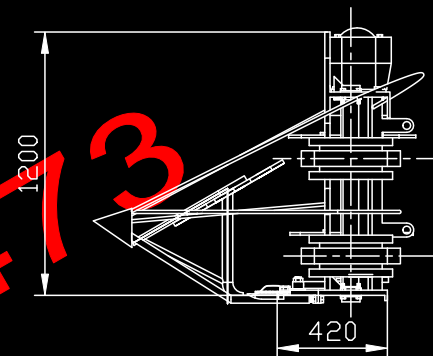
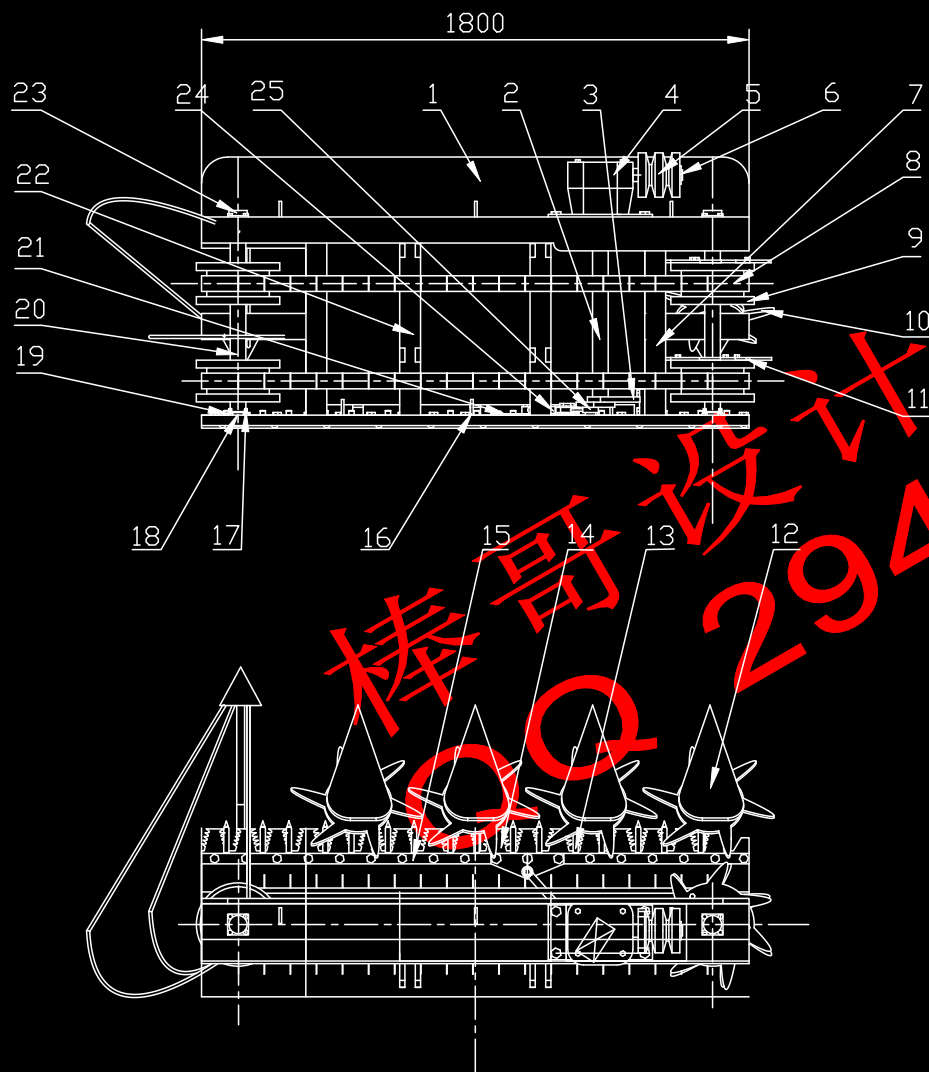


