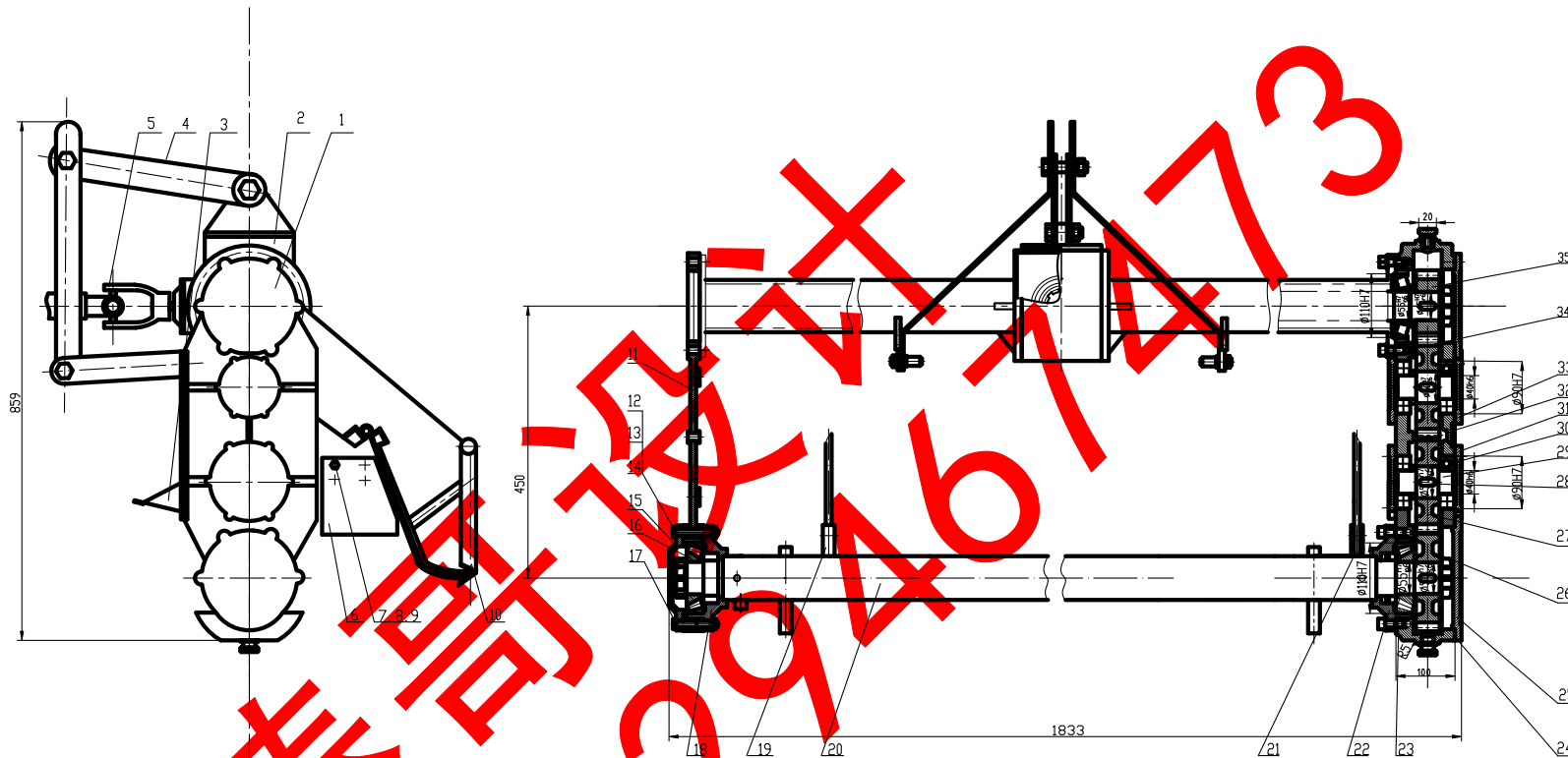


A0-旋耕机总装



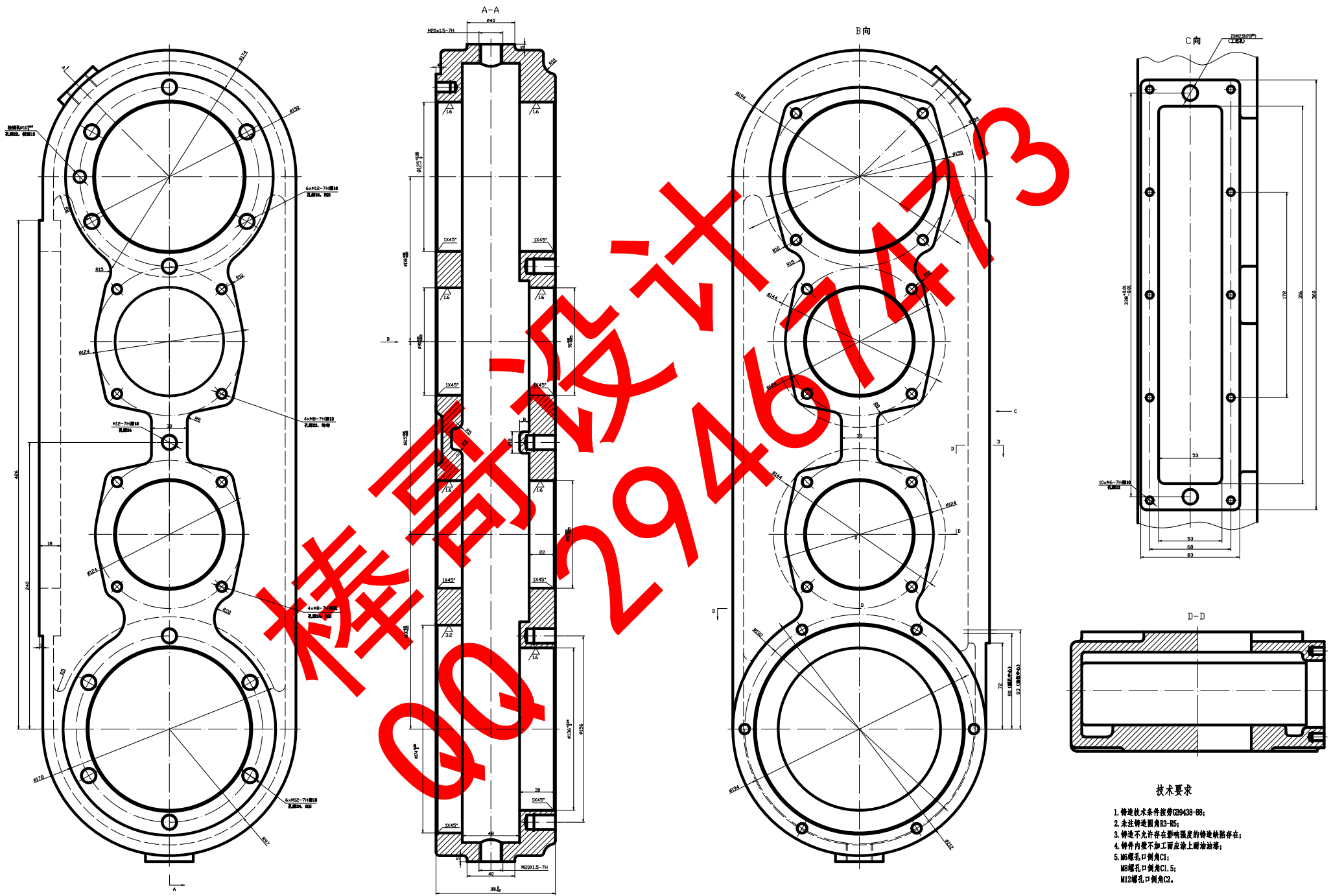
技术要求

1. 装配前必须将全部零件用柴油清洗干净;
2. 轴承及轴承端盖装配时应涂适当量黄油;
3. 全部螺栓必须拧紧, 不得有松动现象;
4. 装配后刀轴必须转动灵活, 不得有卡滞现象。

