GB/T4920-1994	聚丙烯PP3	4		
39	GB/T4737-2000	PP3-V	1	45	
40	GB/T4936-2003	PP3-A	1	45	
39		聚丙烯	1	45	
43		聚丙烯	1	42550H	
42	GB/T5783-2000	聚丙烯PP3-A5	8	84H	
41		PP3	1	HT150	
40		PP3	2	45	
39		PP3	3	HT150	
38	GB/T5783-2000	聚丙烯PP-25	6		
37		聚丙烯	1		
36		聚丙烯	1		
35	GB/T2747-1994	聚丙烯	3		
34		聚丙烯	1	45	
33	GB/T4936-2003	PP3-5	1	45	
32		聚丙烯	1	45	
31		PP3	1	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
材料	数量	名称	单位	数量	材料
11					手锯
12					手锯
13					手锯
14					手锯
15					手锯
16					手锯
17					手锯
18					手锯
19					手锯
20					手锯
21					手锯
22					手锯
23					手锯
24					手锯
25					手锯
26					手锯
27					手锯
28					手锯
29					手锯
30					手锯
31					手锯
32					手锯
33					手锯
34					手锯
35					手锯
36					手锯
37					手锯
38					手锯
39					手锯
40					手锯
41					手锯
42					手锯
43					手锯
44					手锯
45					手锯
46					手锯
47					手锯
48					手锯
49					手锯
50					手锯
51					手锯
52					手锯
53					手锯
54					手锯
55					手锯
56					手锯
57					手锯
58					手锯
59					手锯
60					手锯
61					手锯
62					手锯
63					手锯
64					手锯
65					手锯
66					手锯

2-减速器装配图 A1



15		端盖	3	HT150				
14	GB/T93-1987	垫圈	4	65Mn				
13	GB/T5783-2000	螺栓M6*25	4					
12	GB/T292-1994	球轴承T205C	2					
11		小锥齿轮	1	45				
10	GB/T1096-2003	键*7	2	45				
9		挡环	3	Q215				
8	GB/T5783-2000	螺栓M6*25	8	8.8级				
7	GB/T117-2000	定位销	1	45				
6	GB/T292-1994	球轴承T207C	2					
5		主动轴	1	45				
4	GB/T1096-2003	键12*8	1	45				
3		大锥齿轮	1	42SiMn				
2	GB/T5783-2000	螺栓M8*85	8	8.8级				
1		套杯	1	HT150				组合件
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件 材 料 重 量	备 注		
标记	数量	分区	备注					
设计	任博恒	标准号		前级标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺		批准		共 张				
				变速器装配图				

