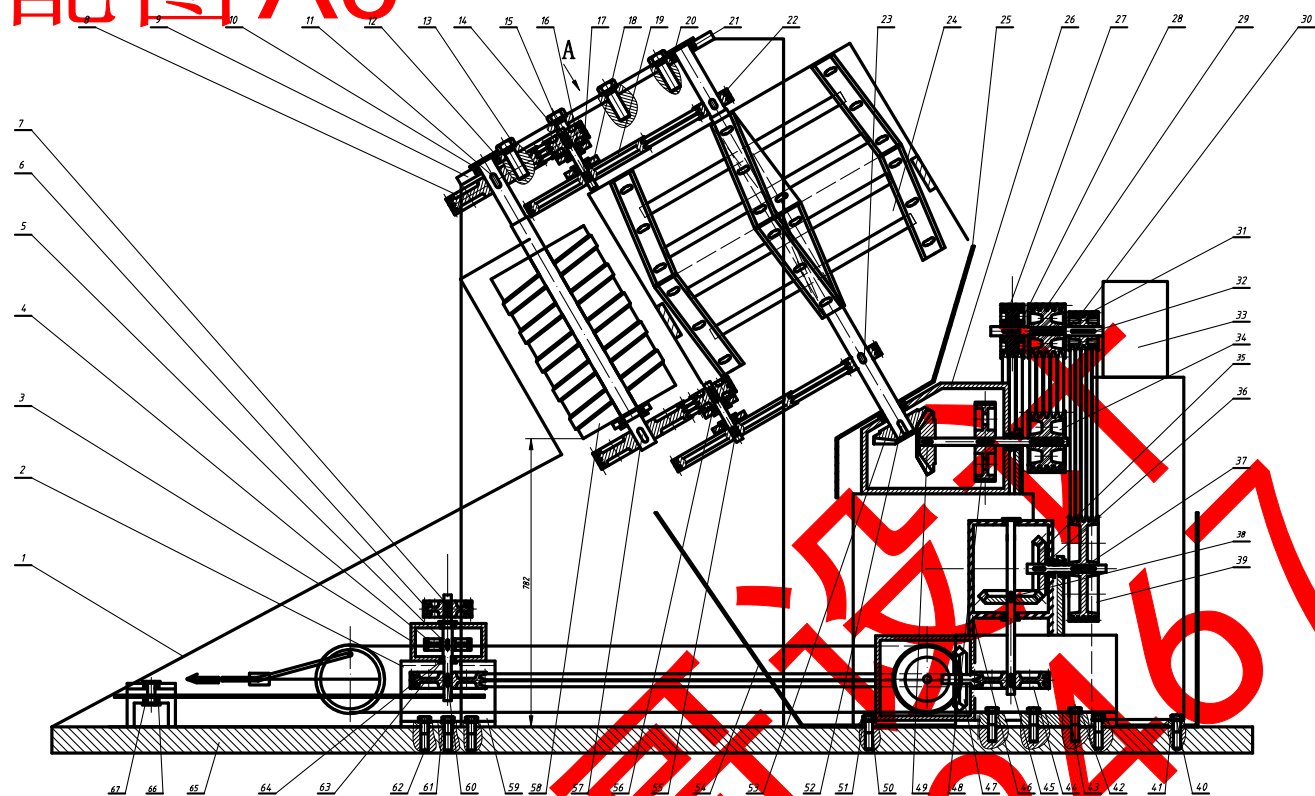
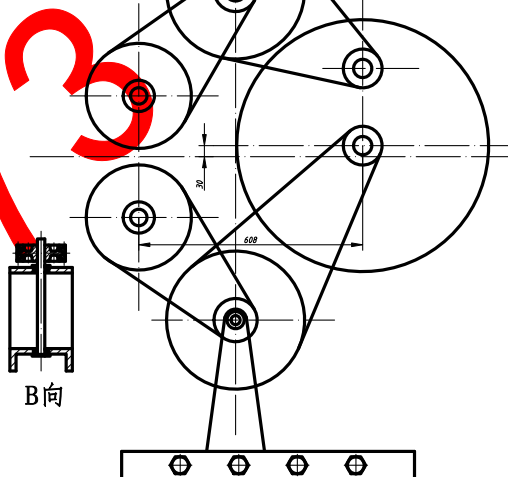