35	传动齿轮	1	20CrMnTi		
34	销	1	钢	GB/T119 2000	
33	惰轮轴端盖	1	浸渍纸垫		外购
32	惰轮轴端盖	1	HT200		
31	惰轮轴端盖	4	ZG350		
30	轴承	4	45号钢	GB/T278 1994	
29	中间轴	2	45号钢	01 05	
28	键12*28	2	45号钢	GB/T1098 2003	
27	中间齿轮	2	20CrMnTi	01 07	
26	刀轴齿轮	1	20CrMnTi		
25	侧齿轮轴端盖	1	HT150		
24	侧齿轮轴端盖	1	浸渍纸垫		外购
23	轴承	1	45号钢	GB/T278 1994	
22	左轴承座	1	HT200		
21	右轴承座	1	ZG350	GB/T3889 2001	
20	犁刀刀轴	1	45号钢	01 08	
19	左犁刀座	1	ZG350	GB/T3889 2001	
18	右犁刀座	1	HT200		
17	螺栓M10*75	2	45号钢	GB/G25782 2000	
16	轴承	1	45号钢	GB/T278 1994	
15	刀轴右轴承端盖	2	HT200		
14	螺栓M10	2	45号钢	GB/G170 2000	
13	垫圈M10	1	45号钢	GB/G6 2002	
12	螺栓M10*75	4	45号钢	GB/G5782 2001	
11	右侧板	1	ZG350	01 03	
10	螺栓	1	ZG350	外购	
9	垫圈M10	8	45号钢	GB/G193 2002	
8	螺栓M10	8	45号钢	GB/G170 2000	
7	螺栓M10*15	8	45号钢	GB/G782 2001	
6	侧边犁刀座	2	组合体		外购
5	万向节总成	1	组合体		外购
4	螺栓	1	组合体		外购
3	螺栓	1	组合体		外购
2	侧边犁刀座	1	组合体	01 04	
1	侧边犁刀座	1	组合体	01 02	
序号	名称	数量	材料	备注	
旋耕机总装图					共1张 比例 1:3
设计					图号 01-01
审核					黑龙江工程学院

