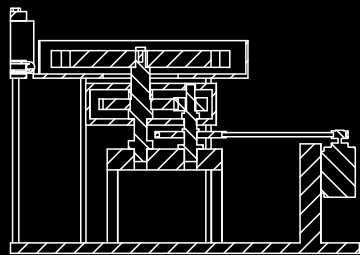
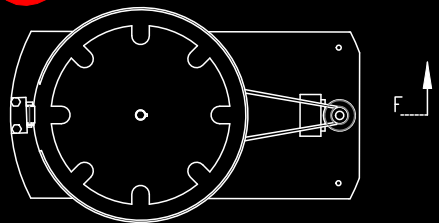
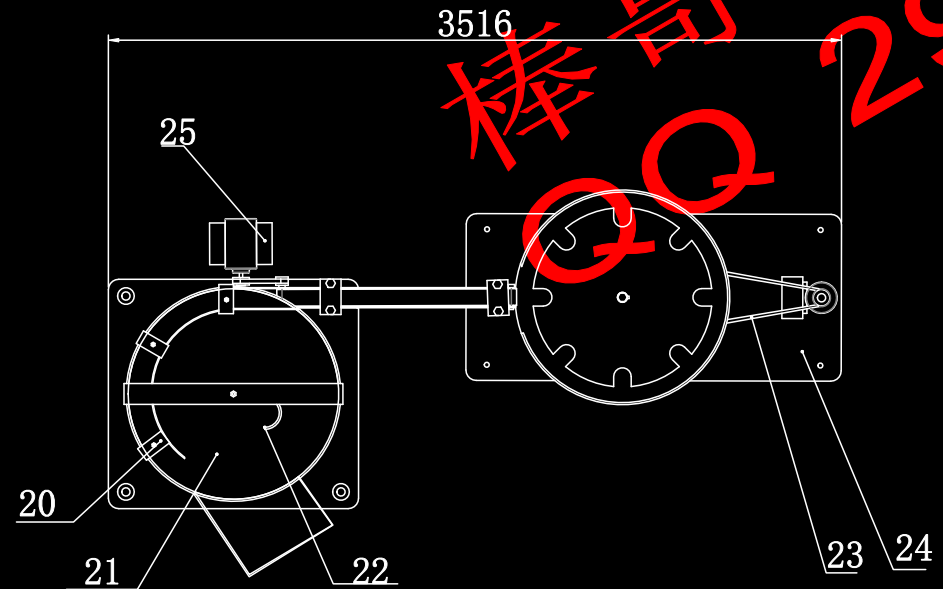
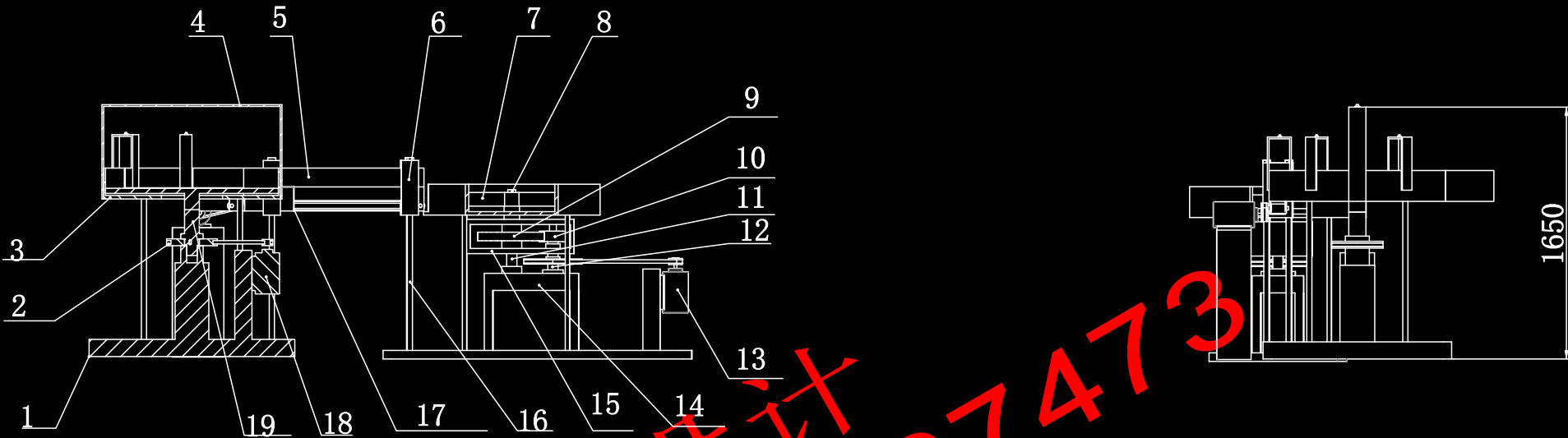


