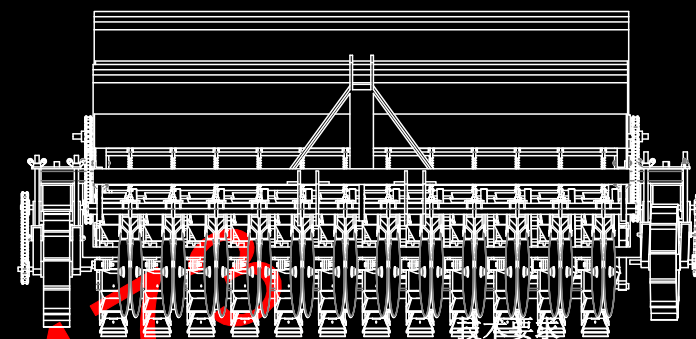
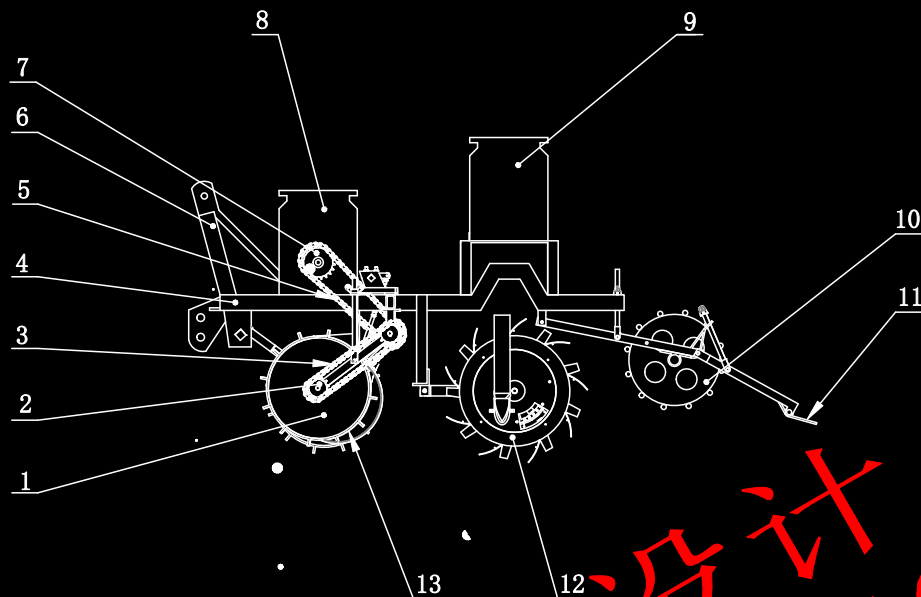