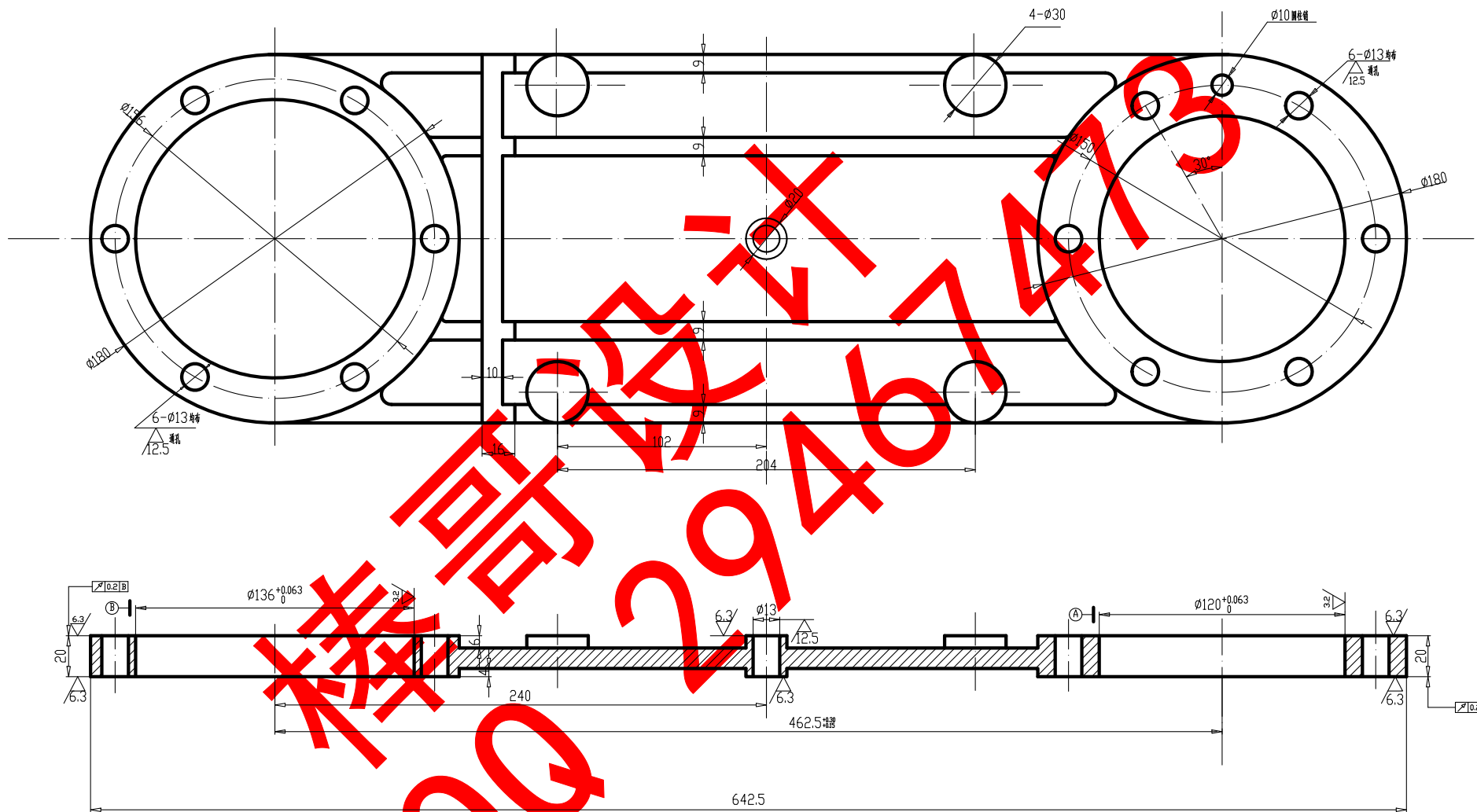
A0-侧边箱体

共 1 页



A1-右侧板

其余



技术要求

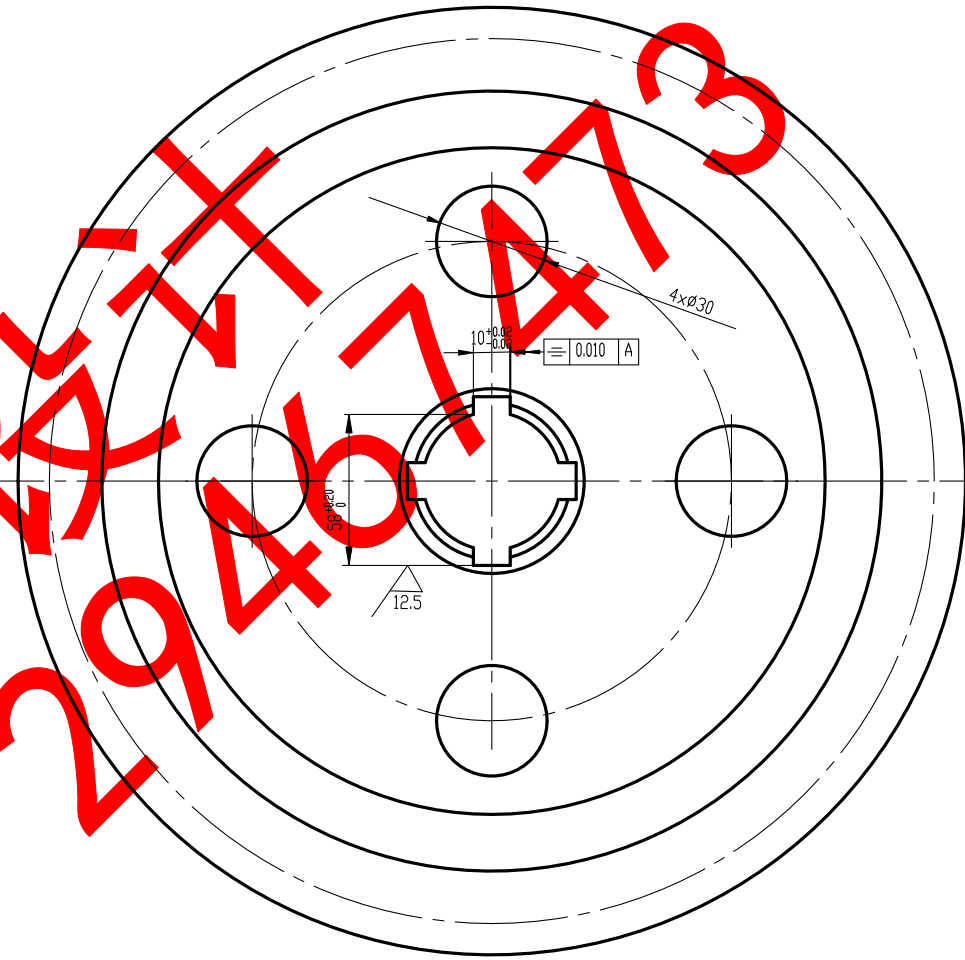
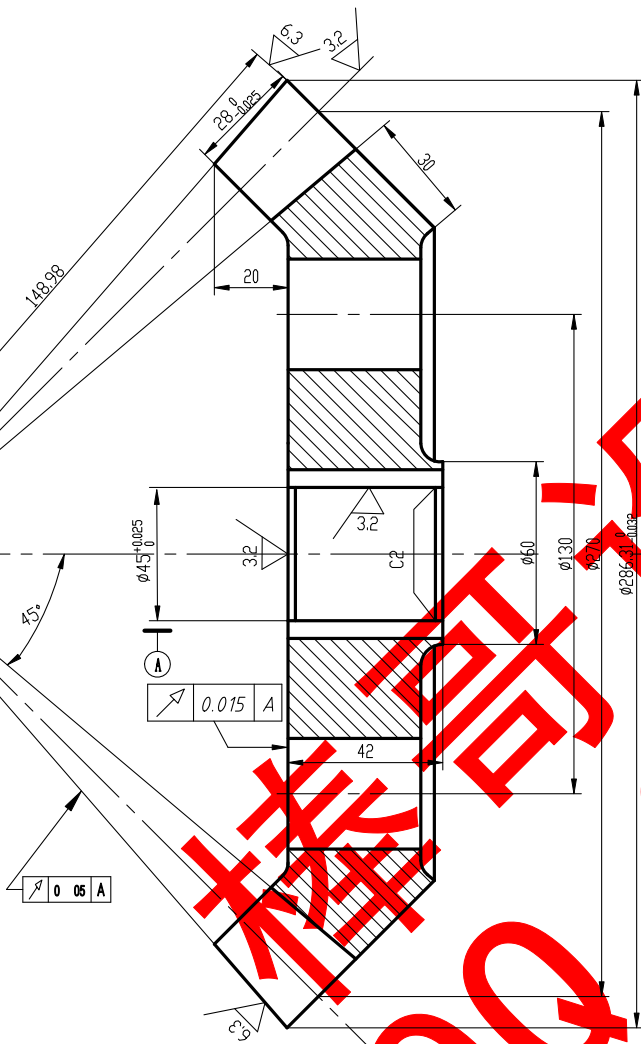
1. 倒角C1;
2. 未注铸造圆角为R2~5;
3. 铸件不允许有影响强度的气孔、砂眼、裂纹等缺陷;
4. 加工前应进行消除内应力处理。

右侧板		材料	ZG350	比例	1:1
制图	马洪田	数量	1	图号	01-03
校核		日期	2012.6	黑龙江工程学院	

A2-大锥齿轮

其余 $\sqrt{12.5}$

模数	m	9
齿数	z	30
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
变位系数	x	0
分度圆直径	d	270
精度等级	7G/GB/T1365 1989	
配对图号	z_2	14
公差组	检 验 项 目	公差值
	F_r	0.071
I	F_w	0.050
	f_r	± 0.028
II	f_r	0.022
	F_p	0.032
III	E_s	$126^{+0.21}_{-0.422}$
公法线平均长度公差	E_s	
跨齿数	K	14