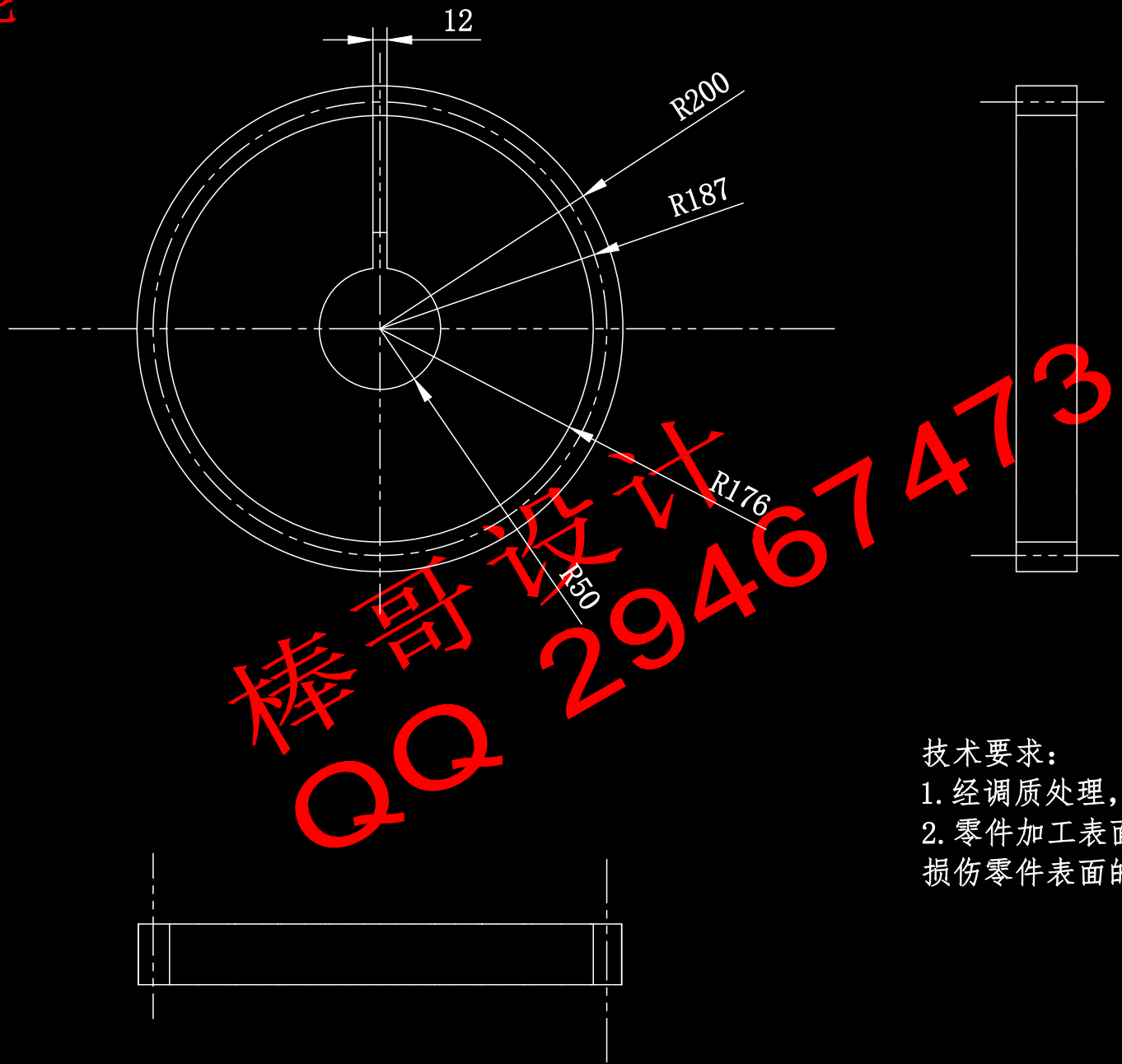
A1-总装配体



技术要求:
1. 未注壁厚为1.2, 未注圆角为R1.5;
2. 未注形位公差按GB/T;
3. 表面粗糙度外观面 $\sqrt{\text{ }}$

25	电机底座	1	45	
24	底座2	1	Q215	
23	传递V带	1	HT200	
22	挡板	1	Q235	
21	转盘	1	40Cr	
20	导板	1	Q235	
19	轴	1	40Cr	
18	从动轮	1	40Cr	
17	传递带	1	HT200	
16	支撑杆	4	Q235	
15	机架	1	Q235	
14	轴底座	1	Q235	
13	电机	3		Y90s-4
12	V带	1	HT150	
11	长轴	1	Q235	
10	齿轮2	1	40Cr	$z=20, m=5$
9	齿轮1	1	40Cr	$z=40, m=5$
8	螺钉组件	3	Q195	
7	同轴转盘	1		
6	托板	1	Q215	
5	传递带挡板	1	Q195	
4	固定架	1	45	
3	托架	1	40Cr	
2	带轮	2	QT400-18	
1	底座1	1	Q235	
序号	名称	数量	材料	备注
制图	何鹏旭	2016-05-20	灌溉机供服机构的设计	
审核				比例 1:10
塔里木大学 农机16-4				

