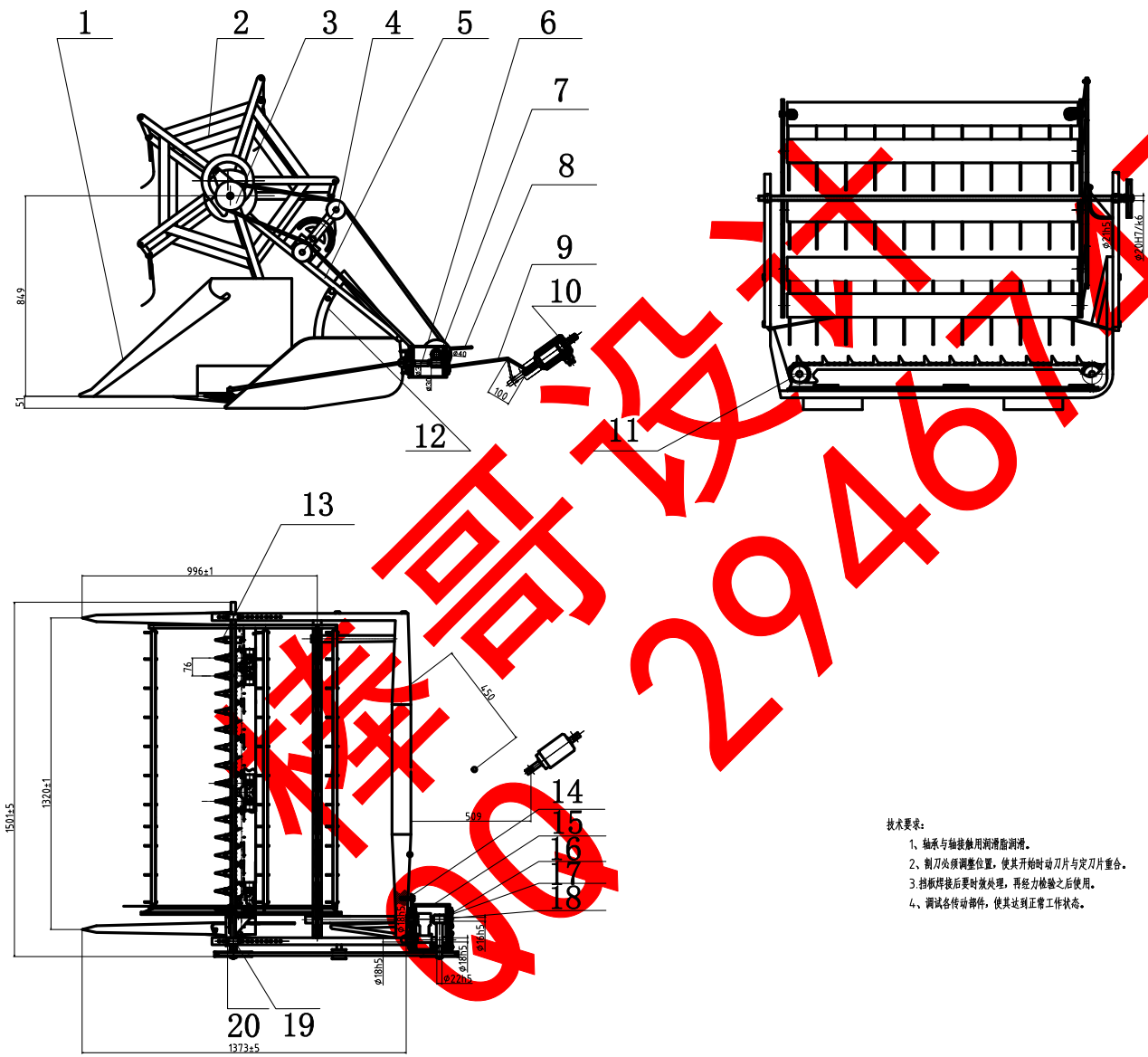


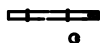
割台总装图 A1



技术要求:
1、轴承与轴接触用润滑油润滑。
2、割刀必须调整位置,使其开始时刀片与定刀片重合。
3、挡板焊接后要时液处理,再经力检验之后使用。
4、调试各传动部件,使其达到正常工作状态。