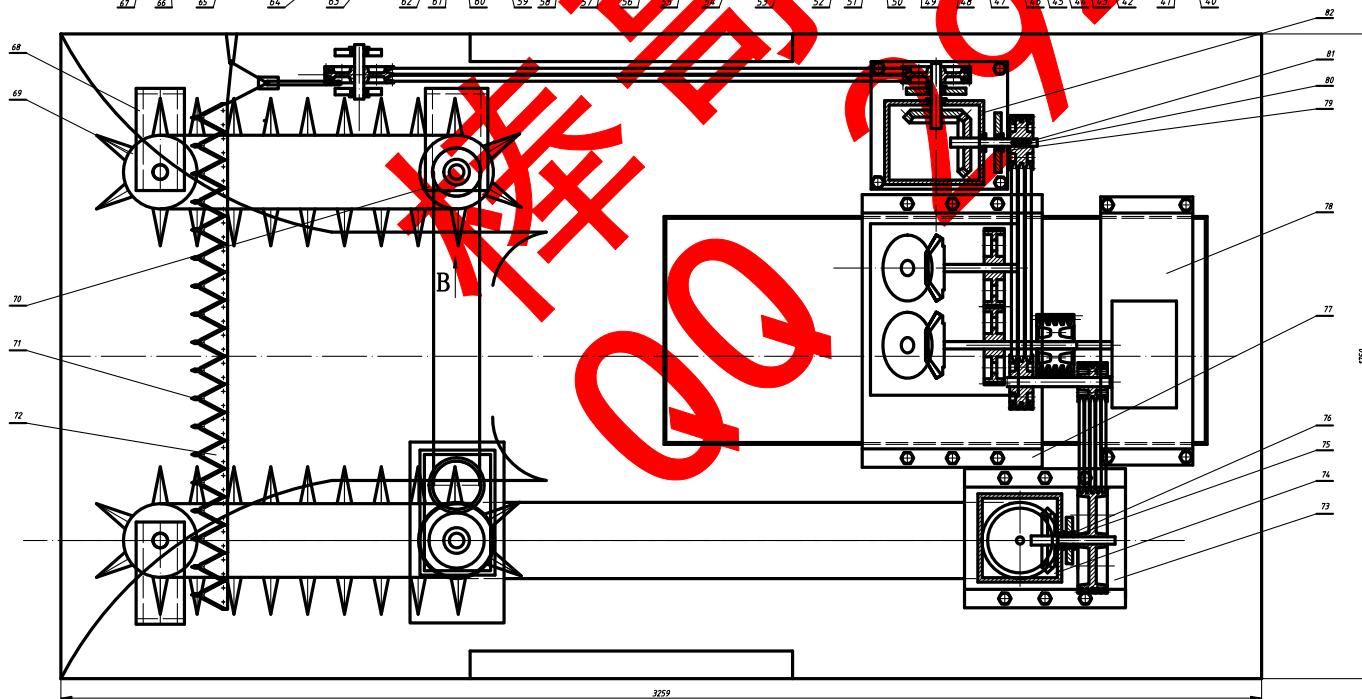
装配图 A0



A向



B向



82	齿轮箱	1	HT200	38	GB/T 1096	键d=6x28	1		
81	GB/T 1096	键d=6x50	1	37	GB/T 1096	键d=6x70	1		
80	GB/T 276-1994	滚动轴承K204	2	36	GB/T 1096	键d=7x32	1	45°	
79	端盖	1		35		轴套	2		
78	机架	1	HT200	34		减速机一级皮带	1		
77	机架	1	HT200	33		减速机二级皮带	1		
76	GB/T 276-1994	滚动轴承K204	2	32	GB/T 1096	键d=6x70	1		
75	端盖	2		31	GB/T 1096	键d=6x80	1		
74	齿轮箱	1	HT200	30		减速机三级皮带	1	HT150	
73	机架	1	HT200	29		减速机四级皮带	1	HT150	
72	往复式切割器	1		28	GB/T 1096	键d=6x56	1		
71	护刀器	8		27		减速机五级皮带	2	HT150	
70	机架	1	HT200	26		轴套	1	HT200	
69	链轮	4		25		挡板	1		
68	机架	1	HT200	24		往复切割器	1		
67	端盖	1		23	GB/T 1096	键d=6x28	1		
66	GB/T 276-1994	滚动轴承K204	2	22		减速机皮带	2	HT150	
65	端盖	1	HT200	21	GB-T 276-1994	滚动轴承K209	2		
64	GB/T 276-1994	滚动轴承K204	2	20		端盖	1	HT150	
63	GB/T 5782	垫圈34	6	19		减速机皮带	2	HT150	
62	GB/T 1096	键d=6x36	1	18		机架	1	HT200	
61	GB/T 1096	键d=6x36	1	17		减速机皮带	2	HT150	
60	GB/T 1096	键d=6x36	1	16	GB/T 1096	键d=6x28	1		
59	机架	1	HT200	15	GB/T 1096	键d=6x45	1		
58	压扁轴套	2		14	GB/T 848-2002	垫圈50	8		
57	GB/T 1096	键d=6x40	1	13	GB/T 5783	螺栓M20x90	8		
56	GB/T 1096	键d=6x45	1	12	GB/T 276-1994	滚动轴承K209	2		
55	GB/T 1096	键d=6x36	1	11	GB/T 1096	键d=6x40	2		
54	材料箱	1	HT200	10		端盖	2	HT150	
53	轴套	2	45°	9		前盖	1	HT200	
52	GB/T 1096	键d=6x40	1	8		压扁轴套	2	HT150	
51	GB/T 848-2002	垫圈34	4	7	GB/T 1096	键d=6x36	1		
50	GB/T 5782	垫圈M20x80	4	6		减速机皮带	2	HT150	
49	GB/T 1096	键d=6x28	1	5	GB/T 1096	键d=6x28	1		
48	轴套	2	45°	4		轴套	2	45°	
47	轴套	2	45°	3		轴套	1	HT200	
46	轴套	1	HT200	2		机架	1	HT200	
45	GB/T 1096	键d=6x36	2	1		挡承板	2		
44		减速机皮带	2						
43	GB/T 848-2002	垫圈34	6						
42		垫圈M20x80	6						
41	GB/T 848-2002	垫圈34	4						
40	GB/T 5782	垫圈M20x80	4						
39		减速机皮带	4						

