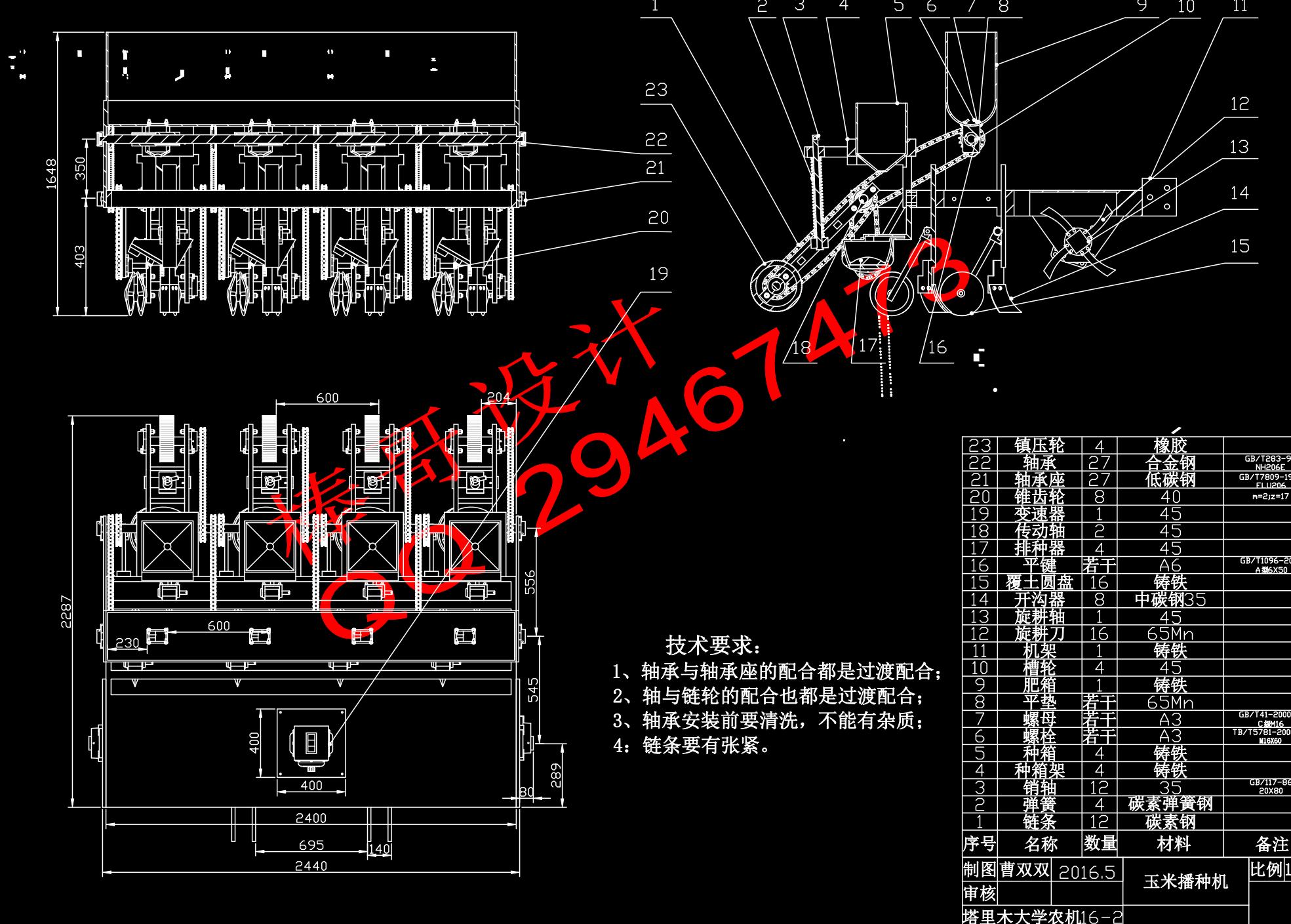