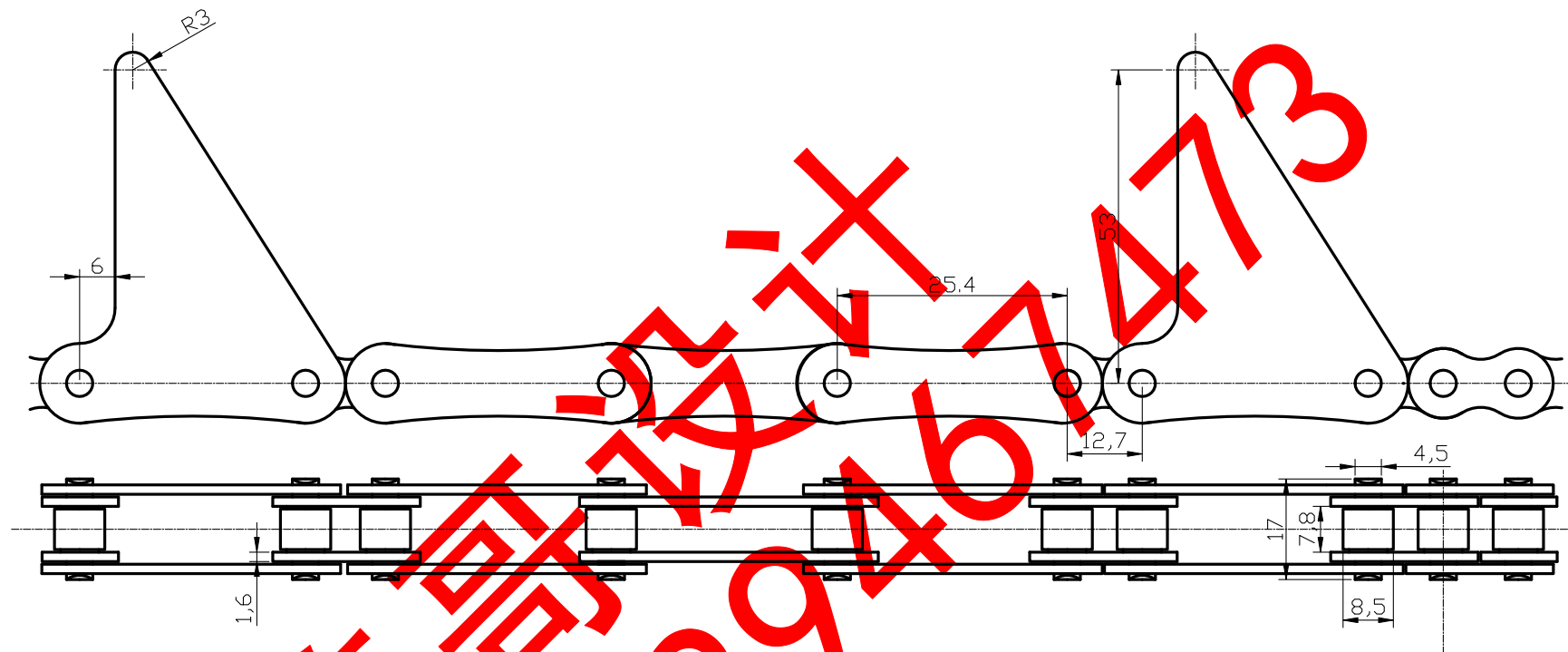
20		螺栓	4	15		M12		
19		整体式径向滑动轴承	2	HT300				
18		轴承端盖	5					
17		圆锥滚子轴承	5					
16		螺钉	4	15		M8×20		
15		壳体	1	HT250				
14		螺栓	4	15		M20		
13		切料器	17					
12		拨禾轮位移调节板	2	Q275				
11		横向输送机构	1					
10		液压缸	1					
9		下拉杆	1	15				
8		上拉杆	2	15				
7		蜗轮蜗杆	1	Q235				
6		曲柄摇杆	1	Q235				
5		支撑架	2	15				
4		张紧轮组件	1	Q235				
3		皮带轮组件	1					
2		拨禾轮组件	1					
1		分禾器	2	Q215				
序号	代号	名称	数量	材料	单件估计重量	备注		
						江西农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	制台		
设计	(签名)	(年月日)	标准化(签名)	(年月日)	阶段标记		居中	比例
审核						1:5	4LQ1.6-03	
设计		批准			共	张		第