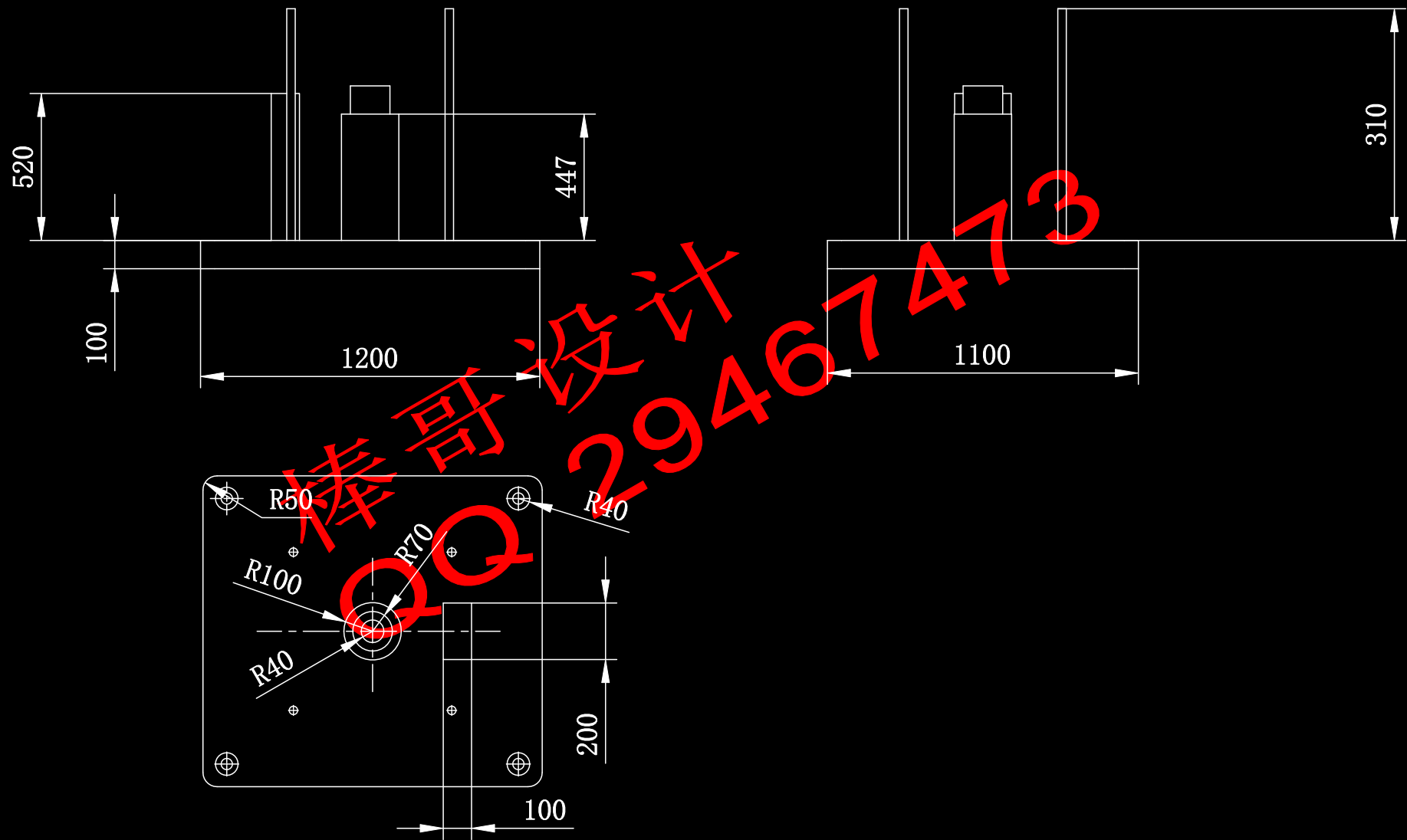
A4-齿轮



- 技术要求:
- 1. 经调质处理, HRC50-55.
 - 2. 零件加工表面上, 不应有划痕, 擦伤等损伤零件表面的缺陷.