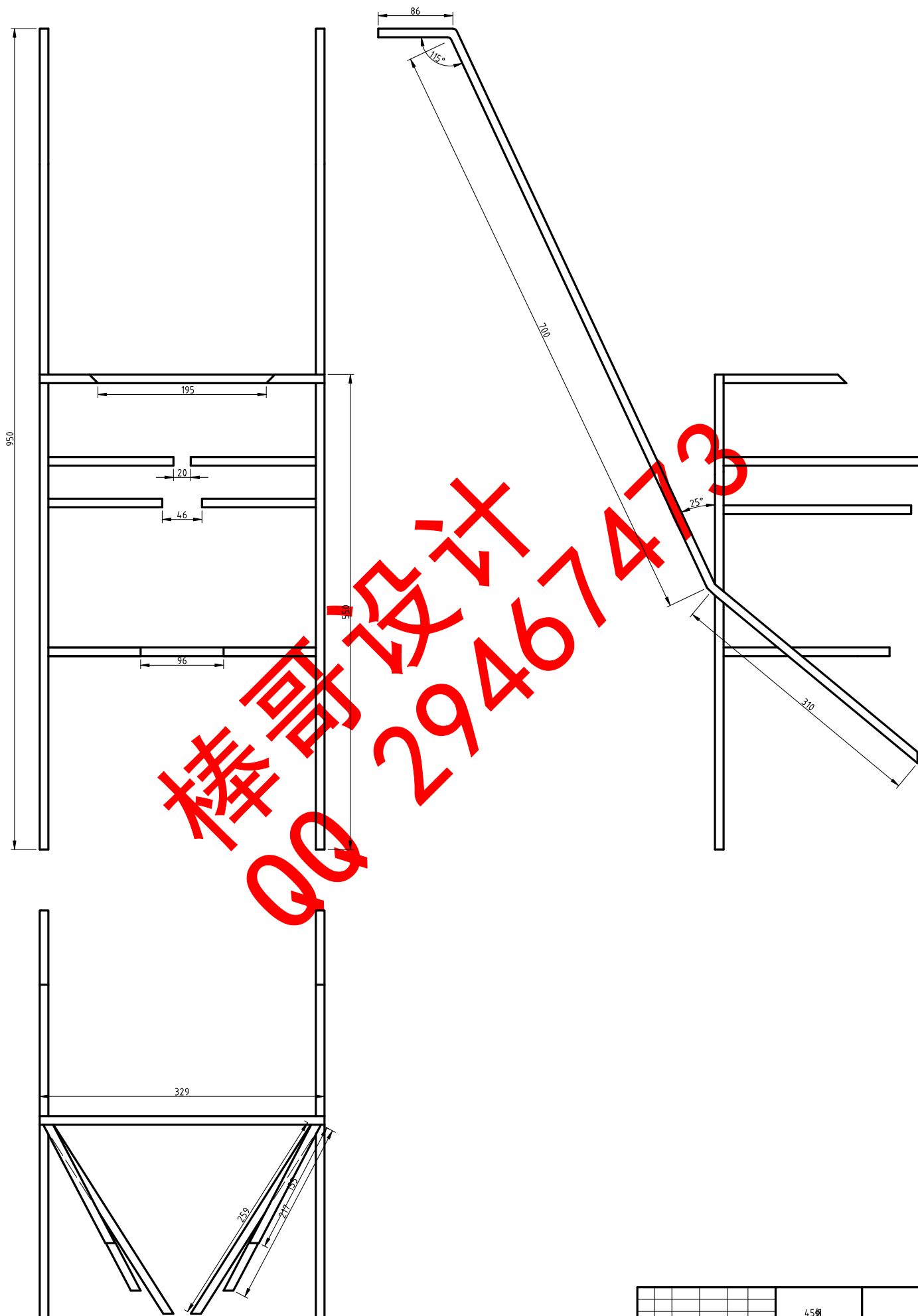
3-种子箱A1



图号
设计
审核
日期

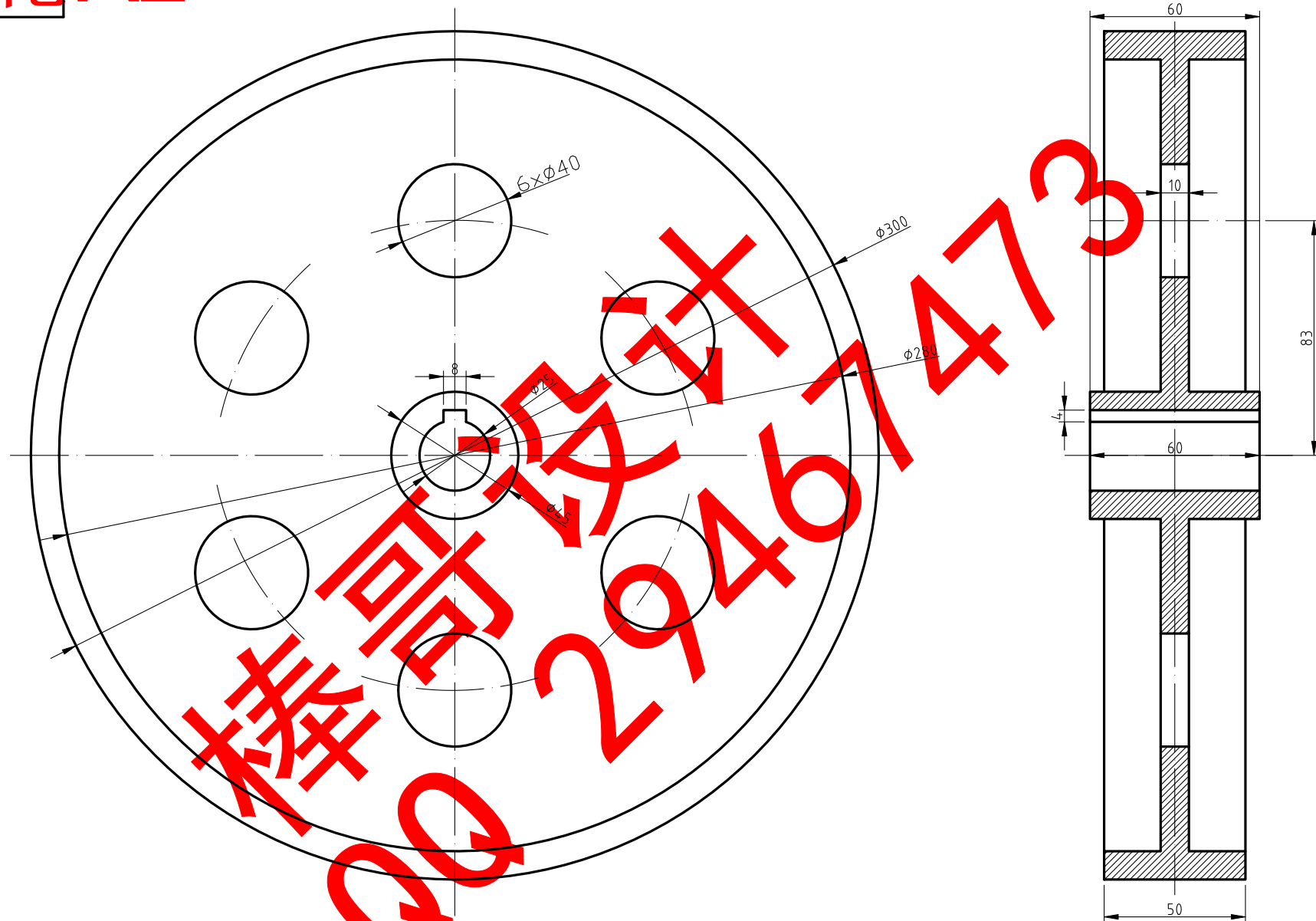
				2mm钢板			种子箱
标记	数量	分区	签名	设计	审核	比例	
设计		标准化		审核		1:1	
工艺		批准		共	张		

4-机架A1



				45钢			机架
标记	数量	分型	备注	材料	重量	比例	
设计			标准化			1:2	
审核							
工艺			制造				

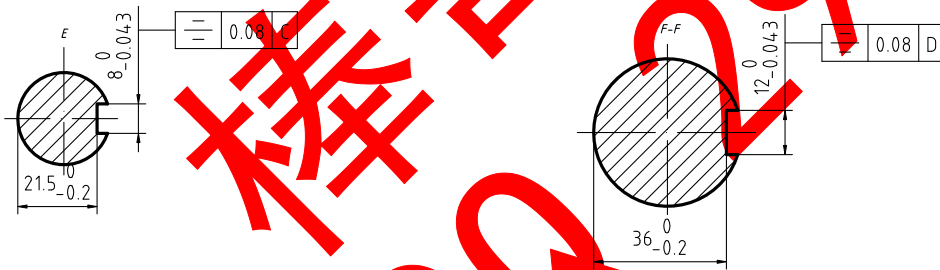
5-地轮A2



					45钢				
标记	处数	分区		签名				地轮	
设计				标准化	阶段标记		重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺				批准	共 张		第 张		