棒哥设计
QQ 29467473



									江西农业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				割台
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	居中	比例	
审核								1:5	4LQ1.6-03
设计			批准			共 张第 张			

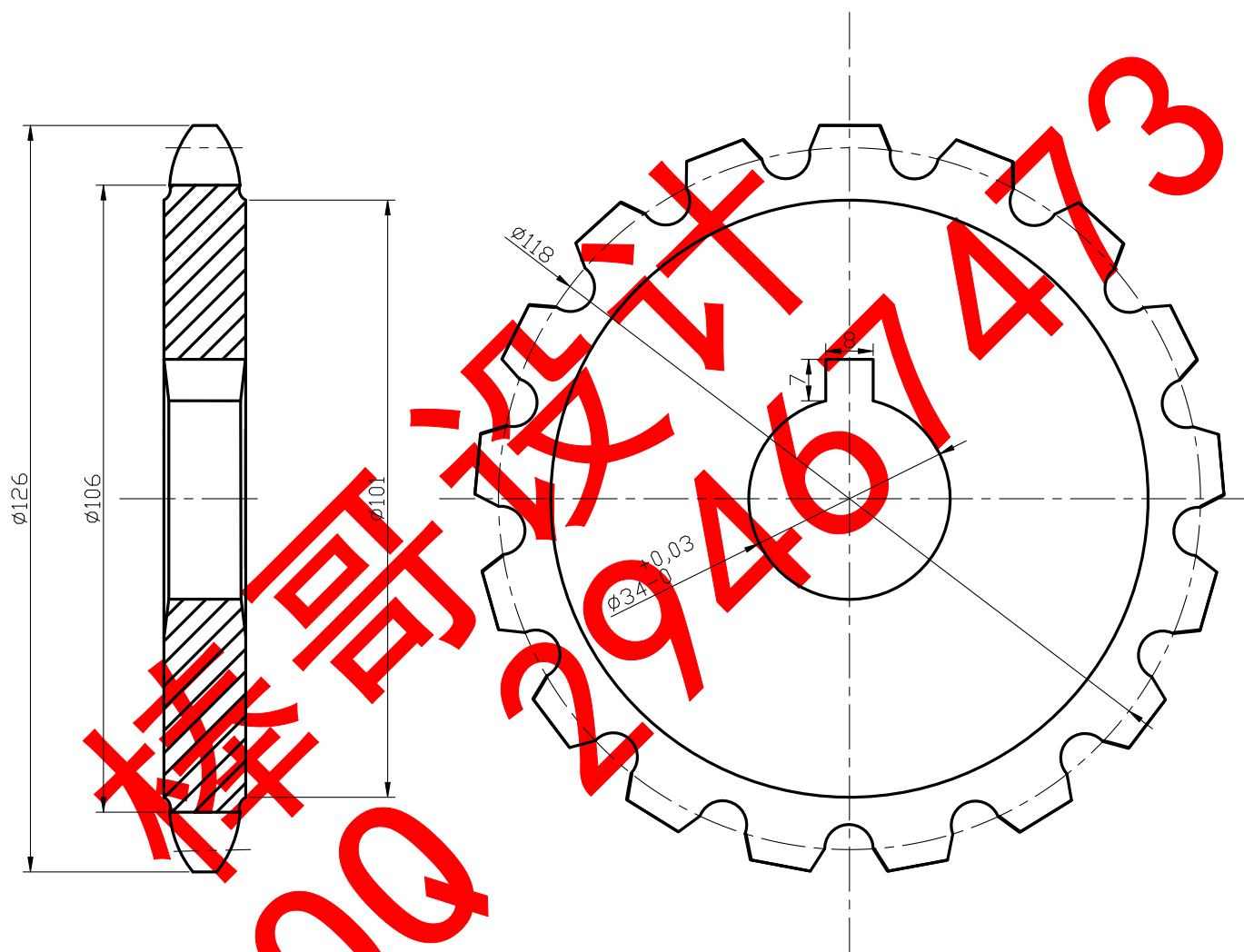
横向输送链A4



技术要求
渗碳、淬火、回火，热后硬度
50—60HRC。

		15Cr		江西农业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化	阶段标记	居中
审核				比例	
设计				共	张第 张
				1:1	4LQ1.6-03