总装配

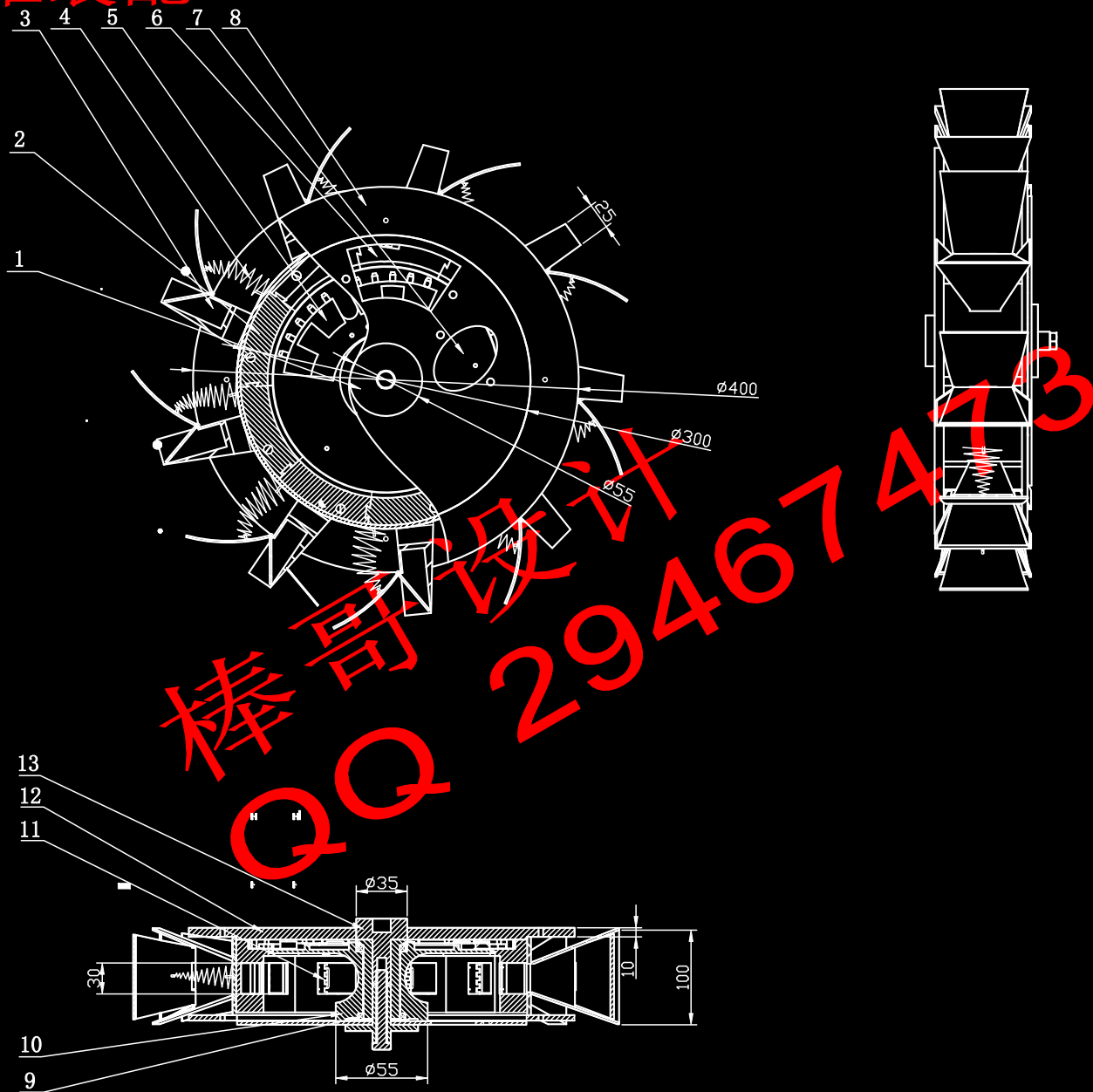


技术要求

1. 各联接件坚固可靠，不得有松动现象；
2. 各传动件、回转件转动灵活，不得有卡滞现象；
3. 各零、部件装配后相对位置应准确；
4. 轴承装配之前应是清洁的；
5. 轴承外圈装配后，其定位端轴承盖与垫圈或外圈的接触应均匀；
6. 螺钉、螺栓和螺母拧紧后，其支撑面应与被紧固零件贴合；
7. 相对运动的零件，装备时接触面间应涂润滑油；

13	开沟器	12	45	
12	穴播器	12	HT150	
11	覆土板	1	45	
10	镇压轮	1	45	
9	种箱	1	HT150	
8	肥箱	1	HT150	
7	链轮2	1	Q8F	
6	三点悬挂	1	HT150	
5	链条2	1	Q8F	
4	支架	1	Q5Mn	
3	链条1	1	Q8F	
2	链轮1	2	Q8F	
1	地轮	2	HT150	
序号	名 称	数 量	材 料	备 注
制图	张新	2016-05-23	新型小麦播种机	比例 1:5
审核	贺小伟	2016-05-25		XMBZJ