序号

代号

名称

材料

备注

设计

审核

批准

制图

校对

工艺

材料

重量

比例

日期

共

张

山西农业大学

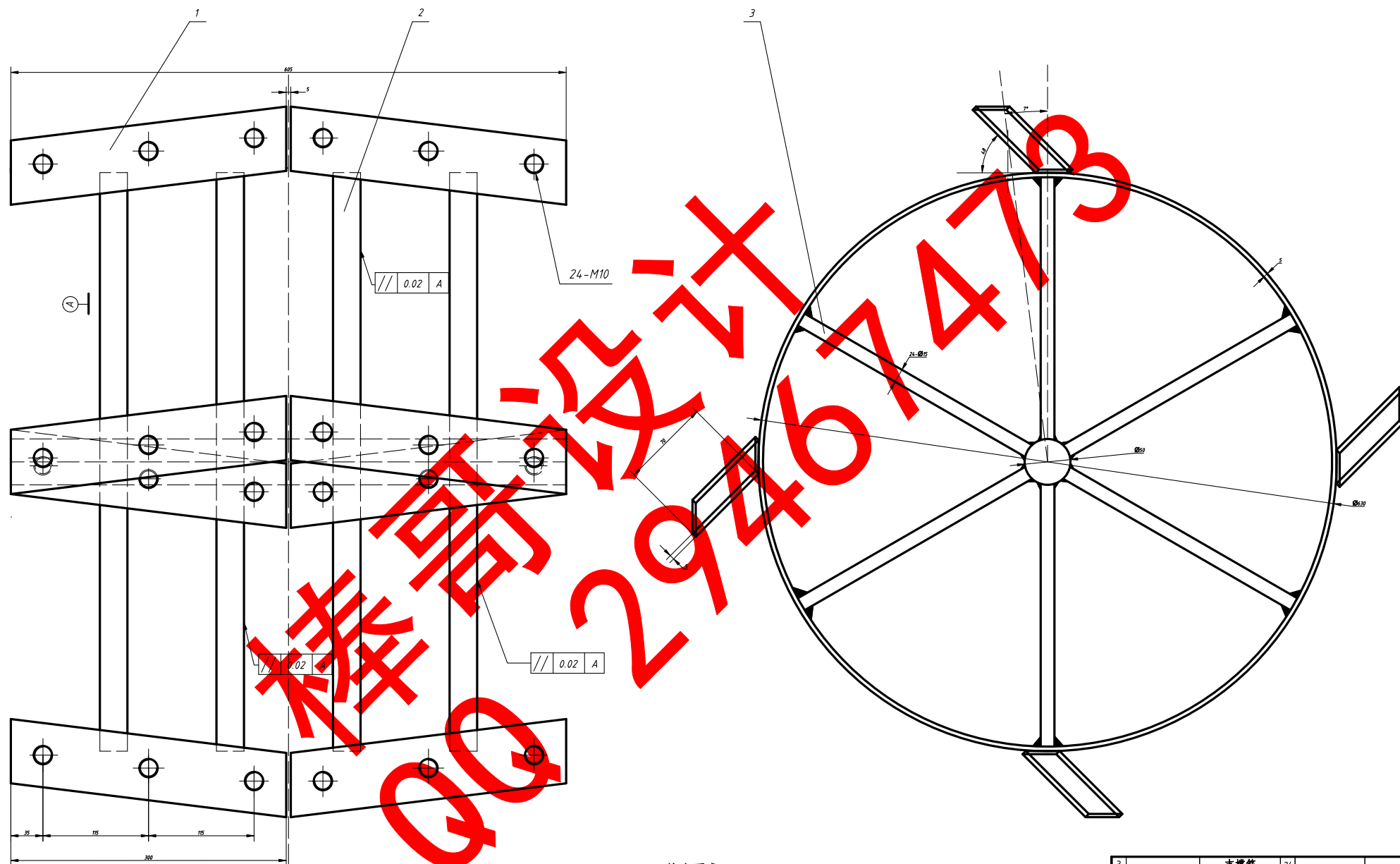
工程力学系

机械制图教研室

控制联合收割机

装配图

滚刀架A1



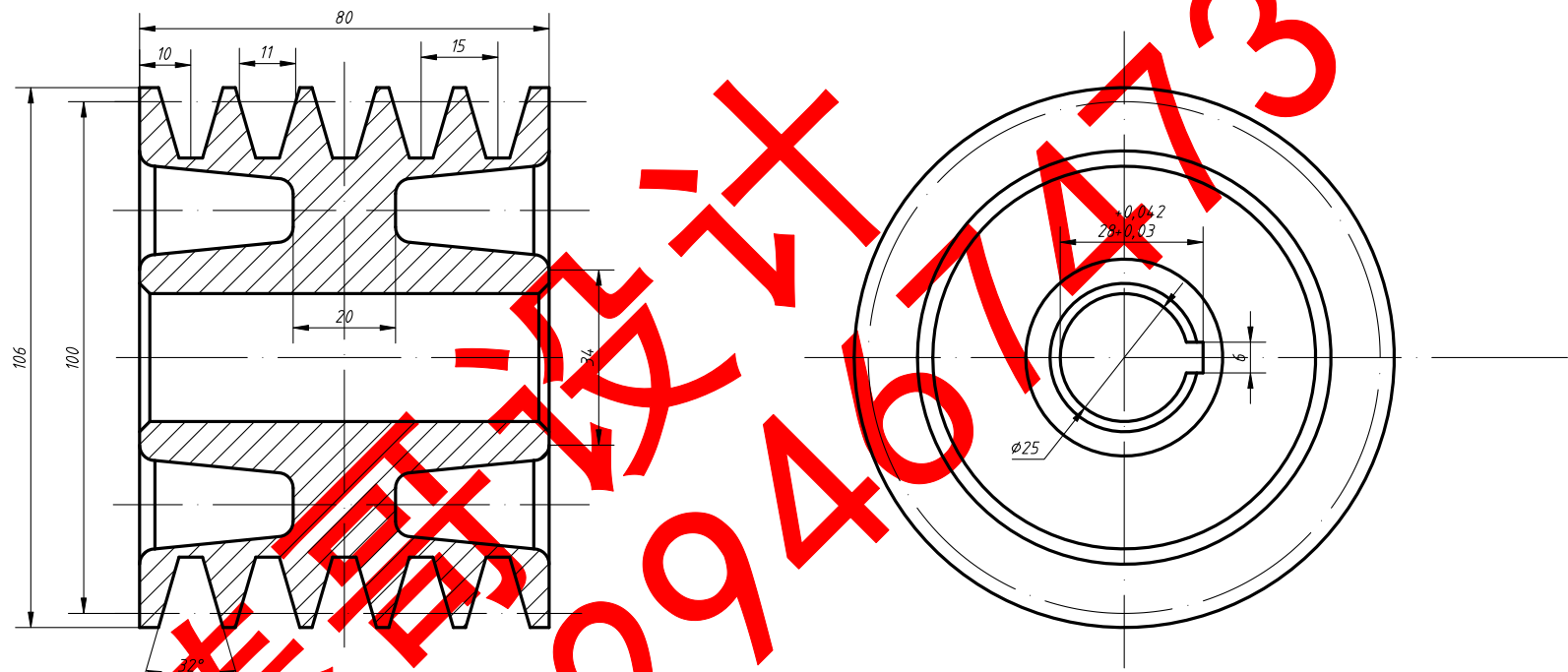
技术要求:

1. 为标注的焊接方式均为角焊;
2. 焊接后需打磨焊接口至光滑;
3. 清除毛刺。

3		支撑筋	24		
2		支撑轮毂	4		
1		载刀板	8		
序号	代号	名称	件数	材料	备注
					山西农业大学 工程技术学院 机械052班
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月
设计					009.6
审核					
工艺		批准			
				阶段标	重量比
				记	例2
				共	张 第
				张	

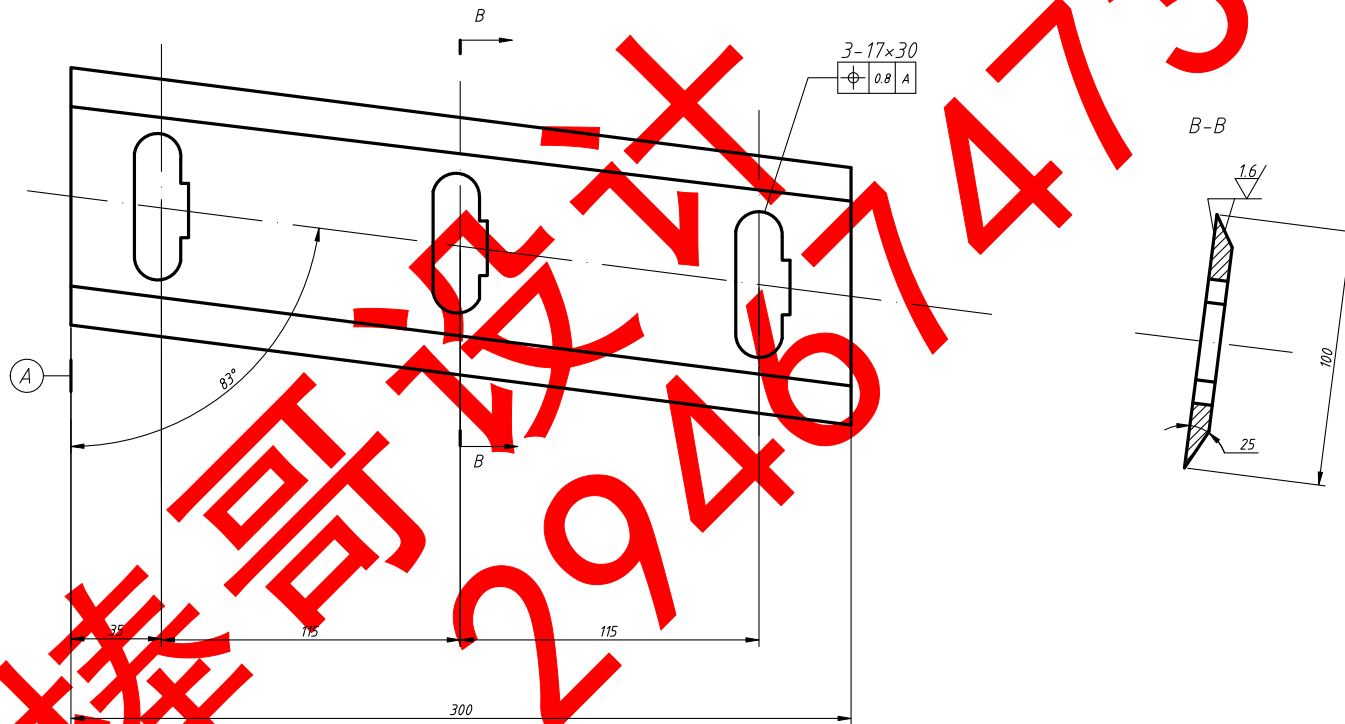
滚筒刀架

滚筒减速小带轮A3



						HT150				山西农业大学 工程技术学院 机制信052班	
										阶段标 记	
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月	日						
设计	张 晓 舟				009.6						
审核											
工艺			批准			共		张		第	