技术要求

1. 调质241-286HBS;
2. 未标注的圆角为R2;
3. 未标注的倒角为C2。

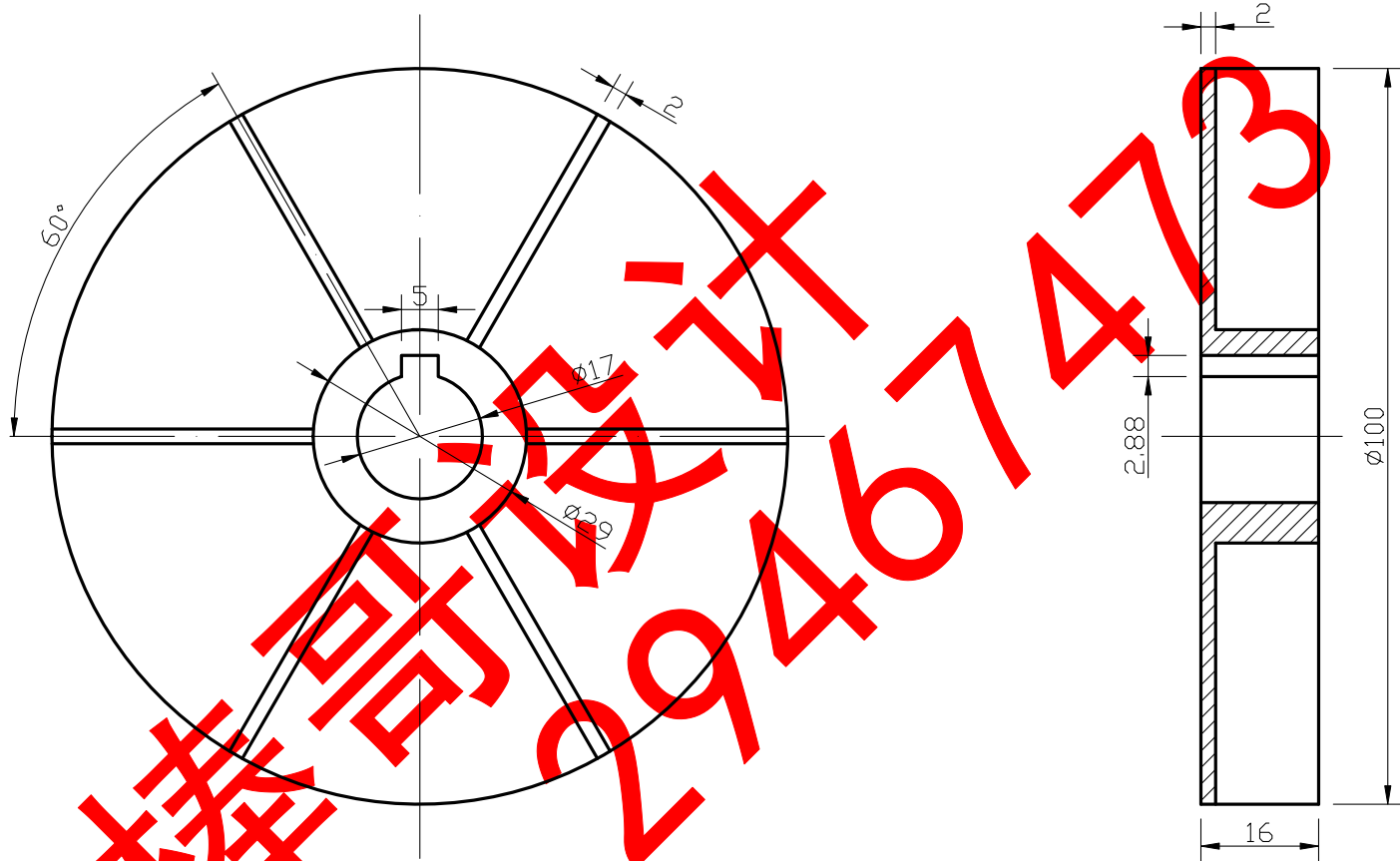


- 1.调质241-286HBS;
- 2.未标注的圆角为R2;
- 3.未标注的倒角为C2。

					45钢					
标记	处数	分区		签名				地轮轴		
设计			标准化		阶段标记	重量	比例			
审核							1:1			
工艺			批准		共 张		第 张			

日期

7-播种器叶轮A4



底图代号

签 字

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名
设计			标准化	
审核				
工艺			批准	

45钢

阶段标记

重量

比例

1:1

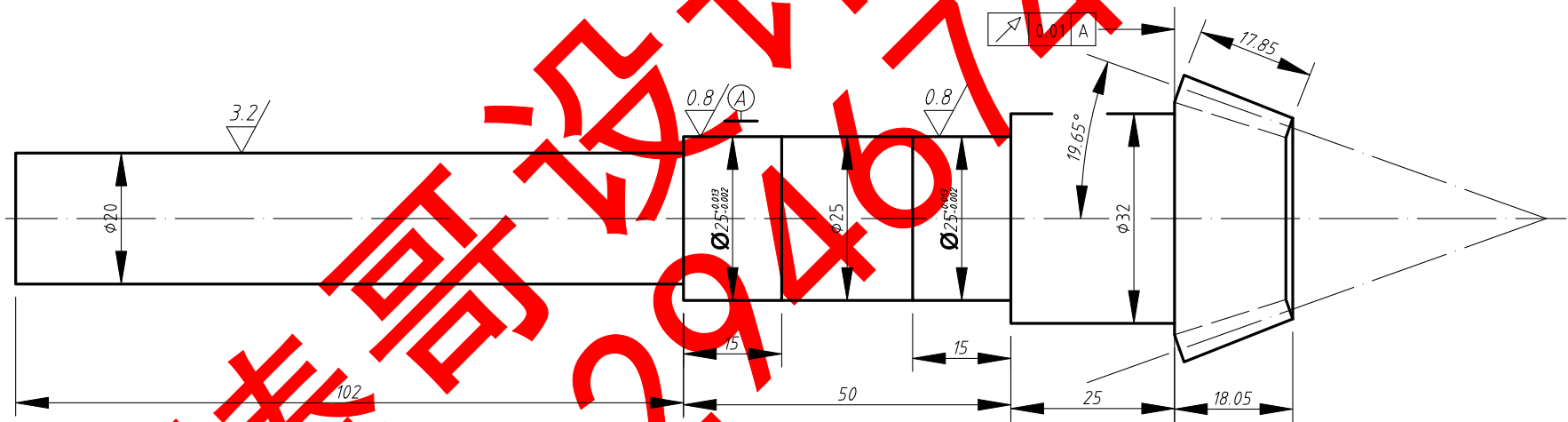
共 张

第 张

播种器叶轮

8-小齿轮轴A4

公差组	项目代号	公差值	模数	m	2	全齿高	h	4.4
			齿数	z	20	轴交角	Σ	90°
I	F _i	0.038	压力角	α	20°	侧 隙	j _{min}	0.087
II	f _i	0.013	分度圆直径	d	40		j _{max}	0.288
接触斑点	沿齿高50%~70%		分锥角	δ	19.65°	配对齿轮齿数	z	56
	沿齿长55%~75%		根锥角	δ_r	17.54°	锥距	R _e	59.46



						45钢															
														小锥齿轮轴							
标记		处数		分区						更改文件号		签名									
设计						标准化						阶段标记		重量		比例					
														1:1							
审核												共 张		第 张							
工艺						批准															

底图代号

签 字

日 期