穴播器二维装配

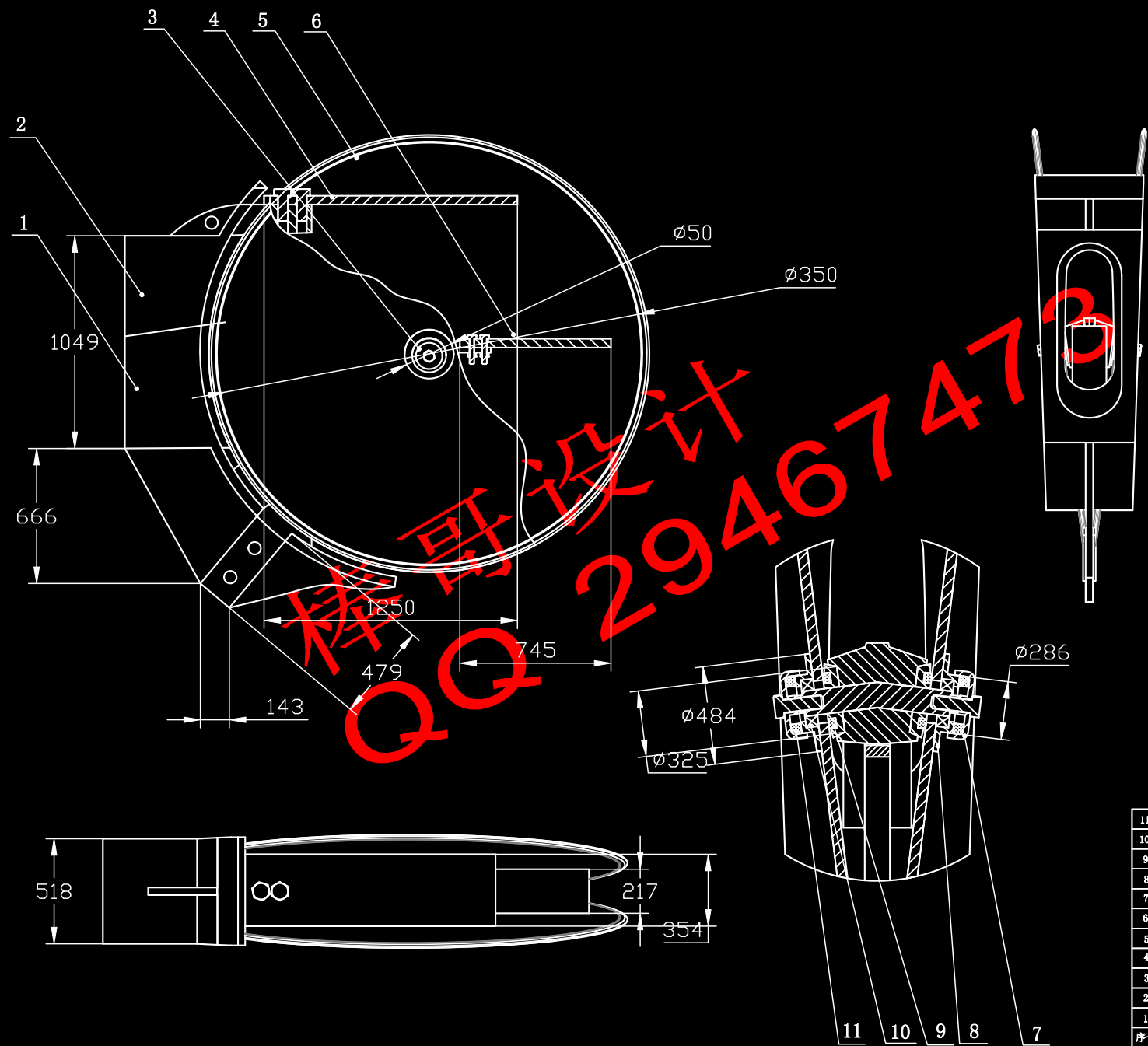


技术要求

- 1. 各联接件紧固可靠，不得有松动现象；
- 2. 各传动件、回转件转动灵活，不得有卡滞现象；
- 3. 各零、部件装配后相对位置应准确；
- 4. 轴承装配之前应是清洁的；
- 5. 轴承外圈装配后，其定位端轴承盖与垫圈或外圈的接触应均匀；
- 6. 螺钉、螺栓和螺母拧紧后，其支撑面应与被紧固零件贴合；
- 7. 相对运动的零件，装备时接触面间应涂润滑油；

13	主轴	1	45	
12	底座	1	HT150	
11	衬套	10	橡胶	
10	轴承	2		GB/T276-94 6808
9	衬套	1	塑料	
8	压盖	1	HT150	
7	充种管	1	Q8F	
6	观察口	1		组件
5	刮种器	1	橡胶	
4	锥形弹簧	9	65Mn	
3	鸭嘴	9	Q8F	
2	取种器	9	塑料	
1	上盖	1	HT150	
序号	名 称	数 量	材 料	备 注
制图	张新	2016-05-23	小麦穴播器	比例 1:5
审核	贺小伟	2016-05-25		5-2