平板刀A3

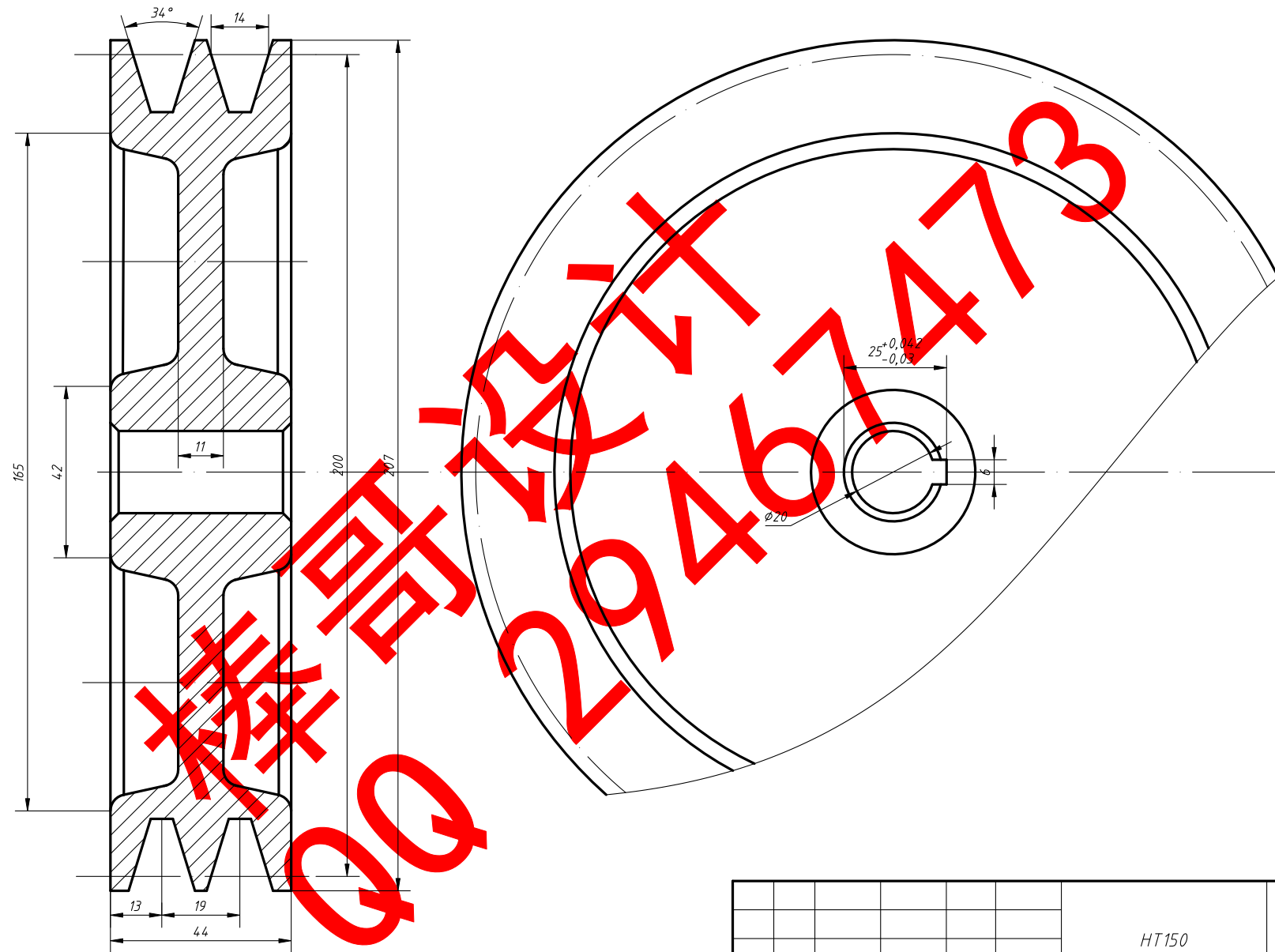


技术要求:

1. 刃口淬火硬度为55-60HRC;
2. 每片刀的重量差不得大于10g.

						50CrA		山西农业大学 工程技术学院 机制信052班	
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月				平板切割刀	
设计	张晚舟			2009.6		阶段标	重量比		
审核						记	例		
工艺			批准			共	张第		
						张			