总装配图

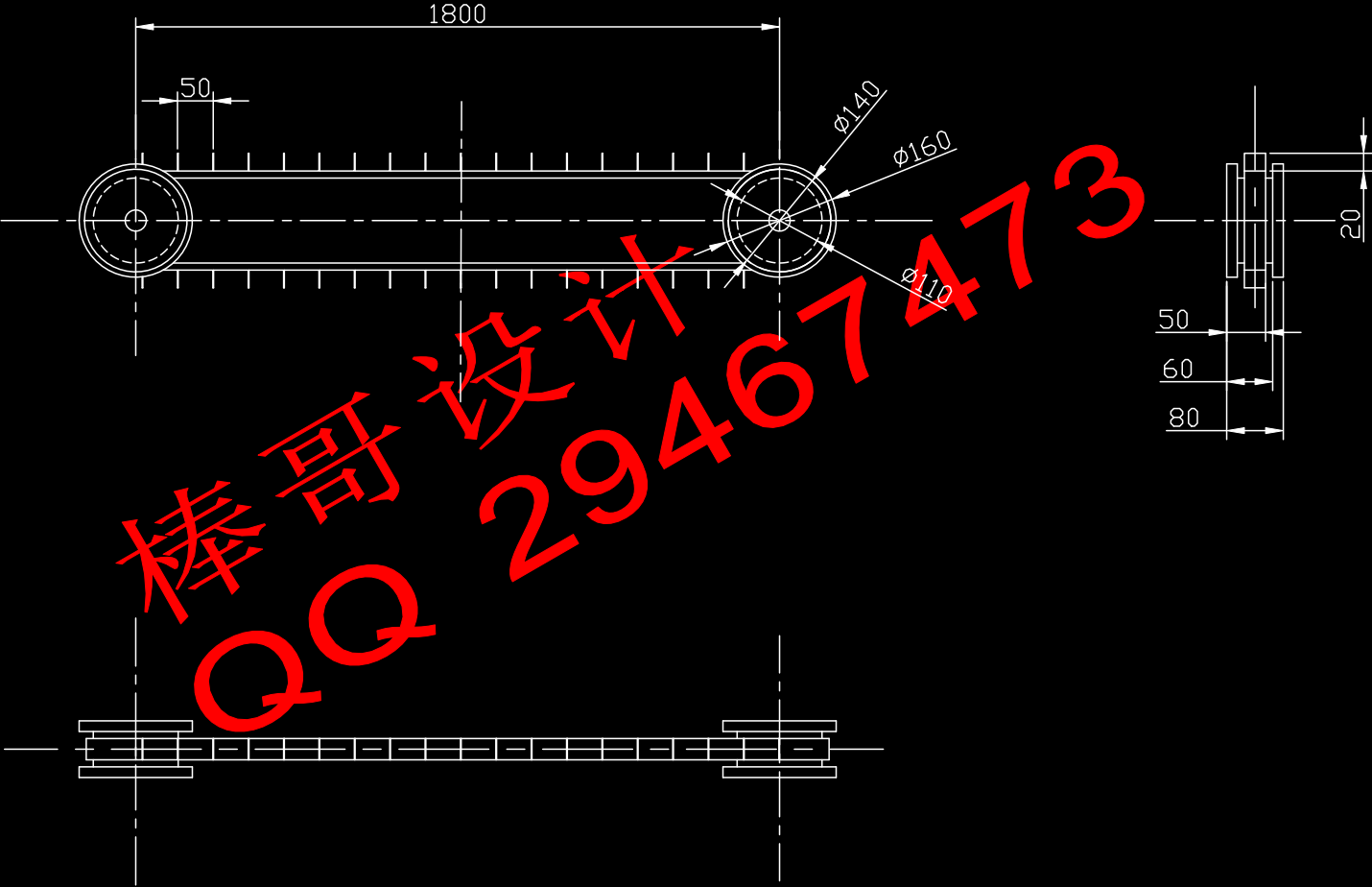


技术要求

- 1. 未注圆角R2;其余倒角C2。
- 2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤锈蚀。
- 3. 装配前，所有零件进行清洗，机体内壁涂耐磨油。