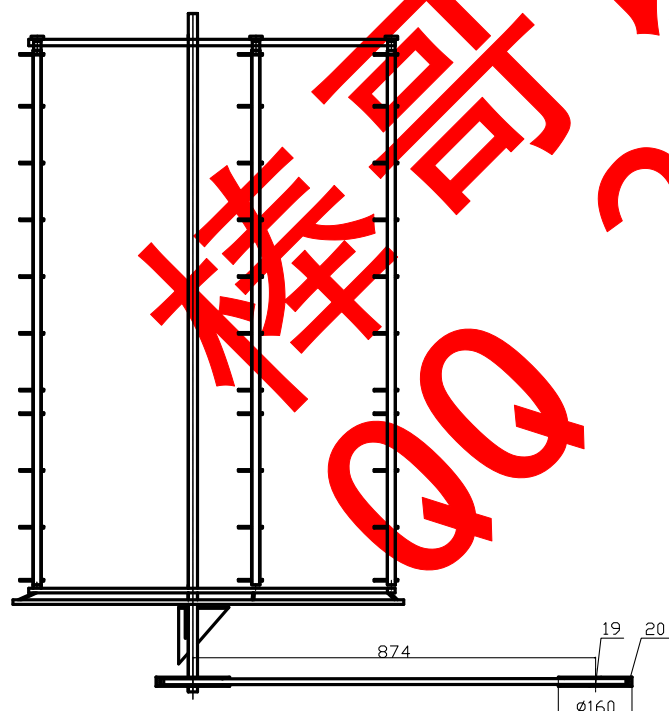
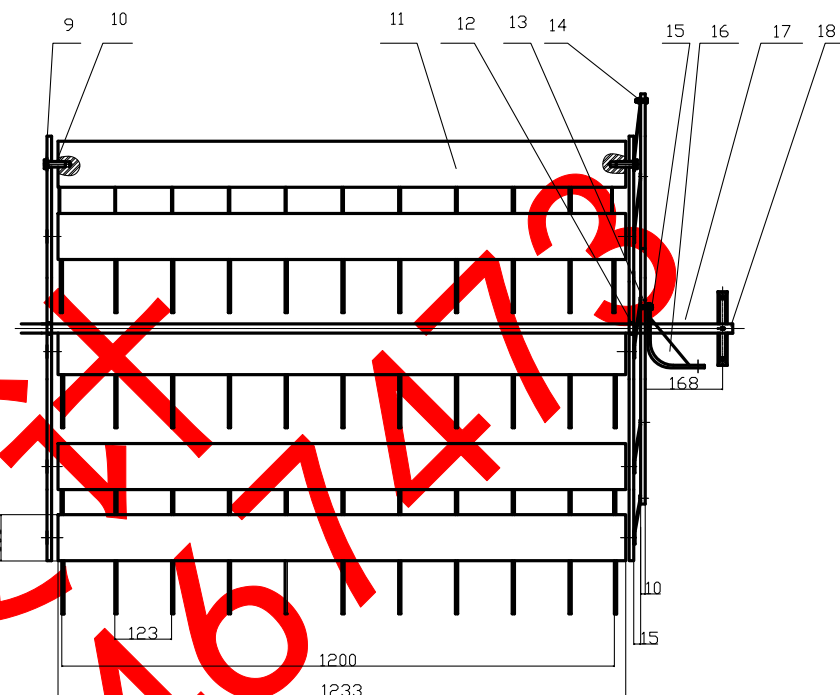
横向输送链轮A4



技术要求：
渗碳、淬火、回火，热后硬度
50—60HRC。

									15Cr	江西农业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					横向输送链轮
设计			标准化						比例	
审核									1:1	4LQ1.6-03
设计			批准						共 张第 张	

