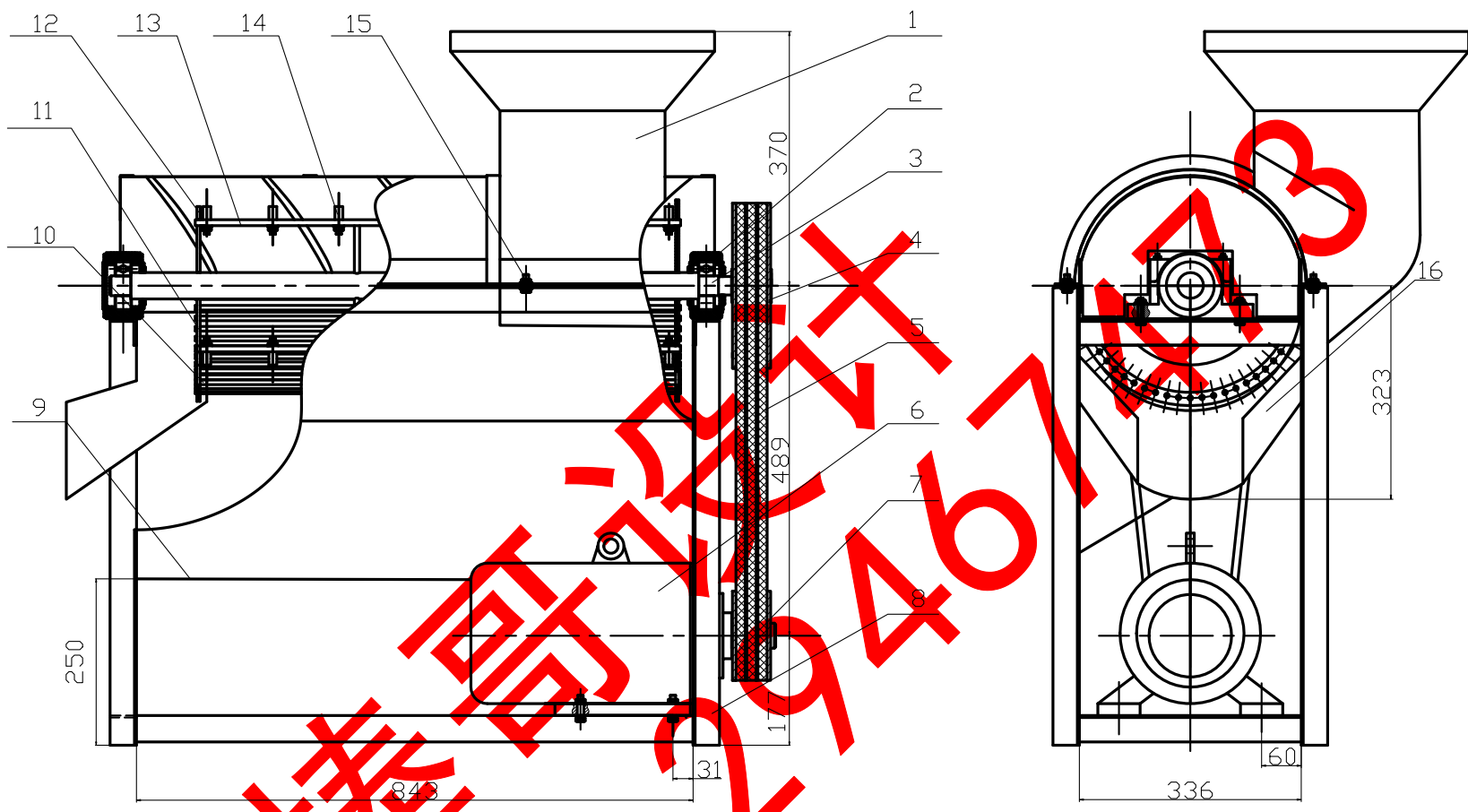


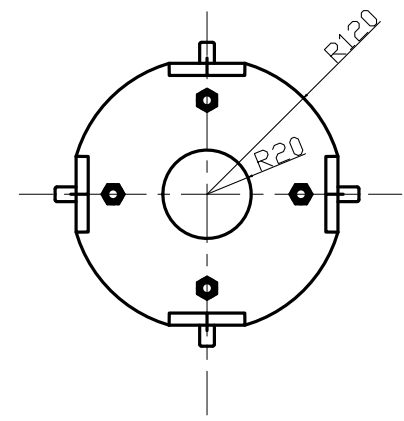
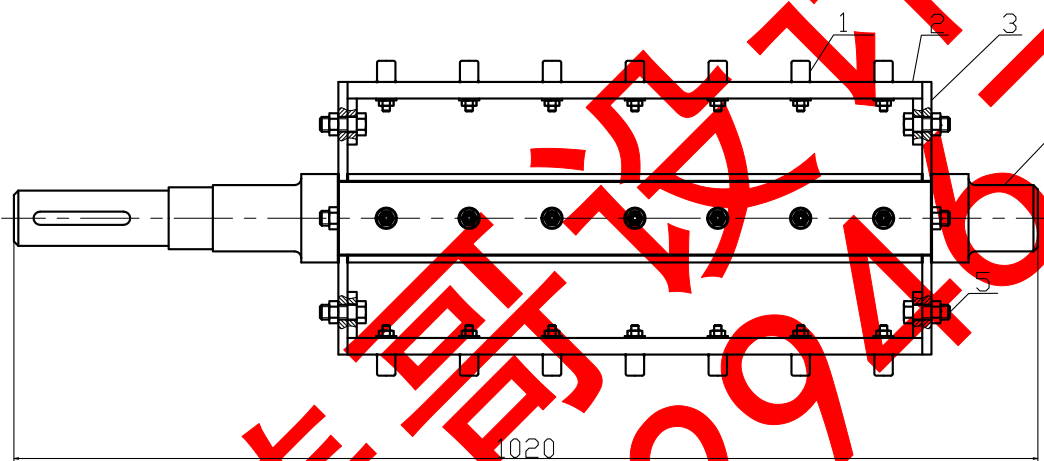
A0-玉米脱粒机装配图



- 技术要求
1. 在装配电动机时其上的小带轮与主轴上的大带轮相对齐, 不能产生偏斜, 以免影响传动。
 2. 上盖与机架的连接要稳定, 不能使上盖产生晃动, 应使机架和上盖组成一体。
 3. 钉齿滚轴和螺旋式凹板也要水平安装, 两者之间的间隙要均匀一致, 以免影响脱粒机的正常工作。
 4. 滚动轴承盖与机架采用翻边连接, 机架采用角铁制成, 采用焊接方式连接。
 5. 脱粒部和出料口与机架用固定, 采用焊接方式连接, 其上各固定部位与机架固定连接。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB6170-86	螺栓	4	镀锌1mm	
2		螺母	4	45	
3		垫圈	4	45	
4		钉齿条	4	45	
5		钉齿	2225	Q235	
6		半圆垫圈	4	45	
7		管径	2	Q235	
8		出料板	1	镀锌1mm	
9	40X40X3	机架	1	角铁	
10		小带轮	1	HT150	
11	T132S-4	电动机	1		
12	D3000	传动带	1	带	
13		大带轮	1	HT150	
14		主轴	1	45	
15	轴承405	轴承盖	1	镀锌板1mm	
16		上盖	1	镀锌板1mm	
合计				零件总计	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
装配图					
小型玉米脱粒机					
审核	会签	日期	比例	数量	
设计	审核	日期	比例	数量	
工艺				共 1 张	第 1 张