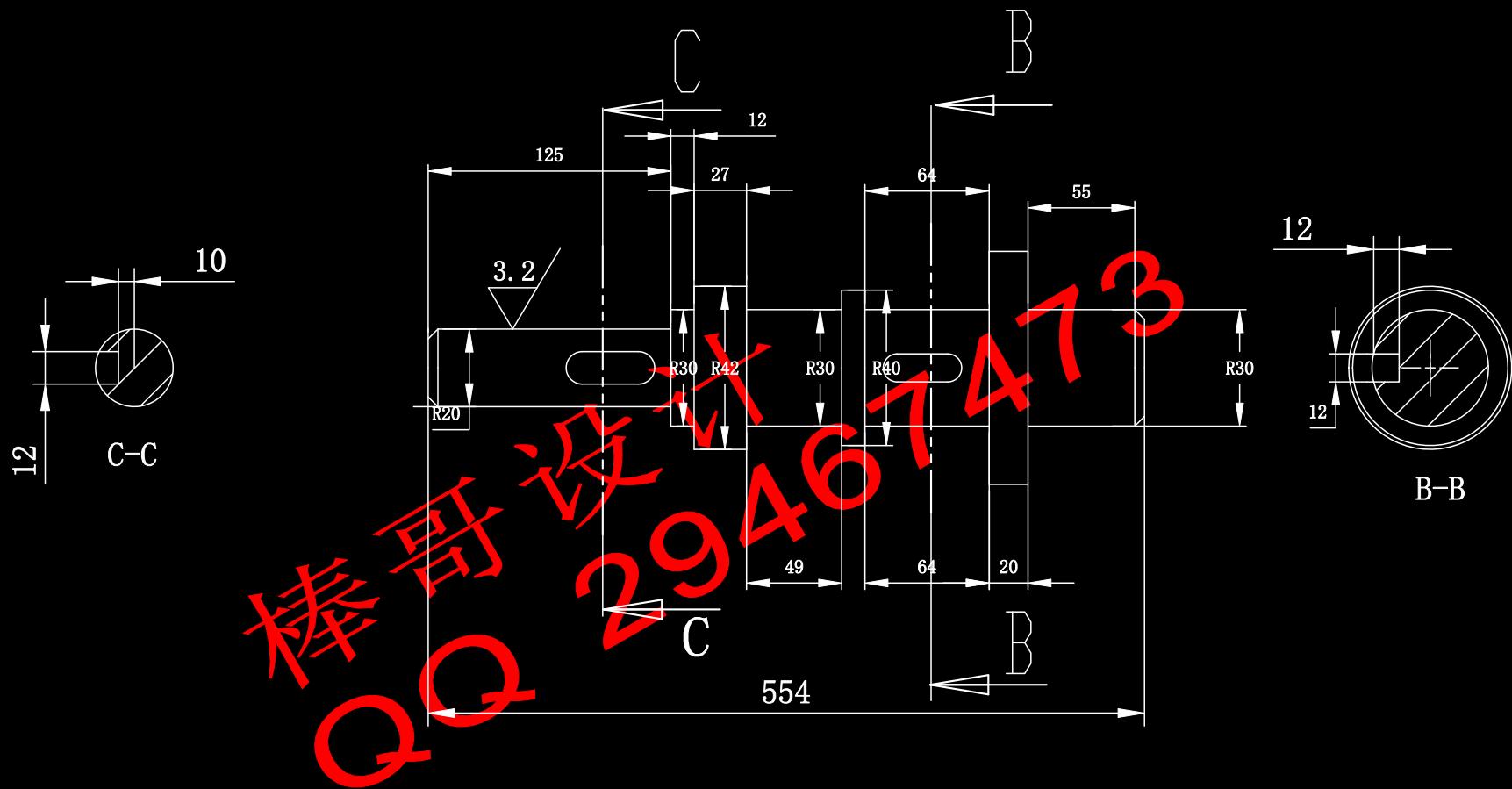
制图	何鹏旭	2016-05-10	齿轮	比例	1:5
审核					
塔里木大学		农机16-4			