开沟器装配

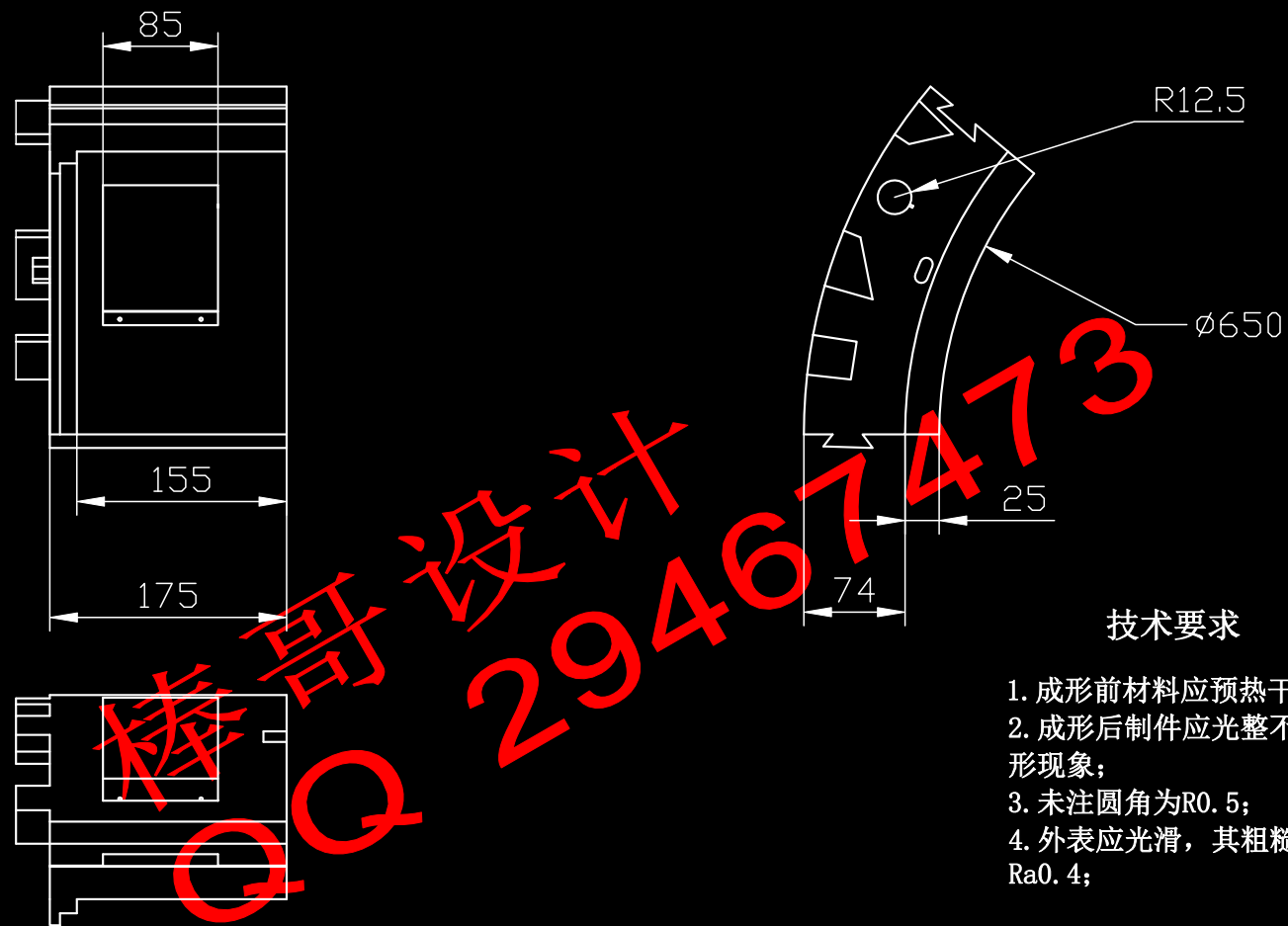


技术要求

1. 必须按照设计要求、工艺要求及本规定和有关标准进行装配;
2. 装配环境必须清洁;
3. 装配过程中零件不得划伤, 磕碰, 锈蚀;
4. 轴承安装可靠;
5. 转动部分加入一定的润滑脂;
6. 油漆未干的零件不得装配;