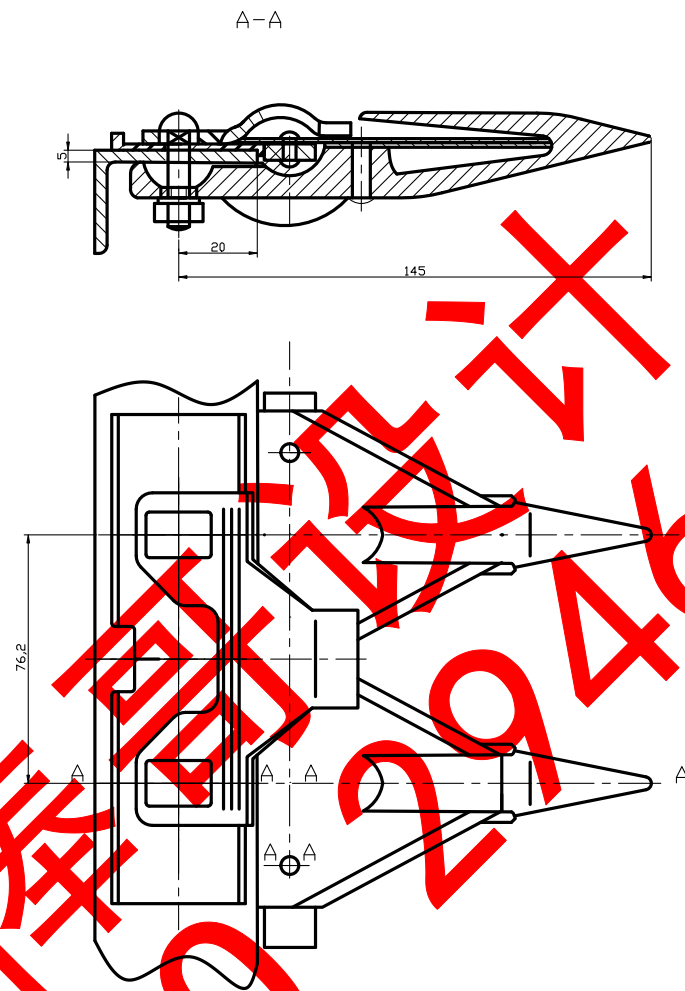
A technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor component, shown in a perspective view. The drawing includes eight numbered callouts (1 through 8) pointing to various parts of the assembly. The assembly consists of a central circular component with a central shaft, surrounded by a housing or frame. The housing has a complex, multi-faceted shape with several internal and external surfaces. The central shaft is connected to a central hub or impeller. The drawing is a line drawing with no shading or color.



1. 未注圆角R2, 倒角2×45;
2. 拨叉板需淬硬处理;
3. 传动轴与蜗壳、蜗条之间采用间隙配合, 传动轴与轴套连接处需淬硬处理。

[illegible]