A4-底座1



制图	何鹏旭	2016-05-10	底座一	比例	1:5
审核	肖爱玲	2016-05-15			
塔里木大学		农机16-4			

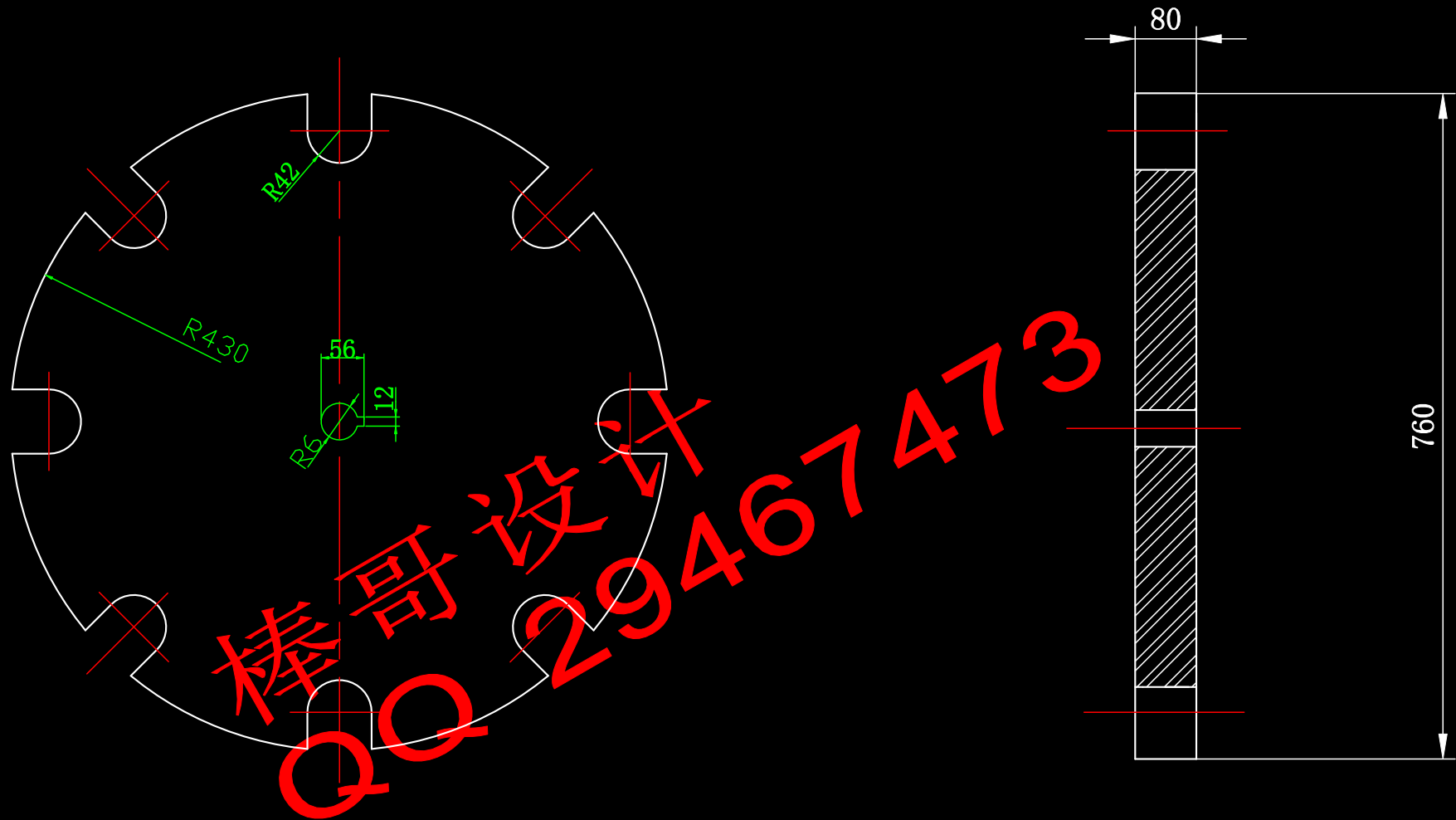
A4-短轴



- 技术要求:
- 1. 调质处理。
 - 2. 未注明倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
 - 3. 磨削前高温回火。