A3-钉齿滚筒

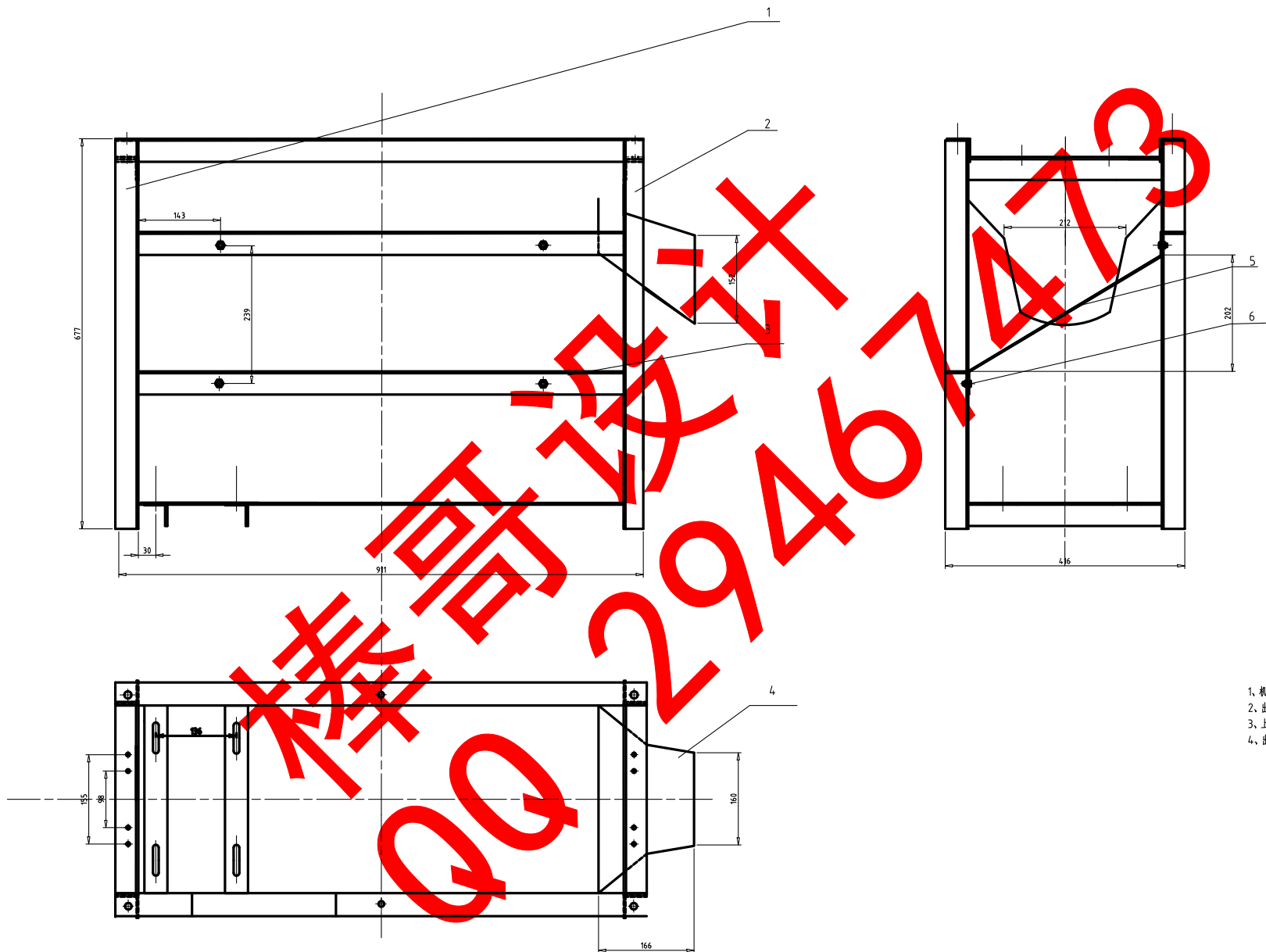


森哥设计 473
 QQ 294207473

技术要求
 1、滚筒钉齿与输出轴，采用焊接方式连接；
 2、未注圆角R2-3；
 3、调质220-250HB。

5	GB15782M5x50	螺栓	8	0235-A			
4		轴齿轴	1	40Cr			
3		圆盖	2	45#钢			
2		钉齿套	4	45#钢			
1		钉齿	28	45#钢			
序号	代号	名称	数量	材料	比例	重量	备注
				部件图			
设计/审核	分厂	2020年	第 1 版	14.4.30			
制图					钉齿滚筒图		
审核					0.25		
工艺					0 1		

A3-机架装配图



技术要求

- 1、机架采用角铁制成，采用焊接方式连接；
- 2、出风口与机架相固定，采用焊接方式连接，其上各个固定部位与机架固定连接；
- 3、上盖与机架的连接要确定，不能使上盖产生晃动，应使机架和上盖组装成一体；
- 4、出料板与机架采用螺栓连接。