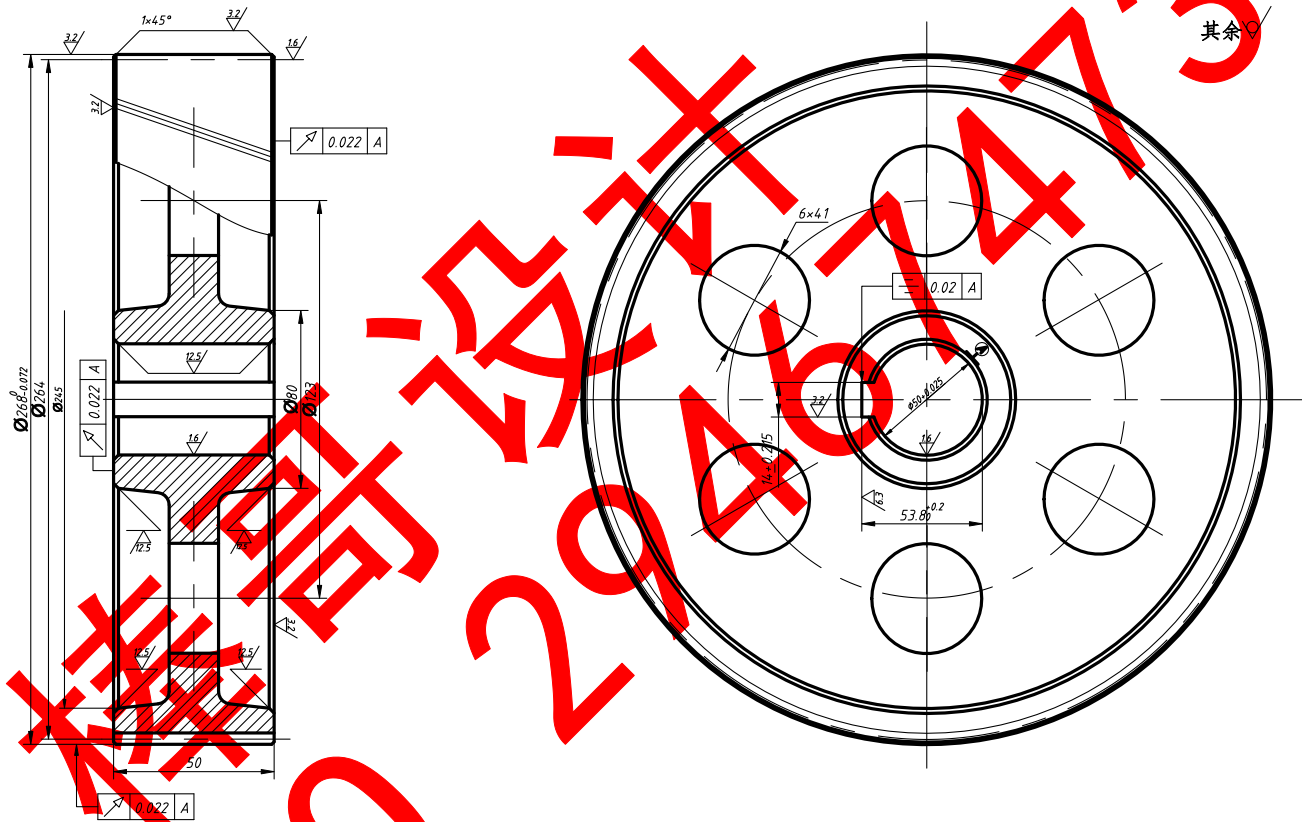
平传动大带轮A3



						HT150		山西农业大学 工程技术学院 机制信052班		
标记处数 分区 更改文件号 签名 年月						阶段标		重量比		平传动大带轮
设计 张 晓 舟 009.6						记		例 1		
审核						共		张 第		
工艺						批准		张		

斜齿轮A2

模数	m	2
齿数	Z	127
齿形角	α_n	20°
齿顶高系数	h_{an}	1.0
螺旋角	β	$14^\circ 41' 58''$
螺旋方向		左旋
变位系数	x_n	0
精度等级		8-HK GB 10095-88
齿轮副中心距及其极限偏差		268 ± 0.0315
配对齿数	图号	N_0
齿数	Z_M	127
齿轮径向跳动公差	F_r	0.080