制图	何鹏旭	2016-05-10	短轴	比例	1:5
审核					
塔里木大学		农机16-4			

A4-间歇转盘

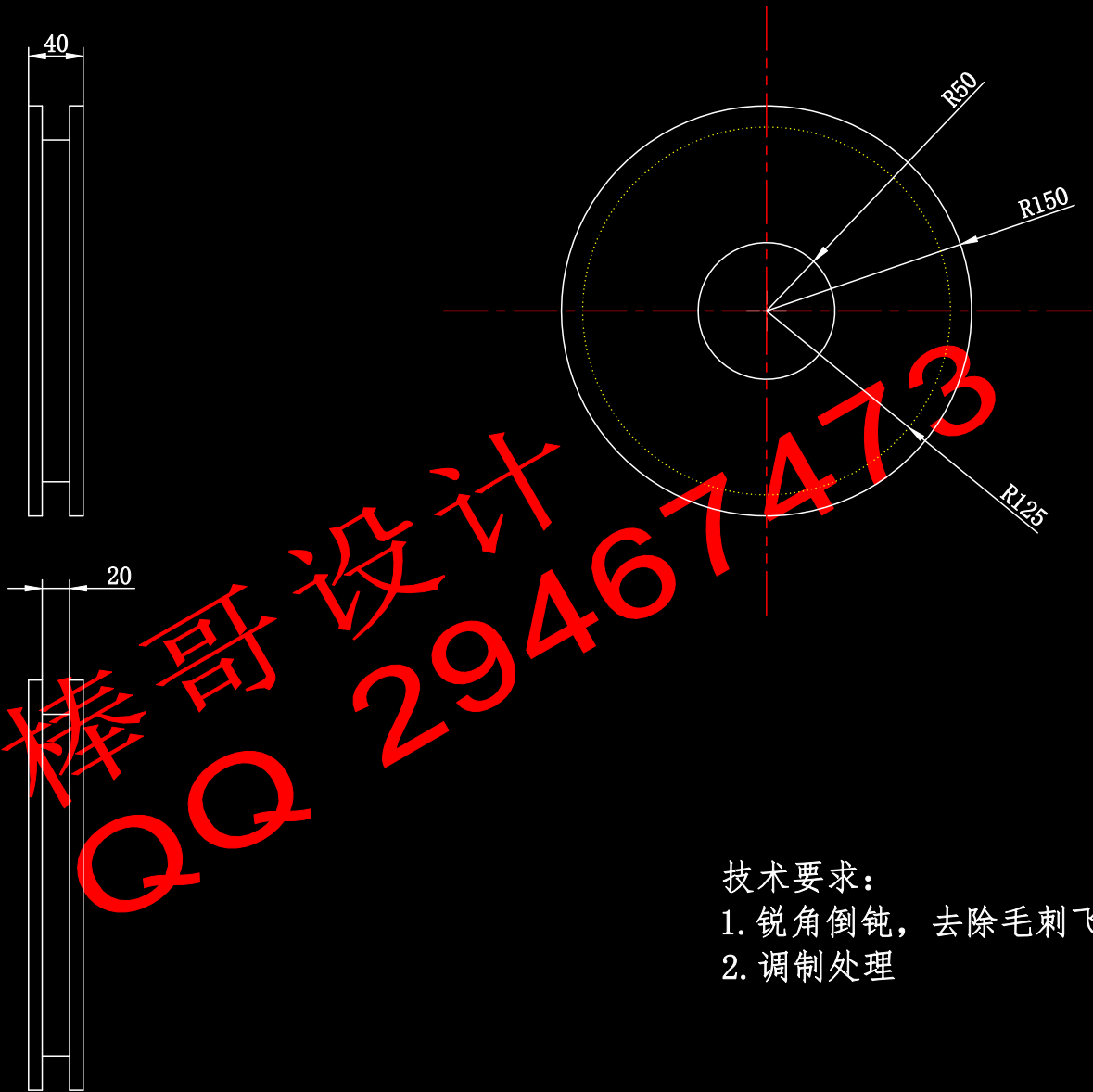


技术要求:

- 1. 铸件应清理干净，不得有毛刺，飞边，非加工表面上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。
- 2. 在条件允许情况下，尽可能在水平位置施焊。