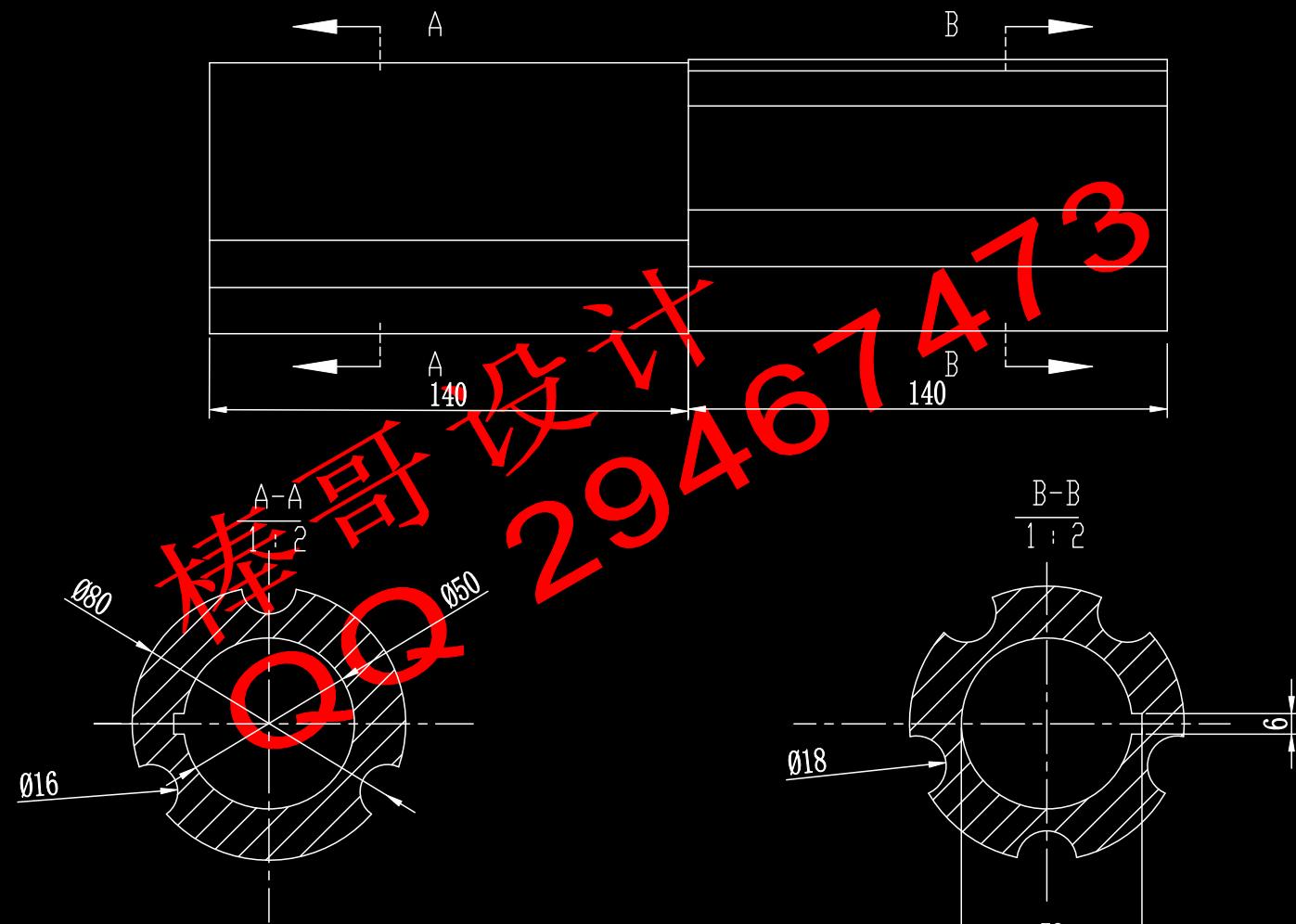
总装配图



技术要求:

- 1、轴承与轴承座的配合都是过渡配合；
- 2、轴与链轮的配合也都是过渡配合；
- 3、轴承安装前要清洗，不能有杂质；
- 4：链条要有张紧。

槽轮图

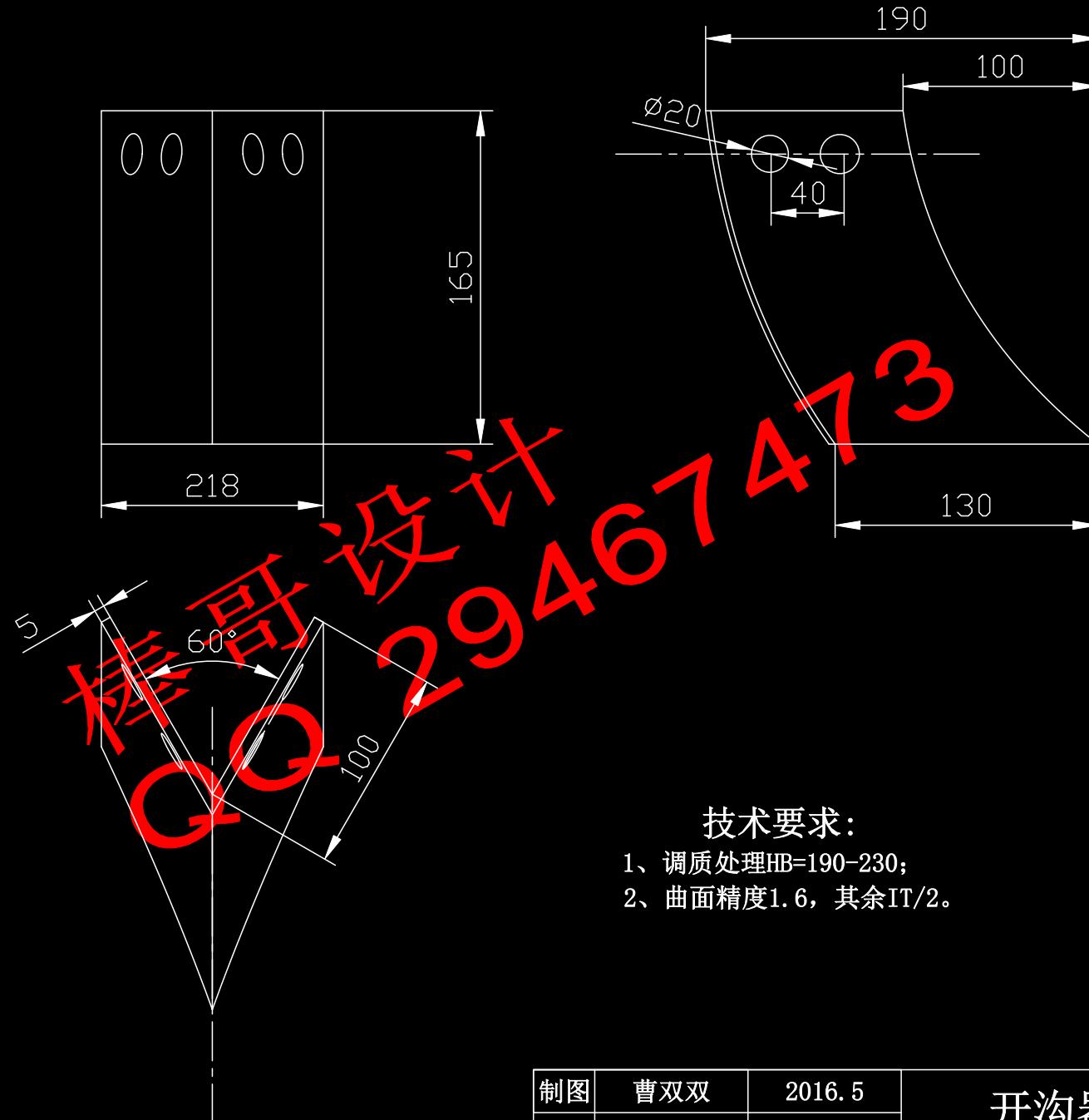


技术要求:

铸造加工成型，尺寸偏差均为IT/2

制图	曹双双	2016.5	槽轮	比例	1:2
审核		2016.5		YMBZJ 5-2	
塔里木大学 农机16-2班		45			

开沟器图

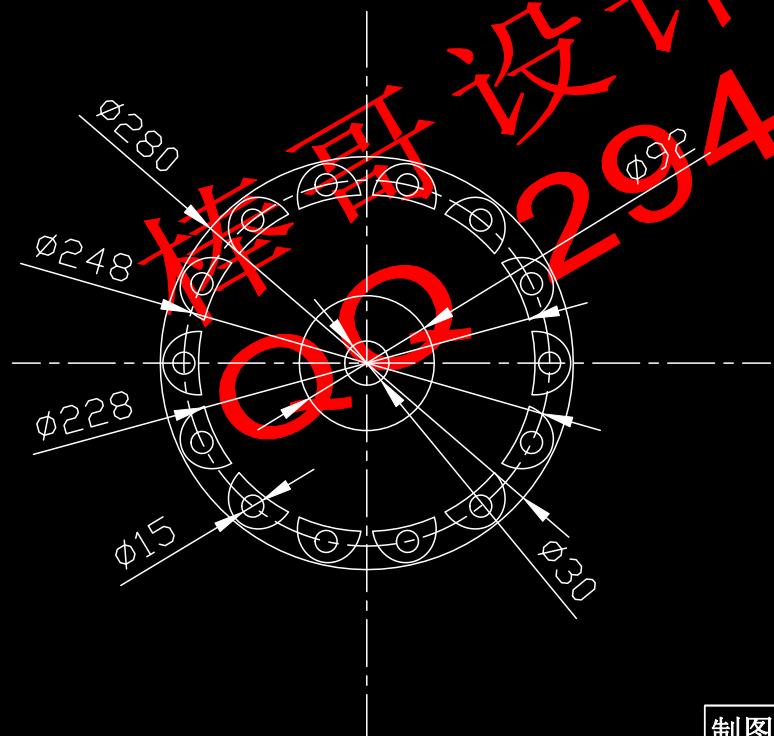
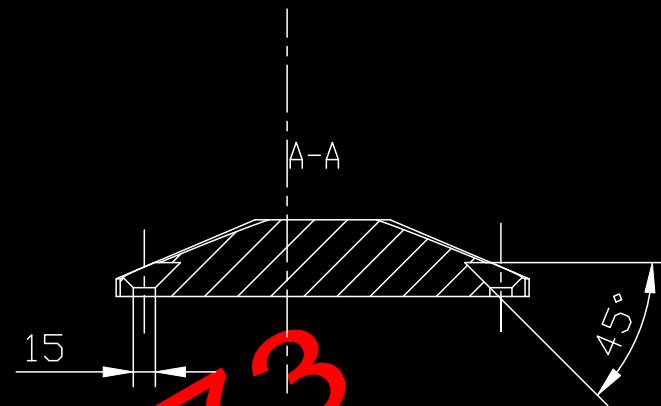
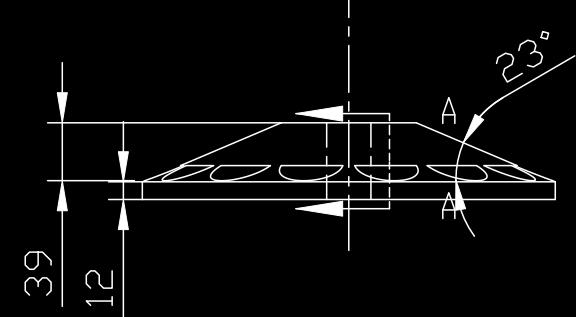


技术要求:

- 1、调质处理HB=190-230;
- 2、曲面精度1.6, 其余IT/2。

制图	曹双双	2016.5	开沟器	比例	1:3
审核		2016.5		YMBZJ 5-3	
塔里木大学 农机16-2班		中碳钢35			

排种盘图

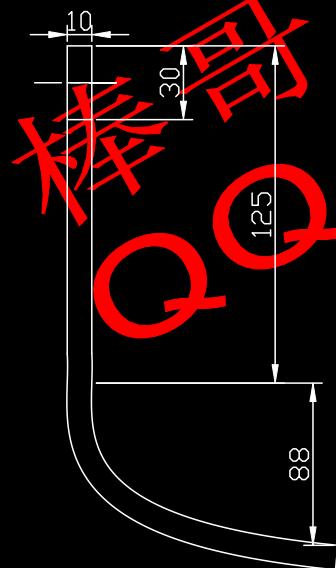
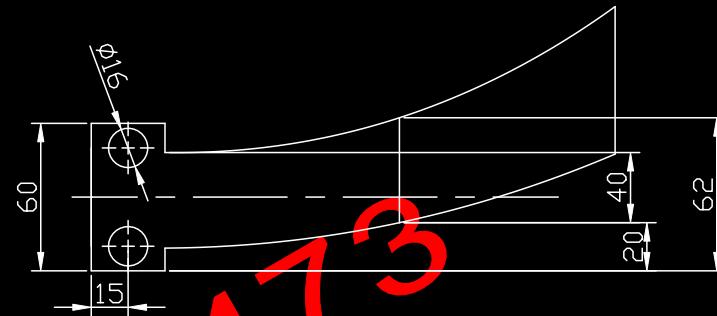
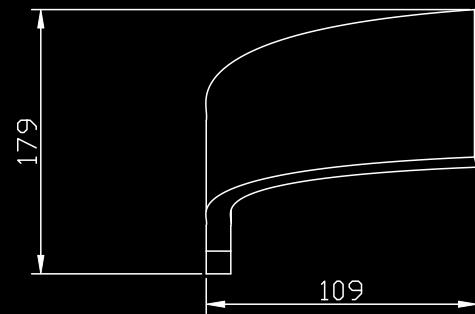


技术要求:

- 1、铸造圆角3-5mm;
- 2、铸造尺寸精度IT/8;
- 3、机械加工未注明尺寸偏差出精度为IT/2。

制图	曹双双	2016.5	排种盘	比例	1:5
审核		2016.5		YMBZJ 5-1	
塔里木大学 农机16-2班		45			

旋耕刀片图

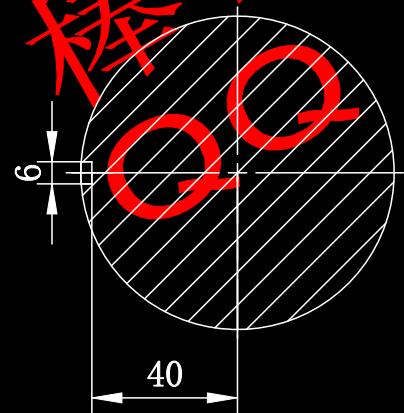
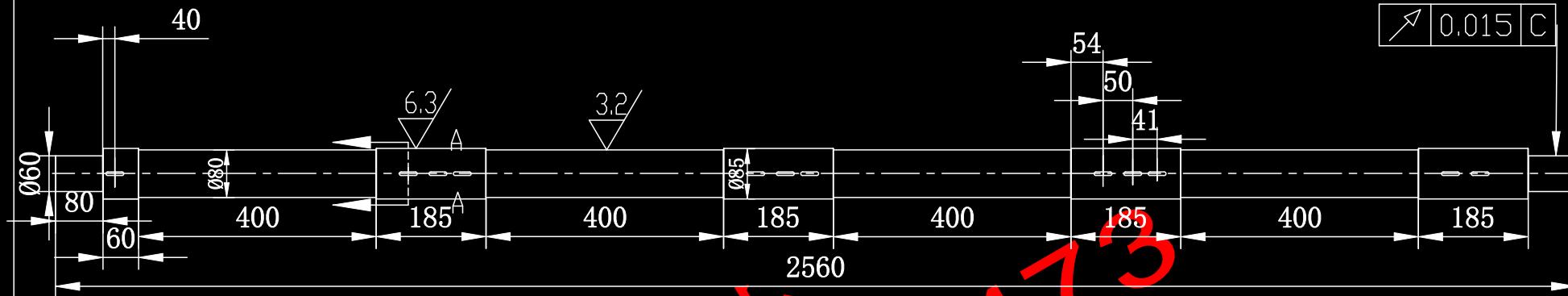


技术要求:

- 1、调质处理HB=190~230;
- 2、加工精度为IT/2。

制图	曹双双	2016.5	旋耕刀片	比例	1: 3
审核		2016.5		材料	YMBZJ 5-5
塔里木大学 农机16-2班		65Mn			

轴图2



技术要求:

- 1、调质处理HB=190~230;
- 2、圆角半径为2mm;
- 3、未注偏差尺寸处精度为IT/2;
- 4、未标注粗糙度12.5.
- 5、倒角均为2X45°

制图	曹双双	2016.5	传动轴	比例	1:10
审核		2016.5		YMBZJ 5-4	
塔里木大学 农机16-2班		45			