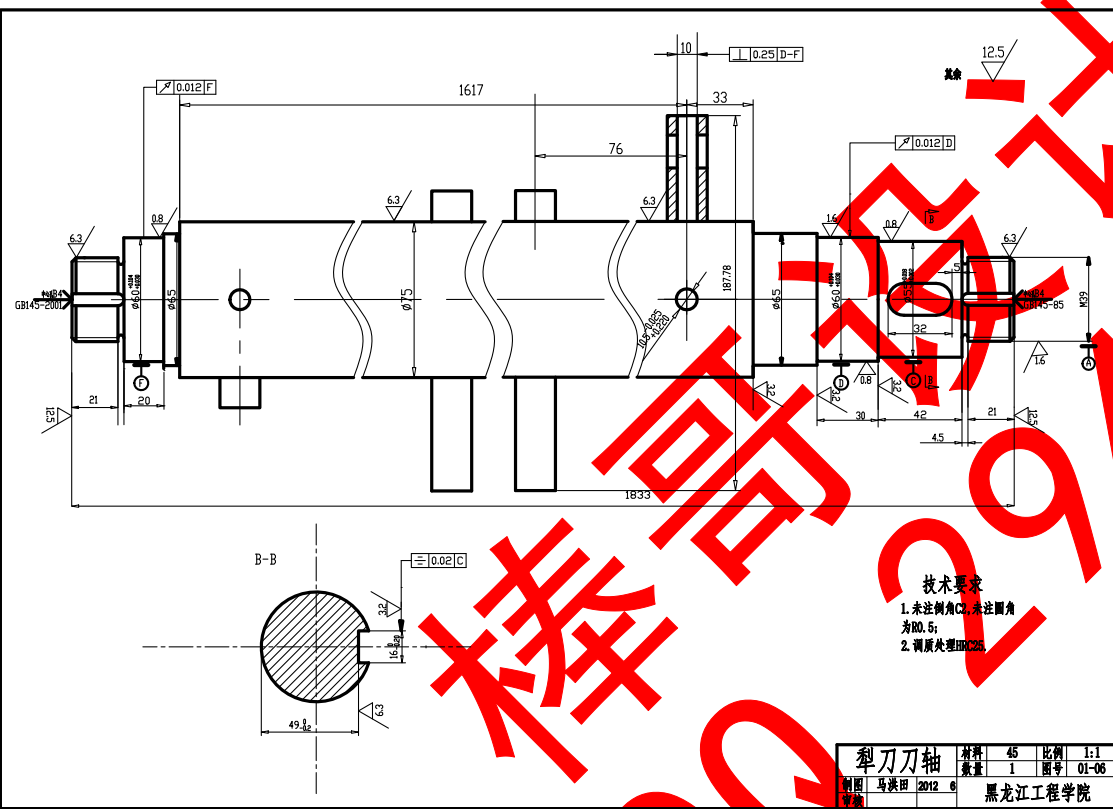


技术要求

- 正火处理190—217HBS;
- 未注圆角半径R10.