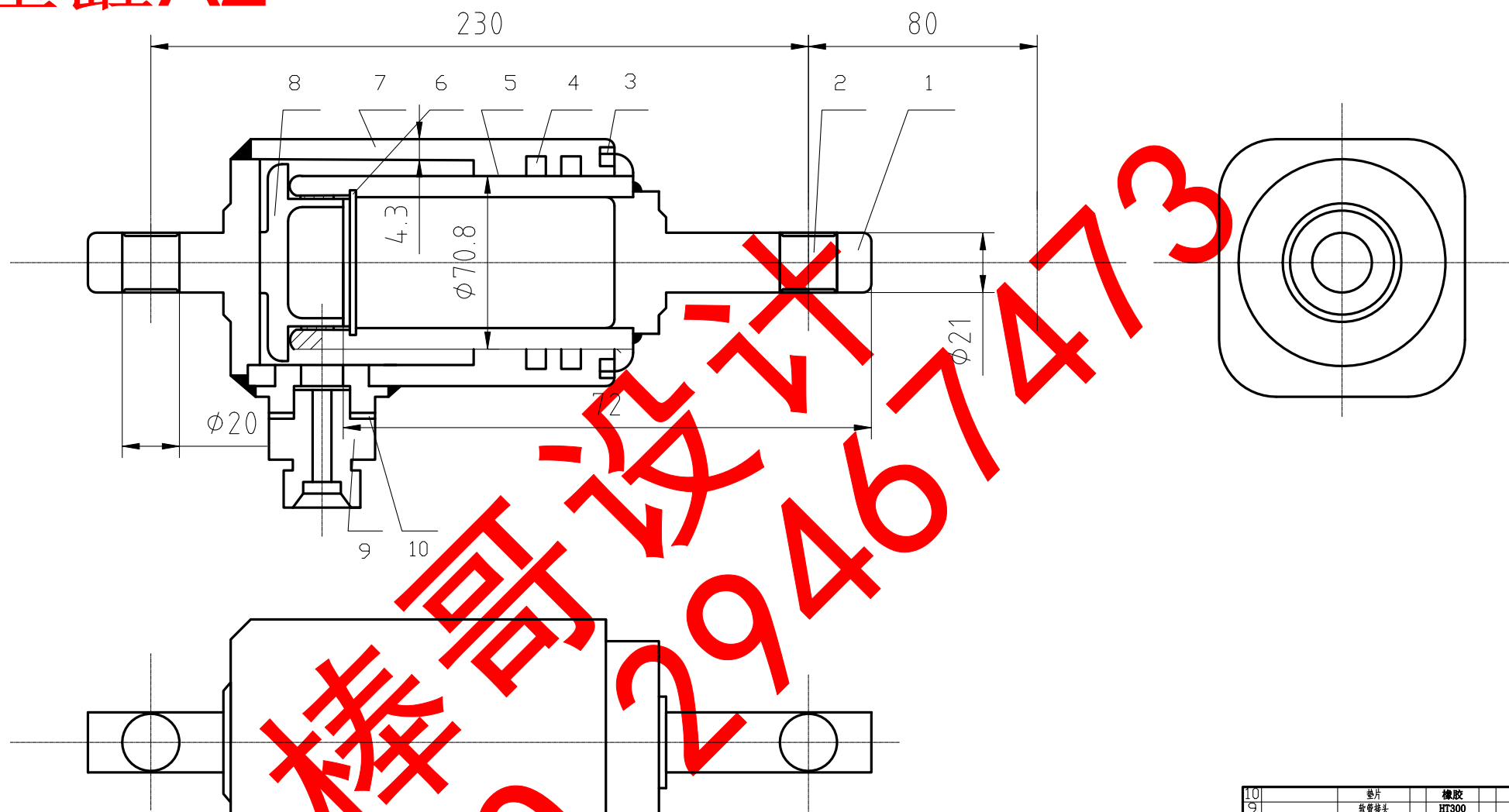
切割器A2



技术要求: 1. 未注圆角R2, 倒角2×45;
2. 对压刃器进行淬火处理;

12		护刃器梁	1	15				
11	M10XLGB41-66	螺栓	18	15				M10×39
10	M10 GB 41-66	螺母	18	Q275				
9	10 GB 859-68	垫圈	18	Q215				
8	GB 1215-75	摩擦片	3	HT150				
7	5XLGB863-67	动刀片铆钉	17	10				M5.5×12
6	GB 1211-75	刀杆	1	30				
5	GB 1212-75	压刃器	3	Q215				
4	5XLGB865-67	定刀片铆钉	17	10				M5.5×39
3	GB 1211-75	动刀片	17	T9				
2	GB 1211-75	定刀片	18	T9				
1	GB 1210-75	护刃器	18	45				
序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 重 量		总 计 重 量	备 注
					江西农业大学			
					切割器			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)			
						1:1		
审核						4LQ1.6-02		
工艺		批准						
			共 9 张 第 1 张					

液压缸A2



技术要求:

- 1、对活塞杆进行调质处理，表面车削、磨销后镀铬
0.03~0.05mm。

10				垫片		橡胶			
9				软管接头		HT300			
8				油缸端盖		HT350			
7				缸体		HT300			
6				柱塞		45			
5				导向套		聚四氟乙烯树脂			
4				O 型密封圈		橡胶			
3				骨炭防尘密封圈		聚氨酯			
2	GB/T6170-2000			螺钉					M20
1				活塞杆		45			
序号	代号		名称	数量	材料	单件总 重量	备注		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				江西农业大学
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日	阶段标记	居中	比例	液压缸
审核								1:1	
设计				批准		共	张第	张	