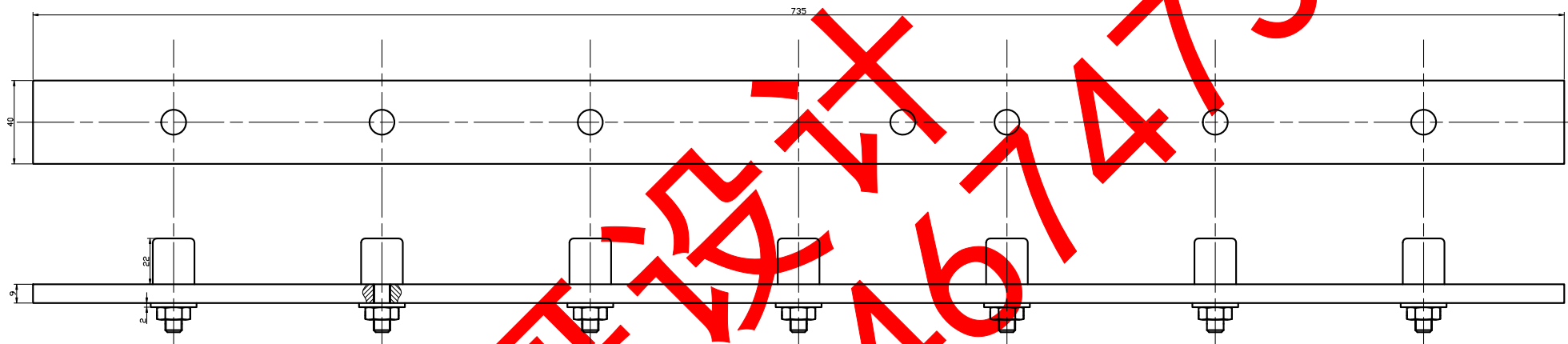
4	GB/T5782M5-50	螺栓	4	Q235-A				
5		压板	1	1mm厚的镀锌板				
4		出风口	2	1mm厚的镀锌板				
3		侧板	1	角铁				
2		右视板	1	角铁				
1		左视板	1	角铁				
序号	代号	名称	数量	材料	比例	重量	备注	
部件图								
机架图								
比例 1:2.5								
共 1 页 第 1 页								01



样哥设计
QQ 29467473



A4-钉齿条

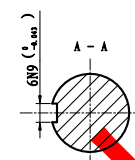
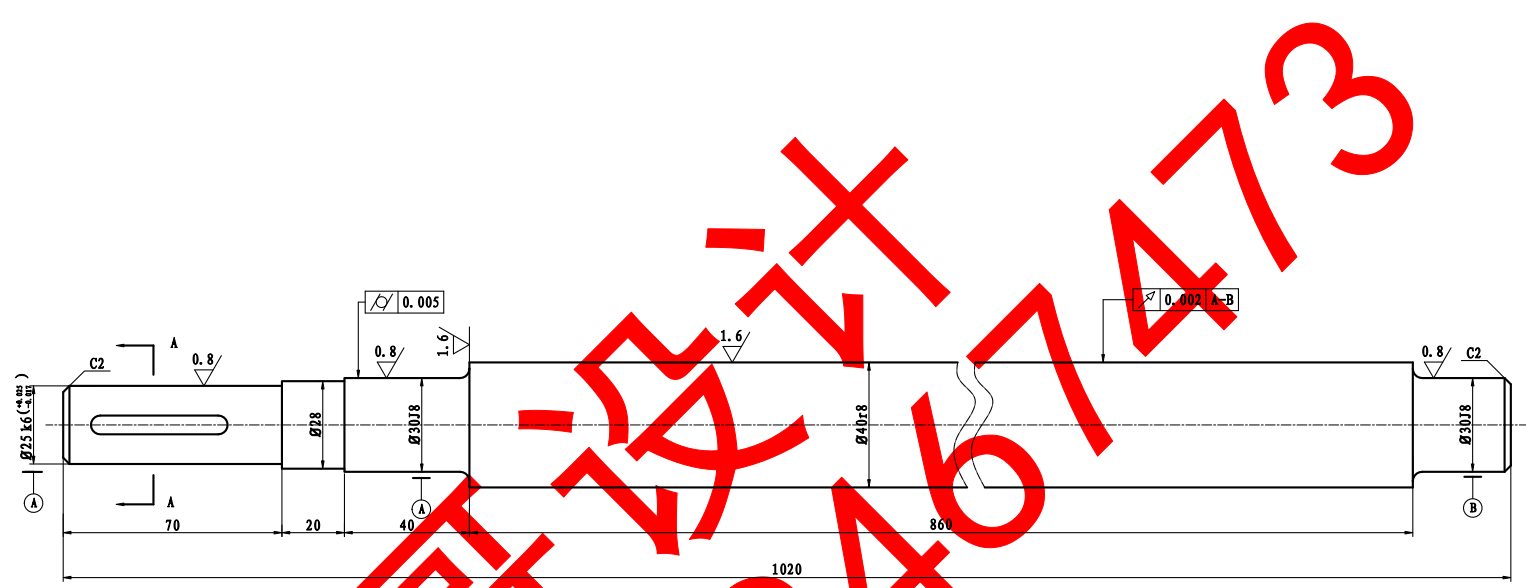