大锥齿轮		材料	45号钢	比例	1:1
制图	马洪田	数量	1	图号	01-04
审核				黑龙江工程学院	

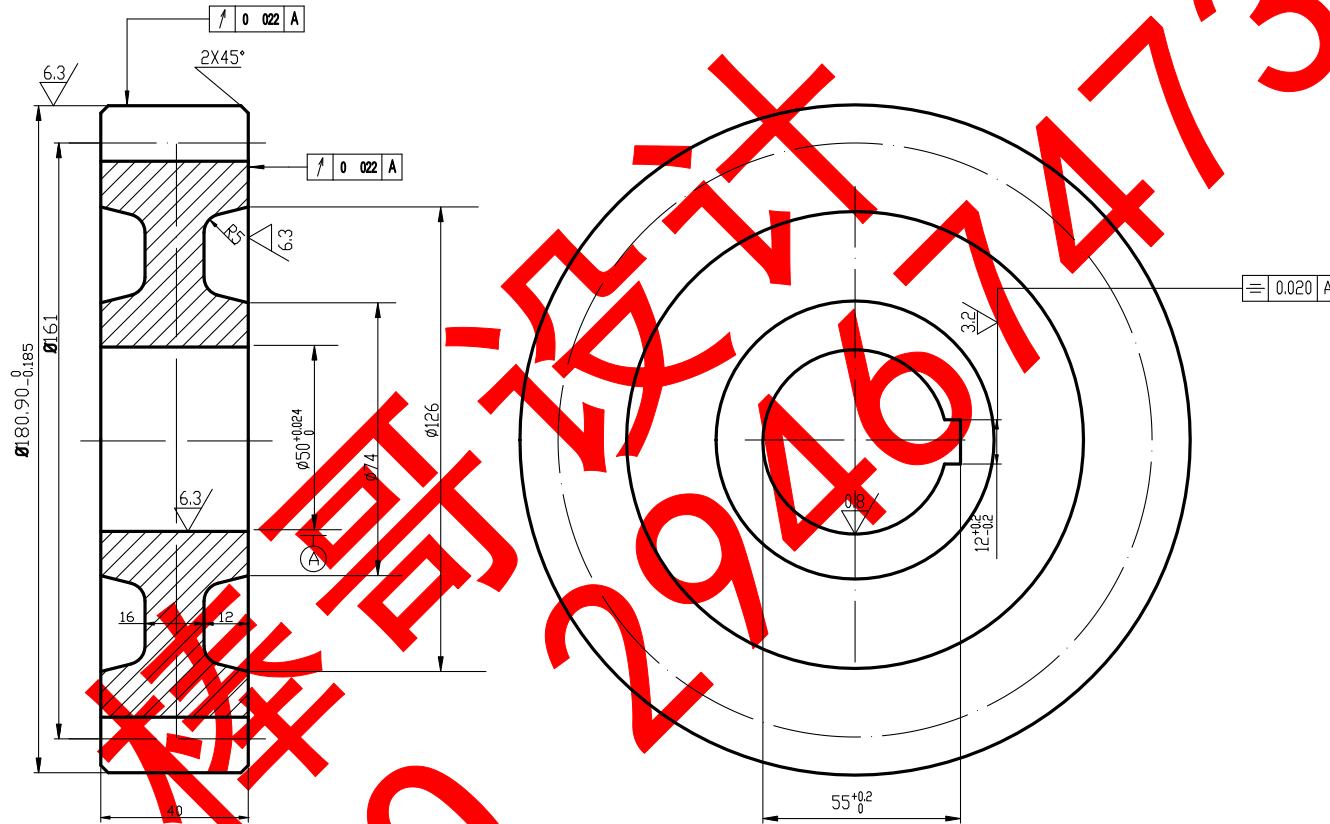
A2-犁刀刀轴



A2-直齿圆柱齿轮

模数	m	7
齿数	Z	23
齿形角	α	20°
变位系数	x	+0.52
公法线长度	Wk=56.41	$^{+0.184}_{-0.184}$
齿距累计总偏差	Fp	0.072
单个齿距偏差	$\pm f_{pt}$	$^{+0.020}_{-0.020}$
齿距总偏差	Fa	0.030
螺旋线总偏差	F _β	0.025
精度	8GB/T10095 1	