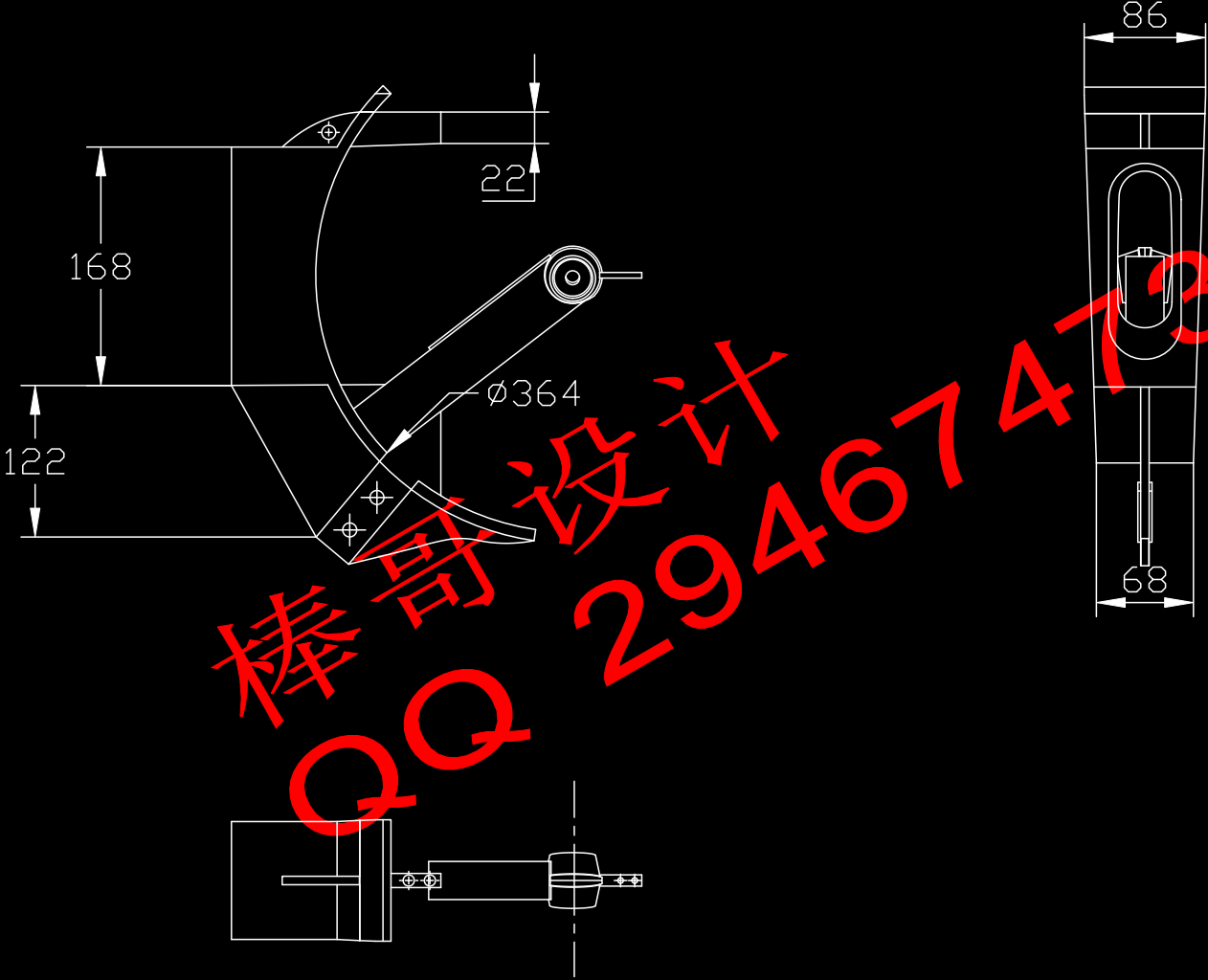
11	圆盘毡封	2	HT150	
10	滚珠轴承	2		GB/T276-94 61804
9	毡封	2	HT150	
8	圆盘板	2	HT200	
7	圆盘盖	2	HT150	
6	分土板	1	HT150	
5	圆盘	2	45	
4	导种板	1	HT200	
3	中心轴	1	HT150	
2	支架	1	45	
1	进种口	1	45	
序号	名称	数量	材料	备注
制图	张新	2016-05-23	开沟器	比例 1:5
审核	贺小伟	2016-05-25		5-1