技术要求:
 1. 未注圆角R2~3
 2. 硬度: 220-250HB

						40钢			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日	牌	段	卷	比
设计			标准						
审核									
工艺									

钉齿条

A4-输出轴



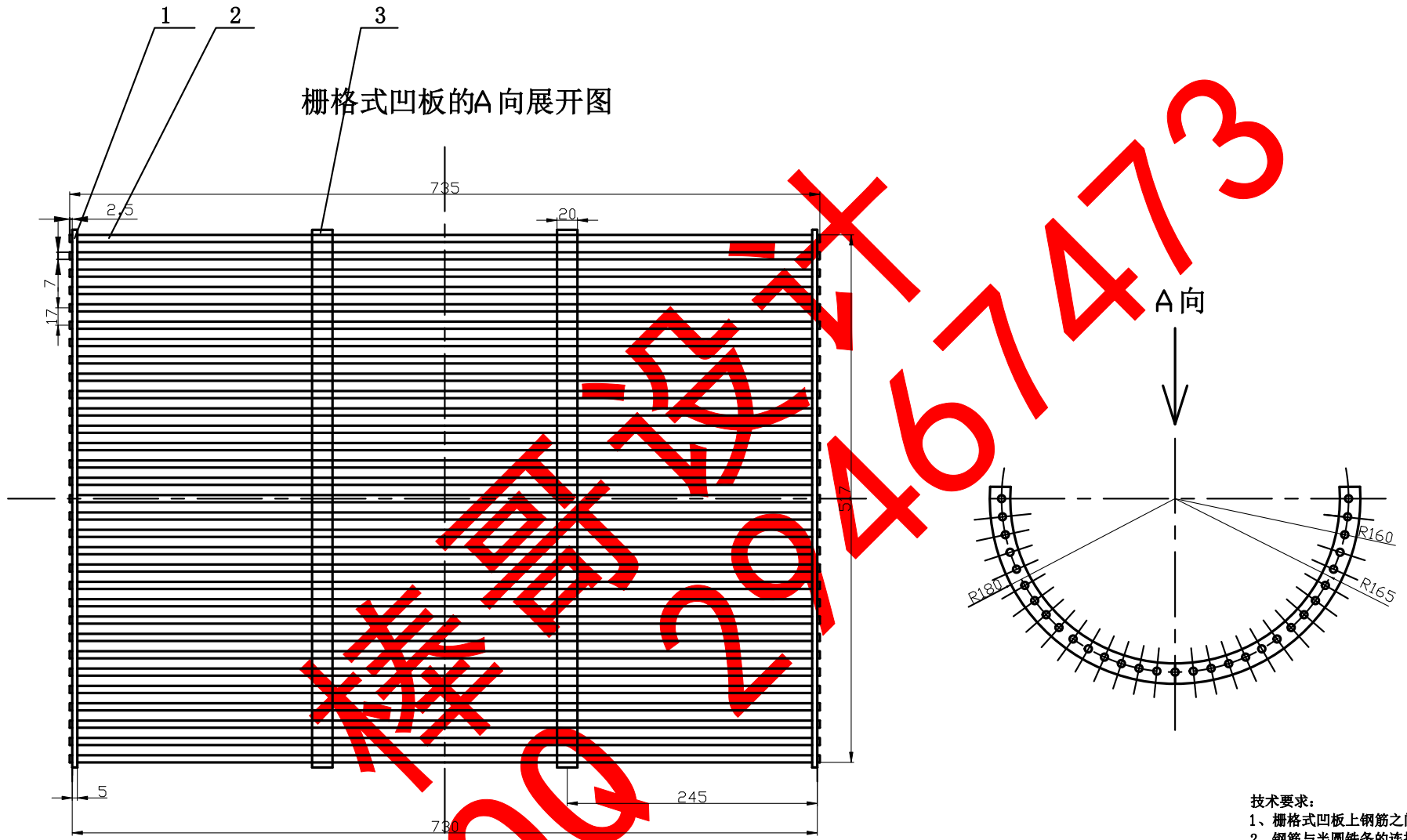
森哥设计 29467473

技术要求:
 1. 未注圆角R2~3