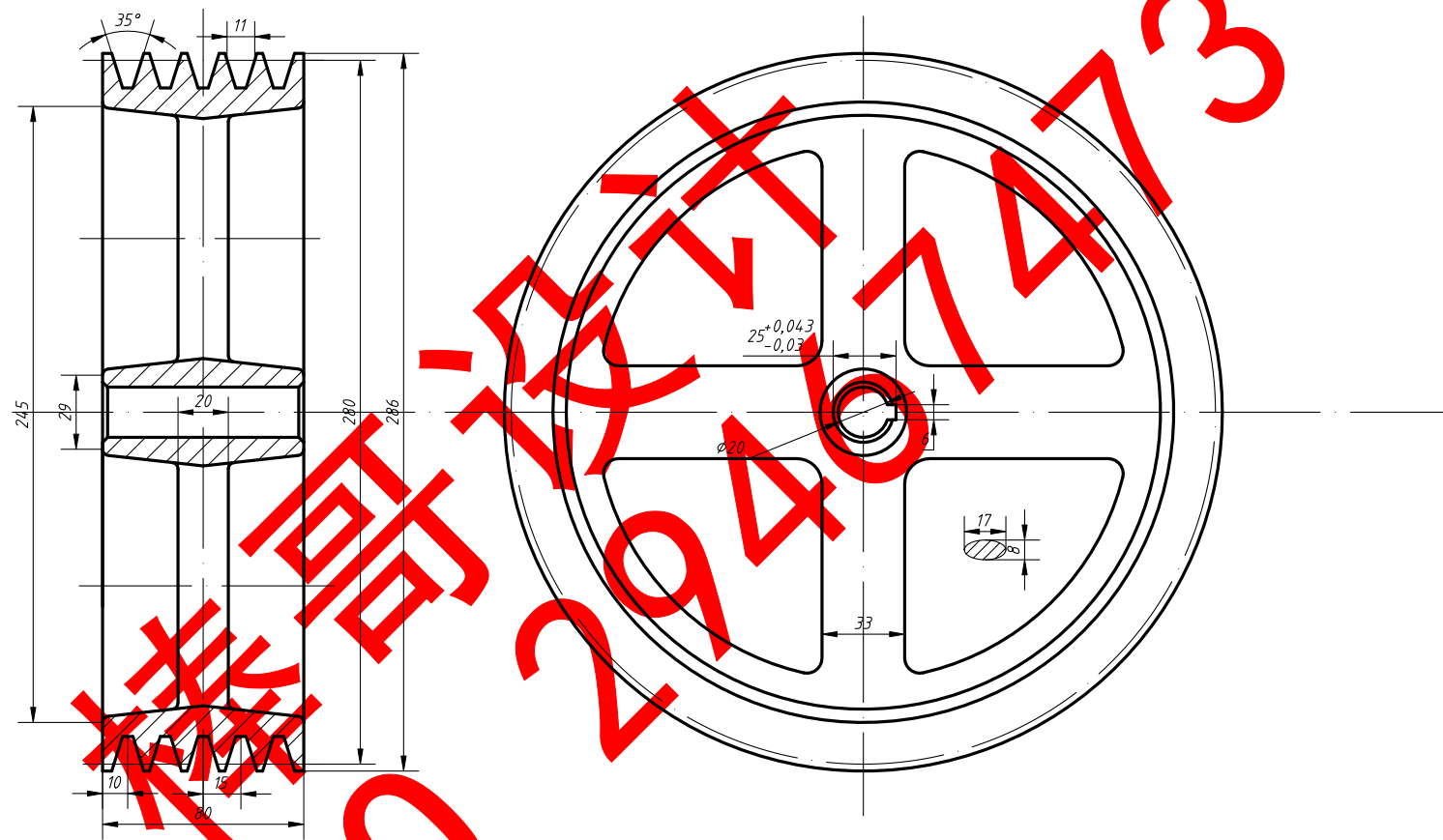


技术要求

- 调质后齿面硬度为HBS217-235;
- 未注圆角半径5mm;
- 未注倒角2×45°.

						45钢			山西农业大学 工程技术学院 机制信052班	
标记处数		分区	更改文件号	签名	年月	阶段标 记	重量比 例 ₁	斜齿轮		
设计		张 冉			2009.6					
审核						共 张 第				
工艺				批准						
张										

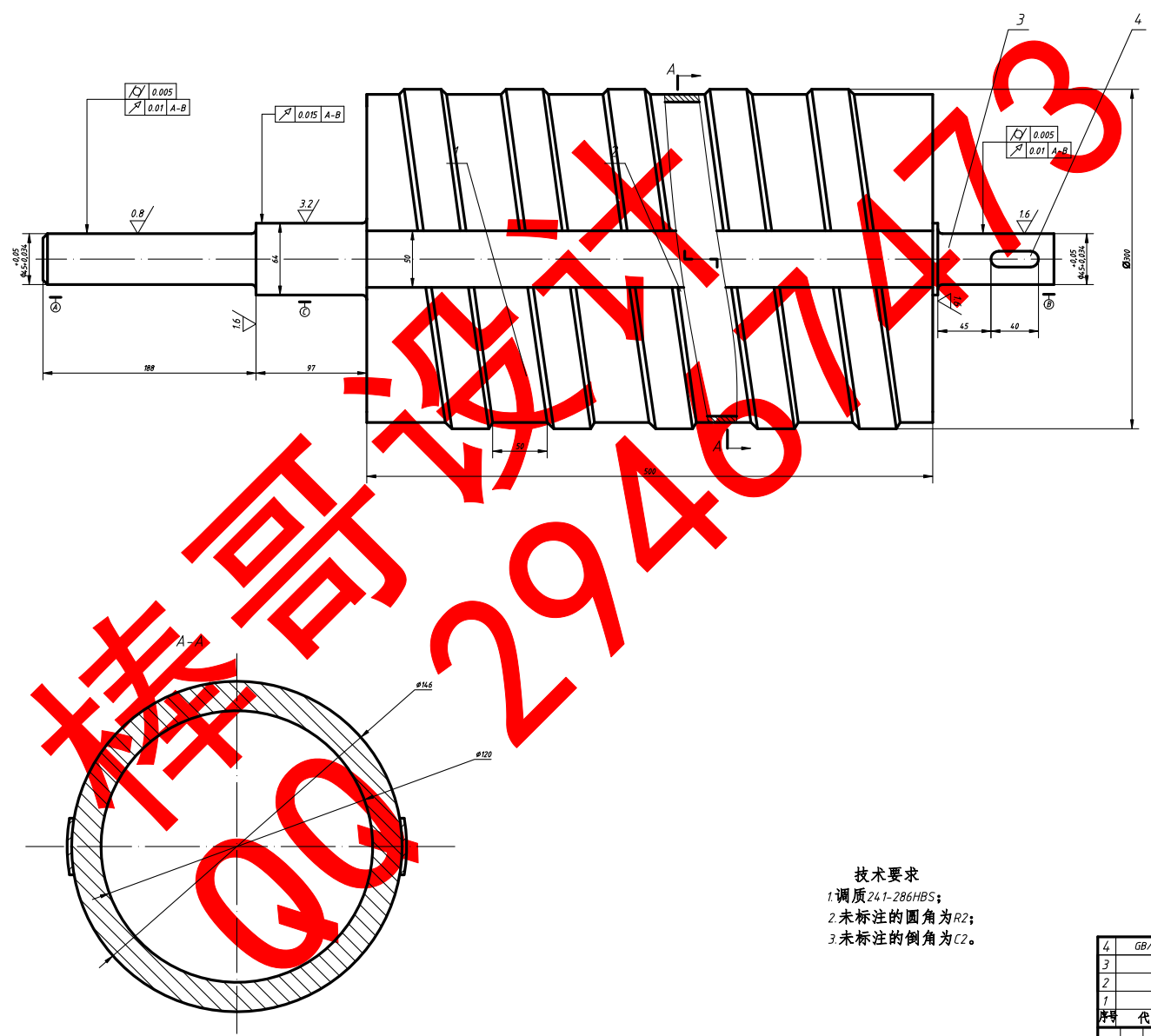
压扁辊减速带轮A3



						HT150			山西农业大学 工程技术学院 机制信052班	
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月		阶段标	重量比		压扁辊减速带轮	
设计	张			009.6		记		例		
审核						共	张	第		
工艺			批准			张				