取种台



制图	张新	2016-05-23	取种器	比例	1:2
审核	贺小伟	2016-05-25		5-4	
塔里木大学农机16-2班					

开沟器支架

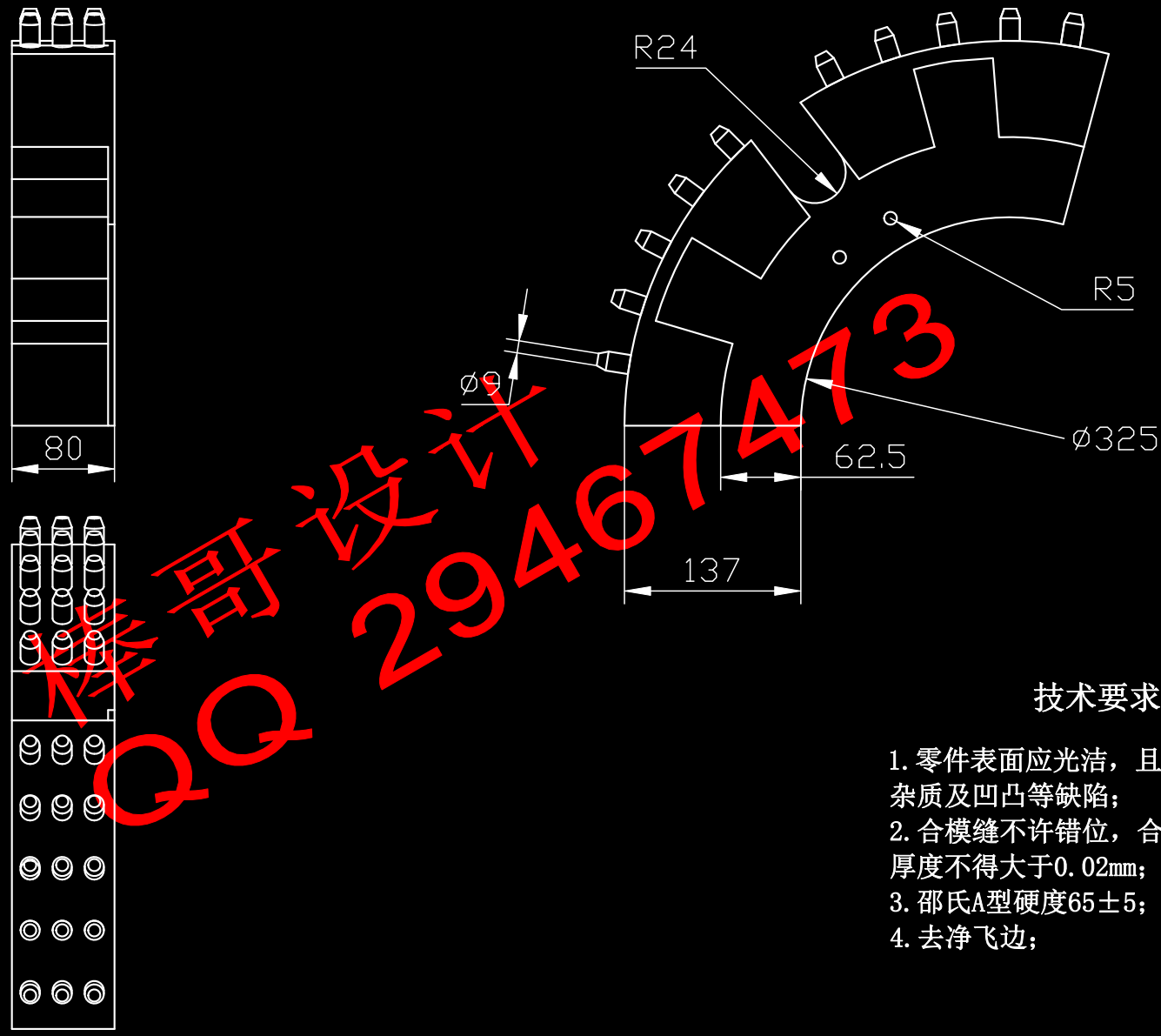


技术要求

- 1. 铸件不得有气孔、夹渣、裂纹等缺陷；
- 2. 未注锻造圆角半径为10；
- 3. 去锐边毛刺，直角处倒钝；
- 4. 铸造公差按GB6414-86 CT6；

制图	张新	2016-05-23	开沟器支架	比例	1:2
审核	贺小伟	2016-05-25		5-3	
塔里木大学农机16-2班					

橡胶刷



技术要求

- 1. 零件表面应光洁，且不允许有气泡、杂质及凹凸等缺陷；
- 2. 合模缝不许错位，合模飞边的凸起厚度不得大于0.02mm；
- 3. 邵氏A型硬度65±5；
- 4. 去净飞边；

制图	张新	2016-05-23	刷种器	比例	1:2
审核	贺小伟	2016-05-25		5-5	
塔里木大学农机16-2班					