 2. 调质: 220~250HB

					40Cr			
设计	审核	分区	更改文件号	签名	年、月、日			输出轴
制图			标准号		14.4.20	牌 号	材 质	
工艺						共 张	第 页	

A4-玉米脱粒机凹板

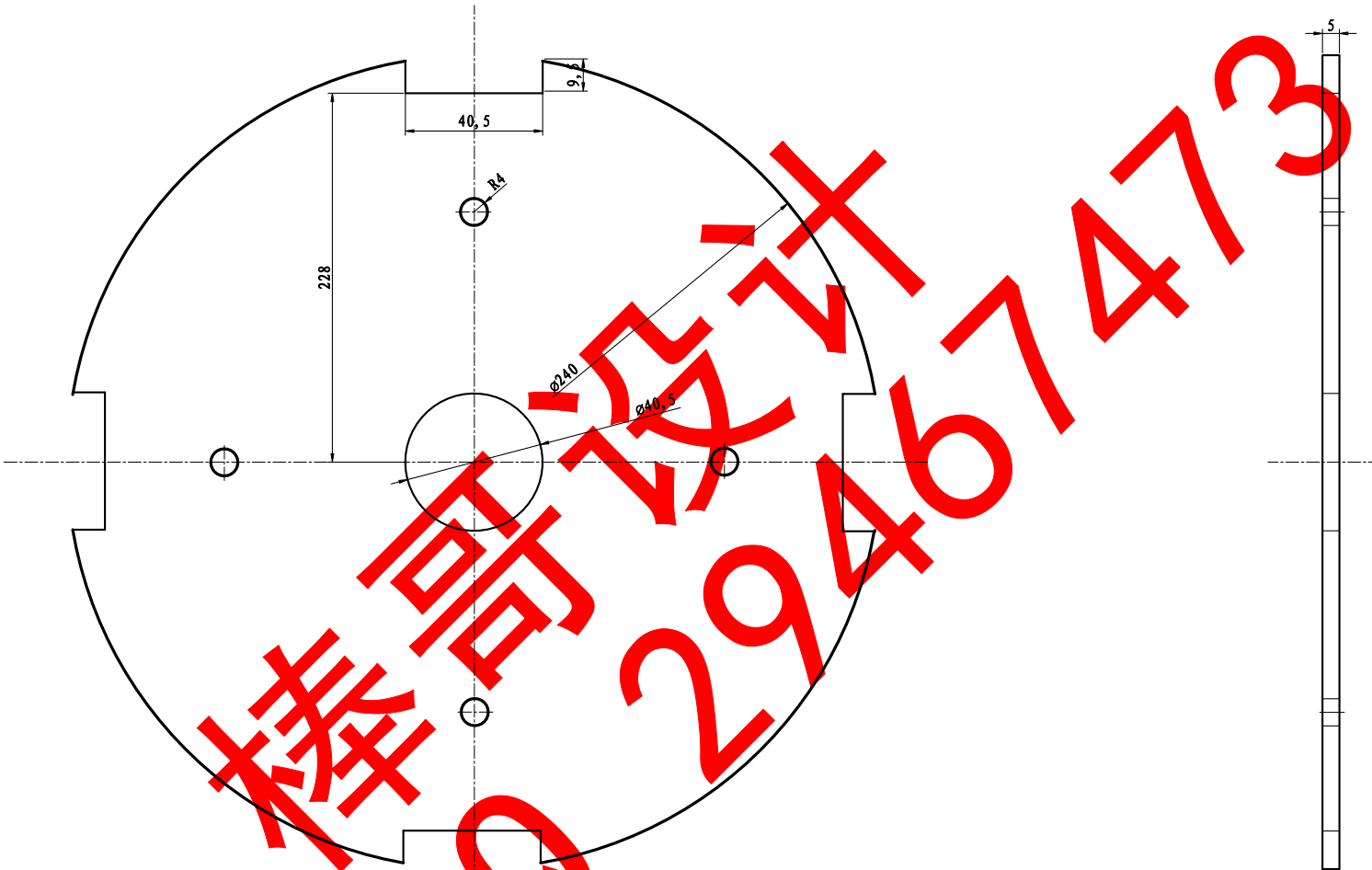
栅格式凹板的A向展开图



- 技术要求:
- 1、栅格式凹板上钢筋之间的间隙要均匀分开。
 - 2、钢筋与半圆铁条的连接应采用焊接完成。
 - 3、中间两个铁条要均匀的与每个钢筋焊接在一起。