压扁输送辊A1

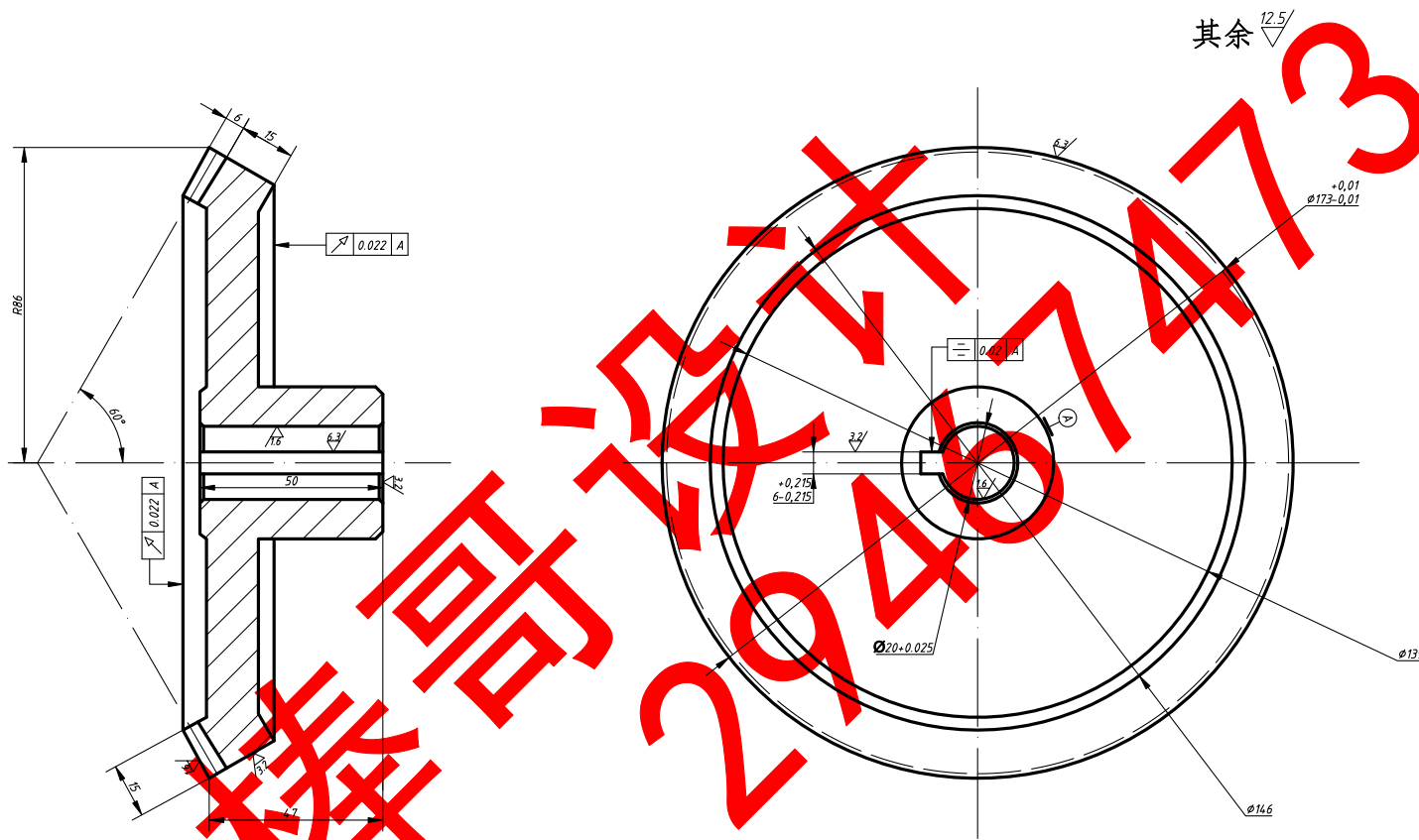
其余√



- 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.

4	GB/T 1096	键14×9×40	1		
3		压扁辊轴	1		
2		螺旋条	5		
1		隔断条	2		
序号	代号	名称	件数	材料	备注
					山西农业大学 信息学院 机械052班
设计	分区	更改文件号	年月		压扁输送辊
审核				阶段标	重量比
工艺				记	例2
		批准		共	张第
				张	

锥齿轮A2



模数	m	2.5
齿数	z	69
法向齿形角	a	20°
分度圆直径	d	173
分锥角	δ	30°
锥距	R	86
变位系数	x	0
切向		
测量	齿厚 S	3.9
	齿高 Ha	3
精度等级		8
接触斑点 %	齿高	≥55%
	齿长	≥55%
全齿高	h	6
轴交角	Σ	60°
侧隙	j	0.1
配对齿轮齿数	Zm	50
公差组	项目代号	公差值
I	Fp	0.09
II	Fp+	±0.032

技术要求

- 热处理调质，245-260HBS；
- 未注圆角半径R5；
- 未注倒角C2；
- 清除毛刺。

						40Cr		山西农业大学 工程技术学院 机制052班	
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月				锥齿轮	
设计	张			009.6		阶段标	重量比		
审核						记			
工艺		批准				共	张		
						第	1		