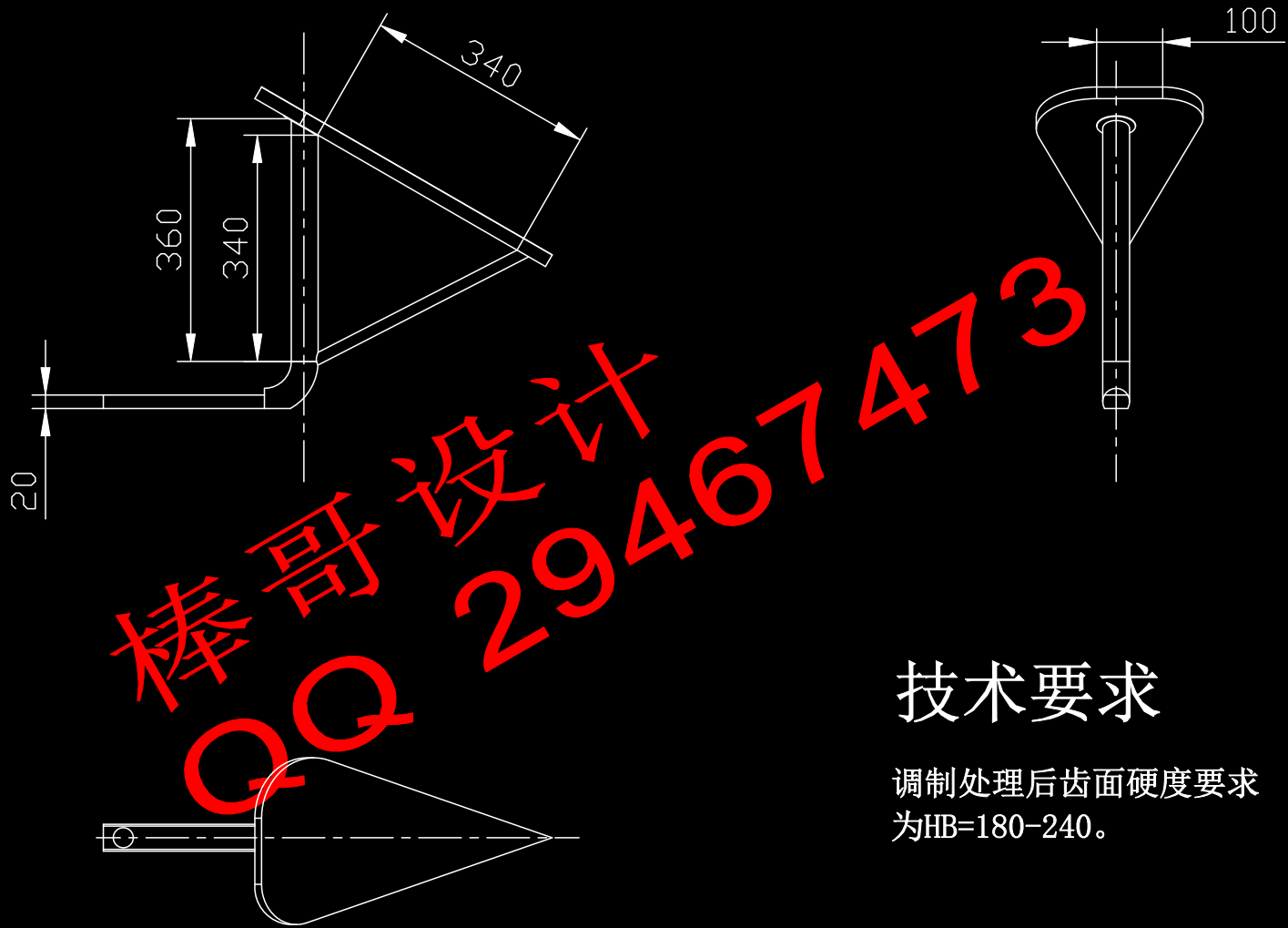
25	连杆	1	HT150	
24	曲柄	1	HT150	
23	轴承端盖	4		
22	支撑柱2	2		
21	三角板	1	45Mn	
20	轴2	2	45	
19	螺母	12	45	
18	滚动轴承	4	组合件	GB/T297-1994
17	螺栓 M6	12	8. 8级	GB/T5783-2000
16	筋	6		
15	割刀固定板	1		
14	割刀	1	15Cr	
13	割刀挡板	9		
12	分禾器	4	45	
11	拨禾轮2	2	塑料	
10	拨禾轮1	4	塑料	
9	带轮	4	HT250	
8	传送带	2	橡胶	
7	支撑柱1	2	45	
6	联轴器	1	HT200	
5	三角带轮	1	HT250	
4	齿轮箱	1	45Mn2	
3	基座	1	45	
2	轴1	1	45	
1	机架	1	HT150	
序号	名 称	数量	材 料	备 注
制图	李国伟	2016.05	小麦收割机的设计	比例 1:2
审核	范修文	2016.05		
塔里木大学农机16-2				