制图	何鹏旭	2016-05-10	间歇转盘	比例	1:5
审核					
塔里木大学		农机16-4			

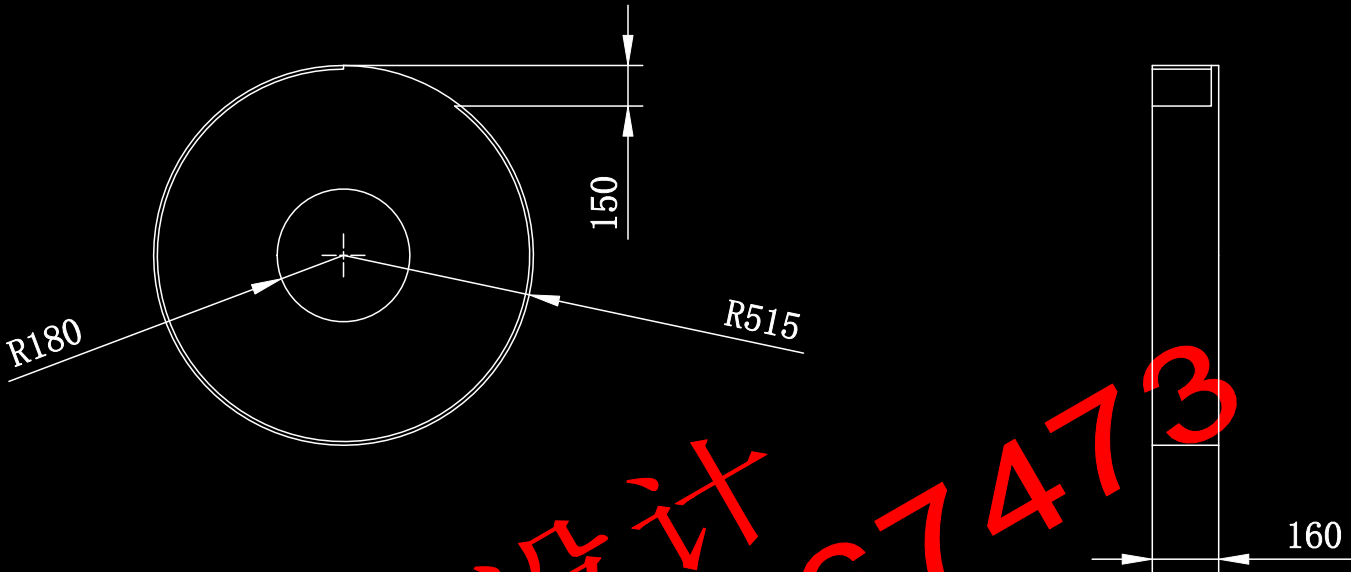
A4-皮带轮



技术要求：
1. 锐角倒钝，去除毛刺飞边。
2. 调制处理

制图	何鹏旭	2016-05-10	皮带轮	比例	1:10
审核					
塔里木大学		农机16-4			

A4-托架

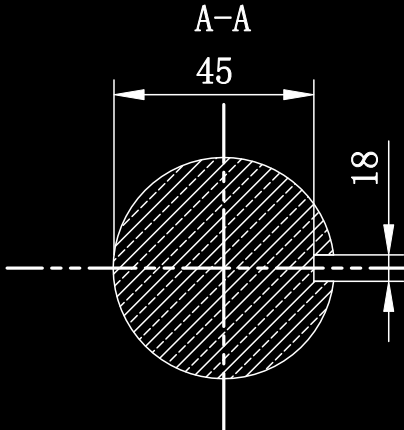
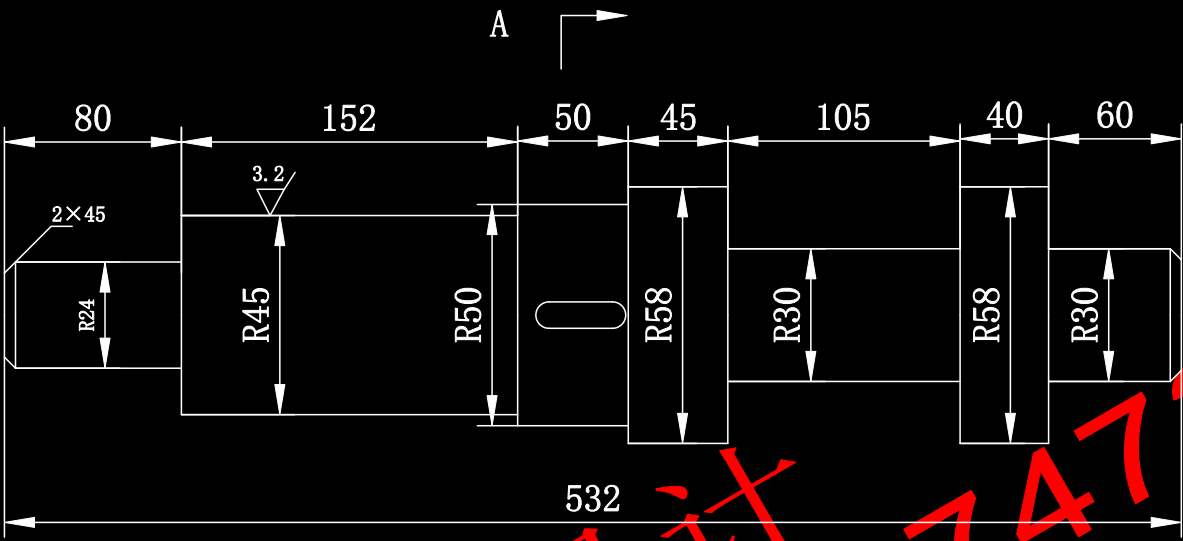


棒哥设计
QQ 29467473



制图	何鹏旭	2016-05-10	托架	比例	1:10
审核					
塔里木大学		农机16-4			

A4-长轴

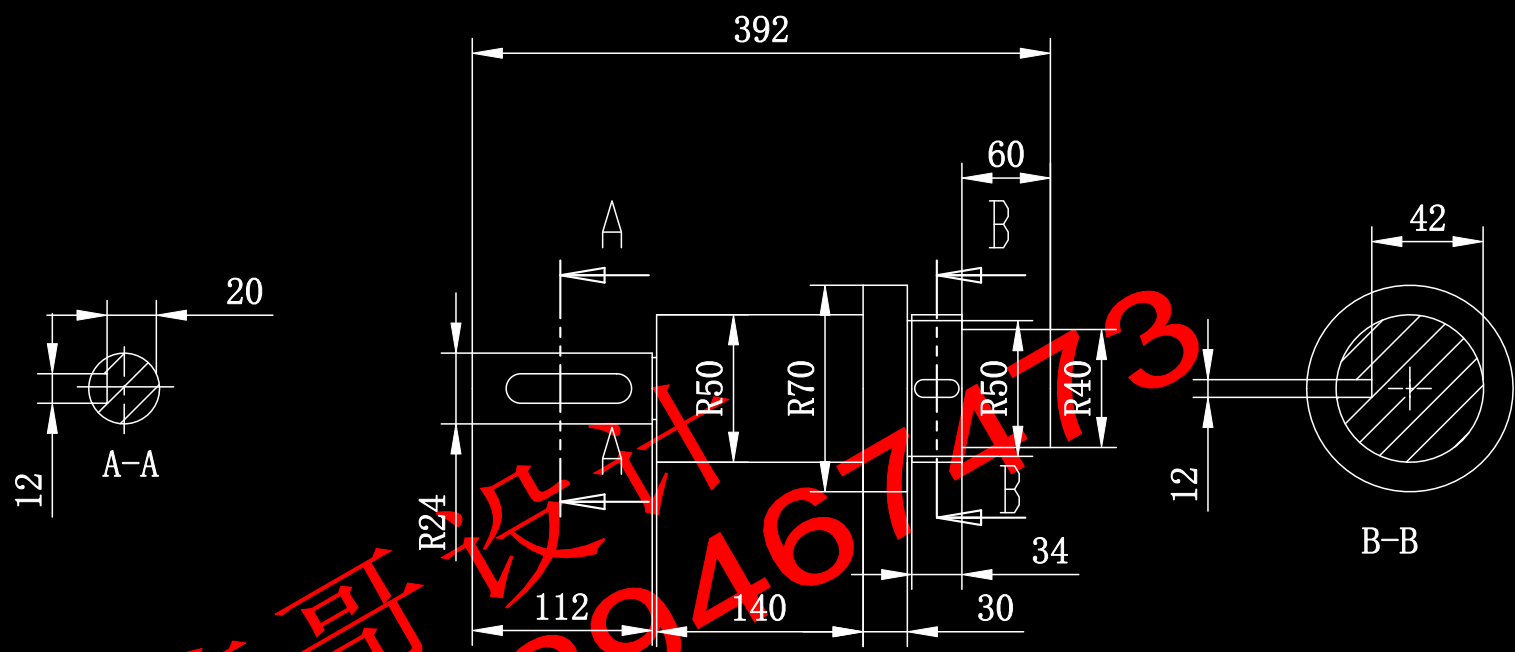


棒哥设计
QQ 29467473

- 技术要求：
- 1. 未注明长度尺寸允许偏差±0.5mm。
 - 2. 精加工后的零件不得直接放在地面上，应采取必要的保护措施。
 - 3. 未注明倒角均为2×45°