3		铁条	2	45				
2		钢筋	31	45				
1		半圆铁条	2	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
装配图							凹板	
标记	总装	分区	比例	签名	年月日			
设计					14.4.28	总重	比例	
审核				AI		90	1:3	
工艺		批准				共	第	张

A4-圆盘

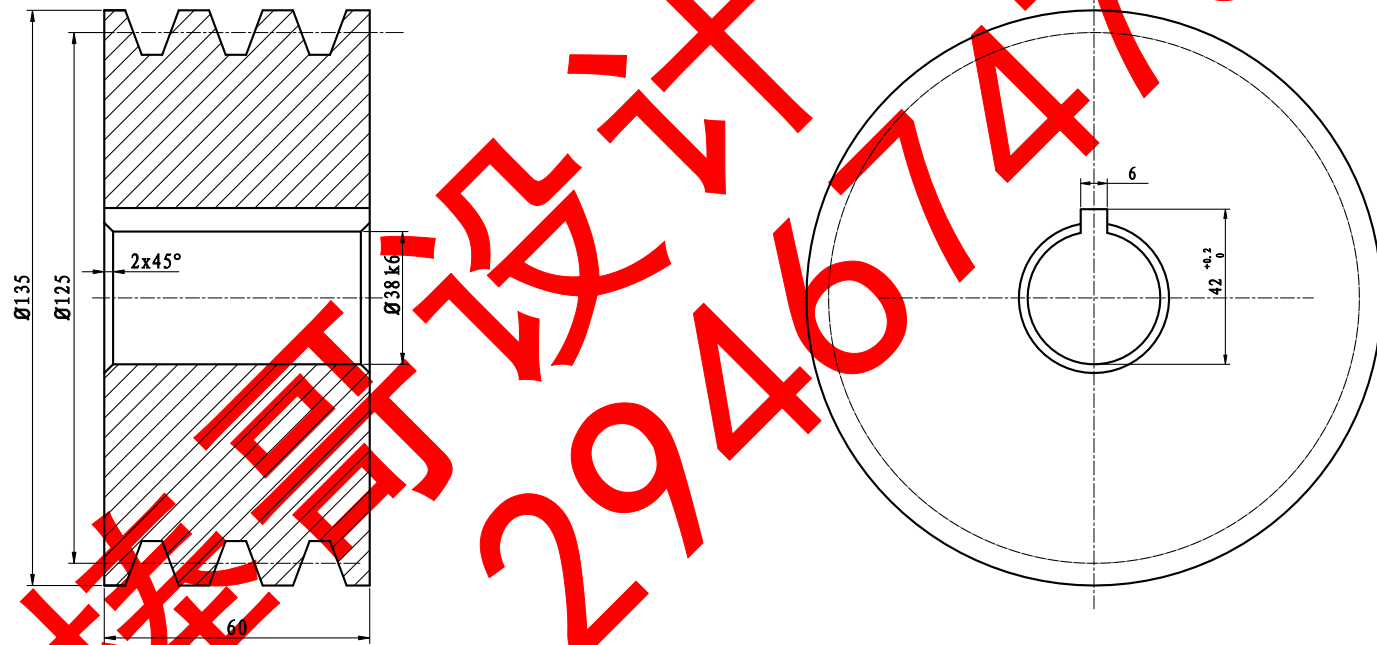


技术要求

1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 经调质处理，HRC50~55。
4. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

						45钢				
									圆盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量比例	
设计			标准化		14.4.25					
指导										
审核										
工艺			批准			共 张 第 页			图样代号	

A4-主动带轮



技术要求

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 经调质处理, HRC50~55。
4. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

						45钢					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				主动带轮		
设计						阶段标记			重量比例		
指导											
审核											
工艺			批准			共 张			第 页		
									图样代号		