带 轮 1



制图	李国伟	2016.05	传动装置	比例	1:2
审核	范修文	2016.05			
塔里木大学机电院农机 16-2					

分禾器 2

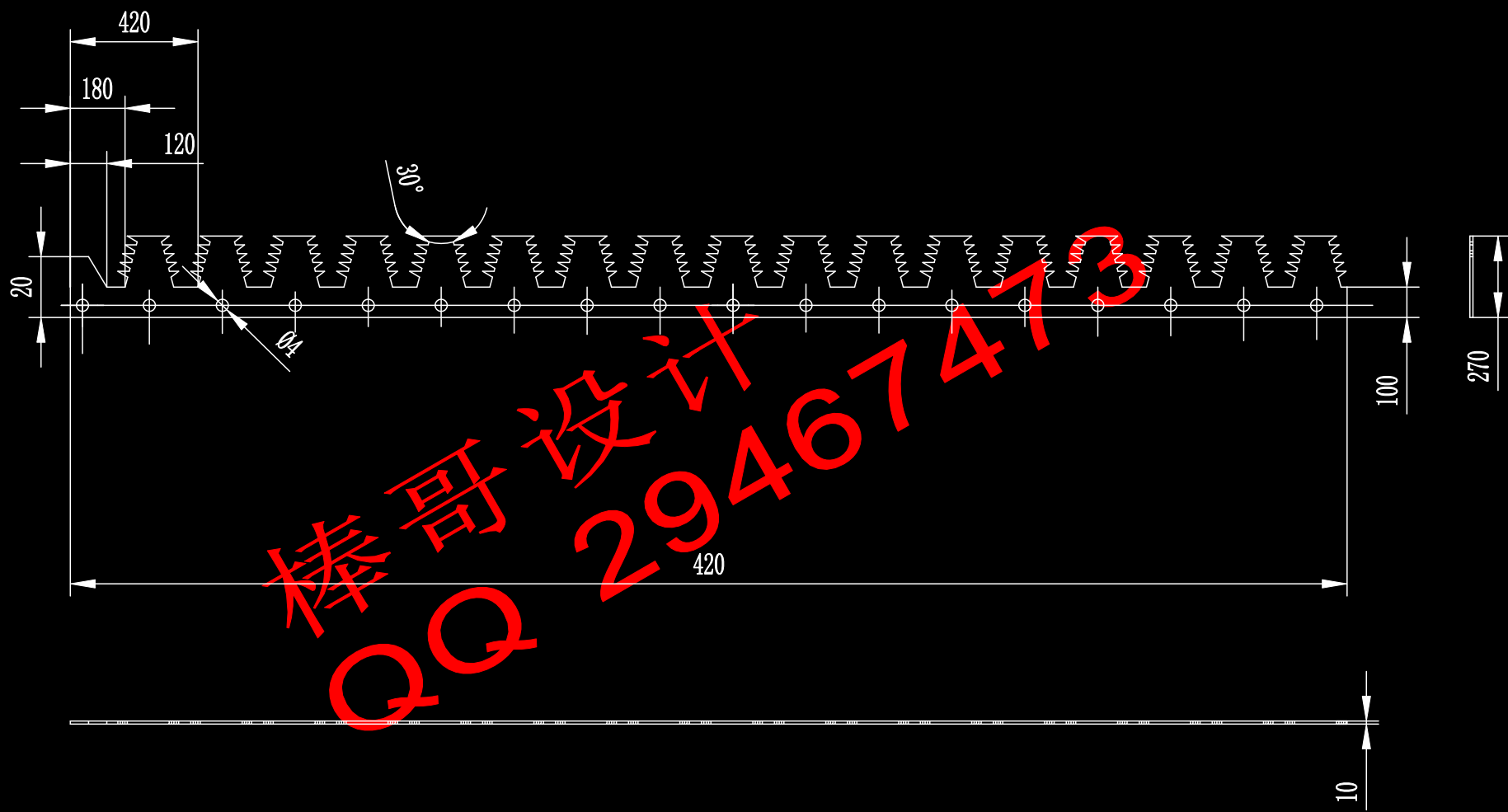


技术要求

调制处理后齿面硬度要求为HB=180-240。

制图	李国伟	2016. 05	分 禾 器	比例	1:1
审核	范修文	2016. 05			
塔里木大学机电院农机 16-2					

割刀 3



制图	李国伟	2016.05	割刀	比例	1:2
审核	范修文	2016.05			
塔里木大学机电院农机 16-2					