制图	何鹏旭	2016-05-10	长轴	比例	1:5
审核					
塔里木大学 农机16-4					

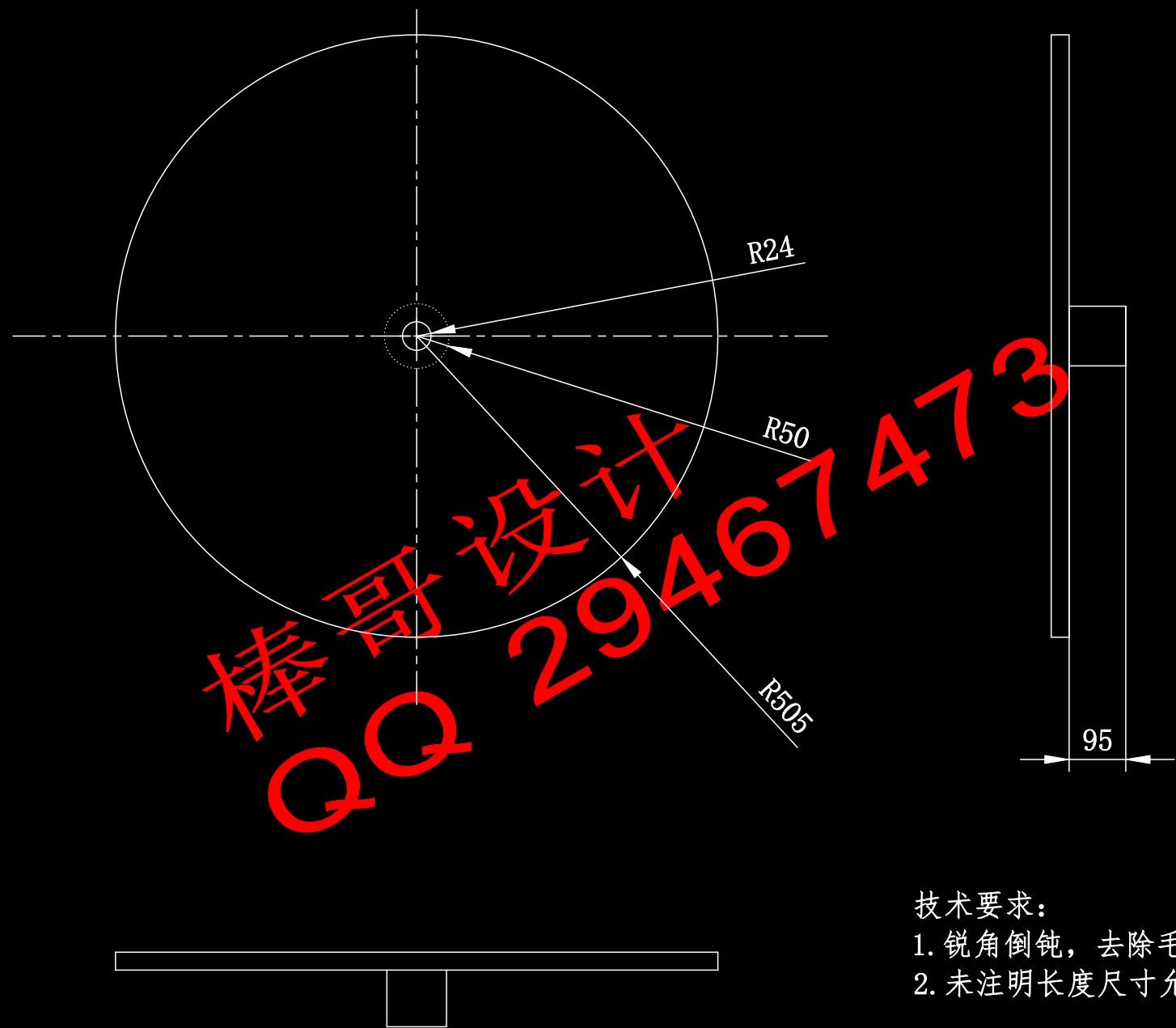
A4-轴



- 技术要求：
- 1. 未注明倒角均为 $2\times 45^\circ$ 。
 - 2. 调制处理。
 - 3. 磨削前高温回火

制图	何鹏旭	2016-05-10	轴	比例	1:5
审核					
塔里木大学		农机16-4			

A4-转盘



技术要求：
1. 锐角倒钝，去除毛刺飞边。
2. 未注明长度尺寸允许偏差±0.5mm。

制图	何鹏旭	2016-05-10	转 盘	比例	1:10
审核					
塔里木大学		农机16-4			