其余 $\sqrt{12.5}$

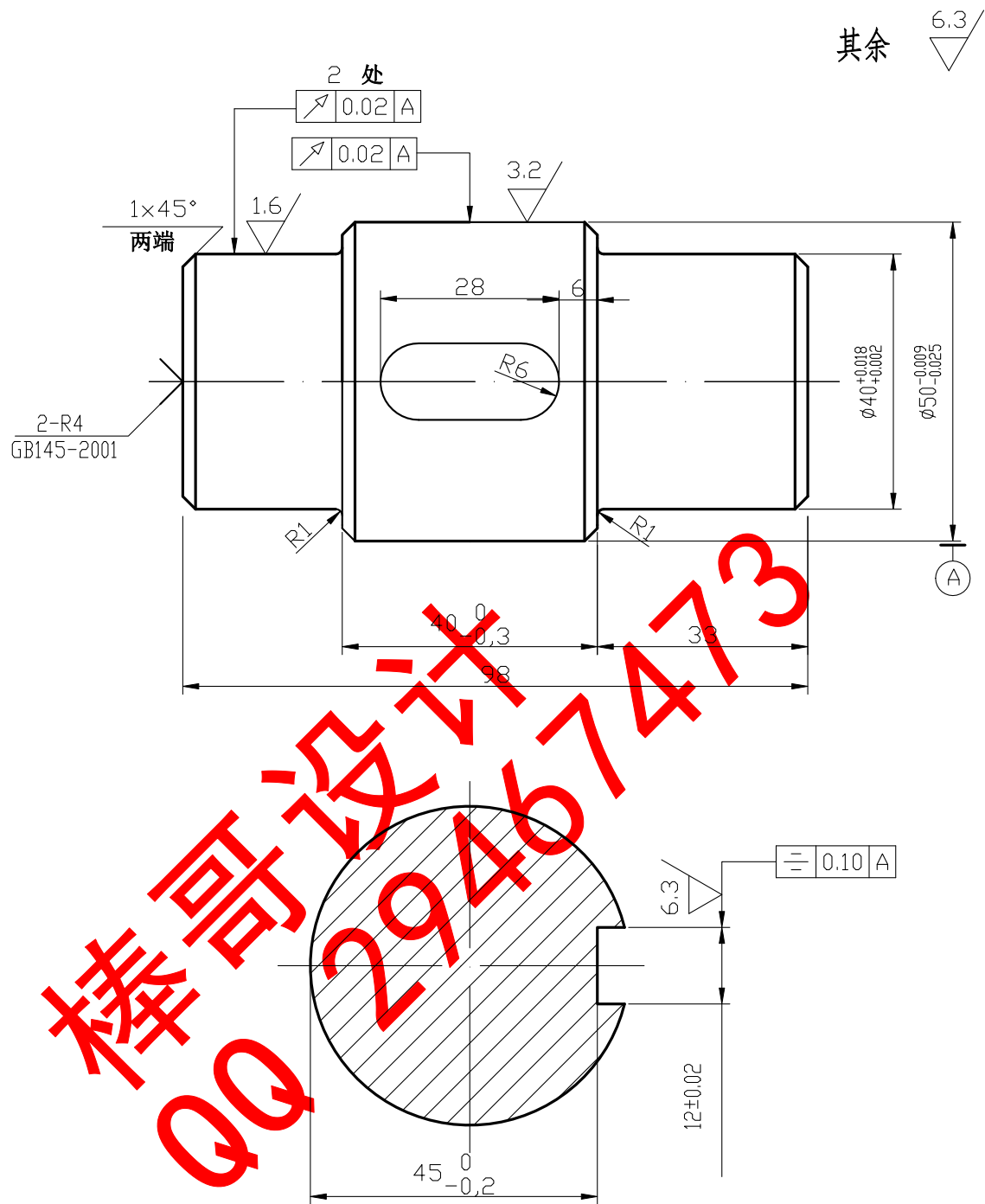


技术要求

1. 表面渗碳处理，渗碳层深度1~1.2，齿表面HRC58~62，芯部HRC33~48；
2. 锻件正火处理；
3. 锐角倒钝。

直齿圆柱齿轮		材料	20CrMnTi	比例	1:1
制图	马洪田	数量	2	图号	01 07
审核		黑龙江工程学院			

A4-中间轴



技术要求

调质处理硬度HRC23~28

中间轴			材料	45	比例	1:1
			数量	2	图号	01-05
制图	马洪田	2012.6	黑龙江工程学院			
校核						