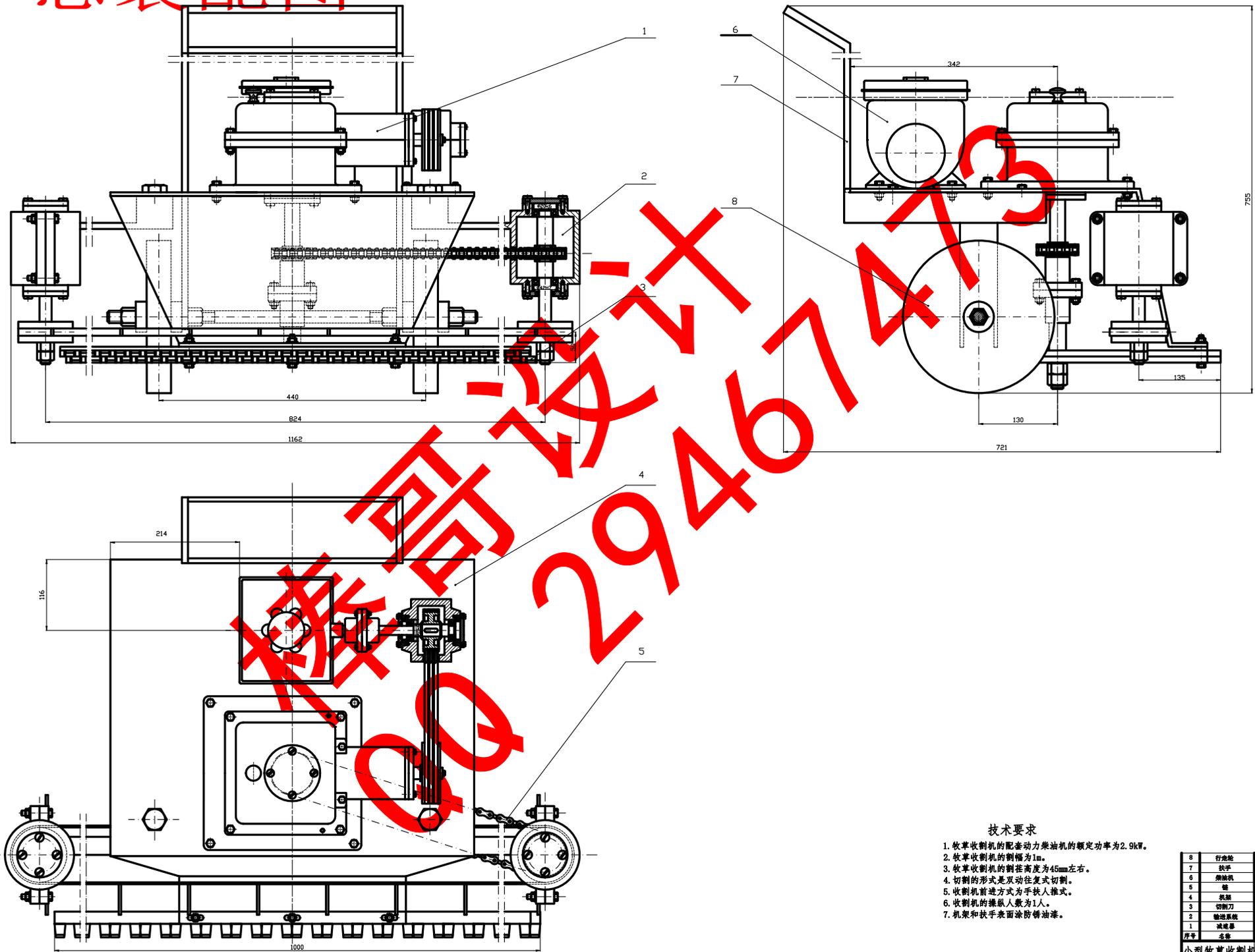


# A0-总装配图



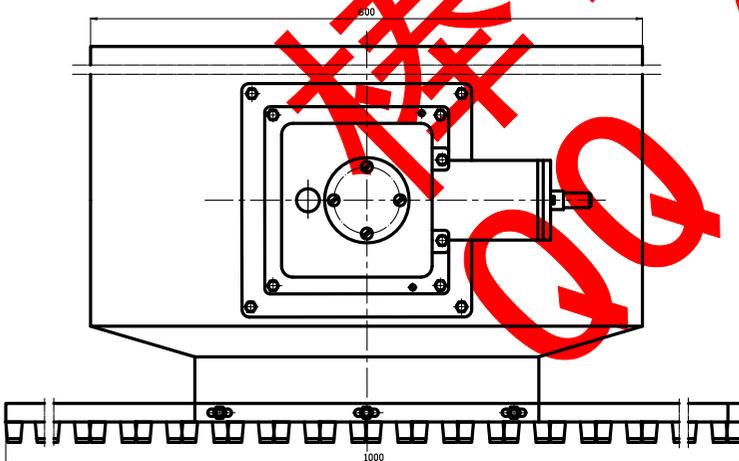
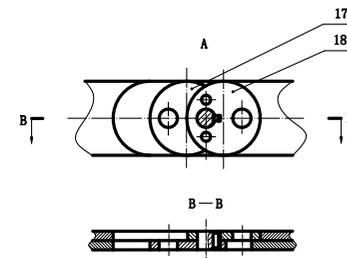
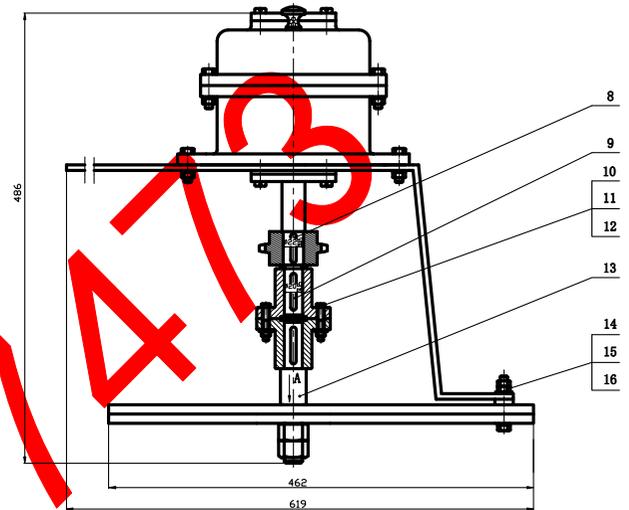
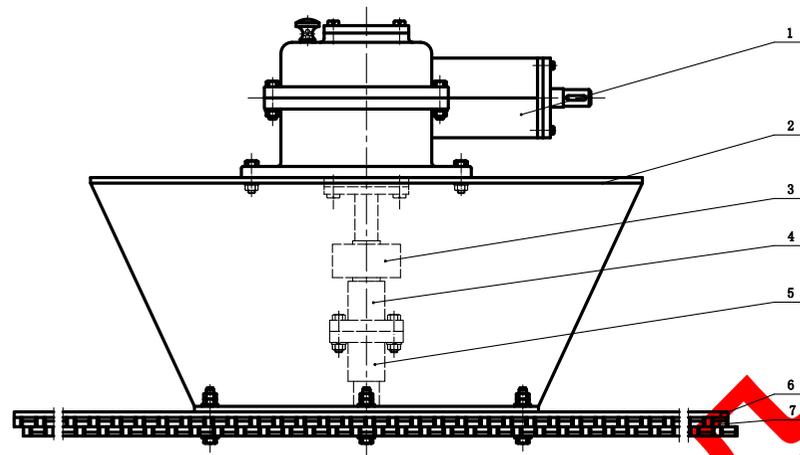
### 技术要求

1. 牧草收割机的配套动力柴油机的额定功率为2.9kW。
2. 牧草收割机的割幅为1m。
3. 牧草收割机的割茬高度为45mm左右。
4. 切割的形式是双向往复式切割。
5. 收割机前进方式为手扶人推式。
6. 收割机的操纵人数为1人。
7. 机架和扶手表面涂防锈油漆。

序号	名称	数量	材料	备注
0	行走轮	2	45	SGJ-00-06
7	扶手	1	45	SGJ-00-07
6	柴油机	1	45	SGJ-00-05
5	轴	1	45	SGJ-00-05
4	机架	1	45	SGJ-00-04
3	切割刀	2	45	SGJ-00-03
2	传动系统	1		SGJ-00-02
1	减压器	1		SGJ-00-01

共16张 第1张 比例 1:2  
 数量 1 图号 SGJ-0  
 制图 盖小艳 2007.6  
 审核 黑龙江工程学院

# A0-传动与切割装置的装配图



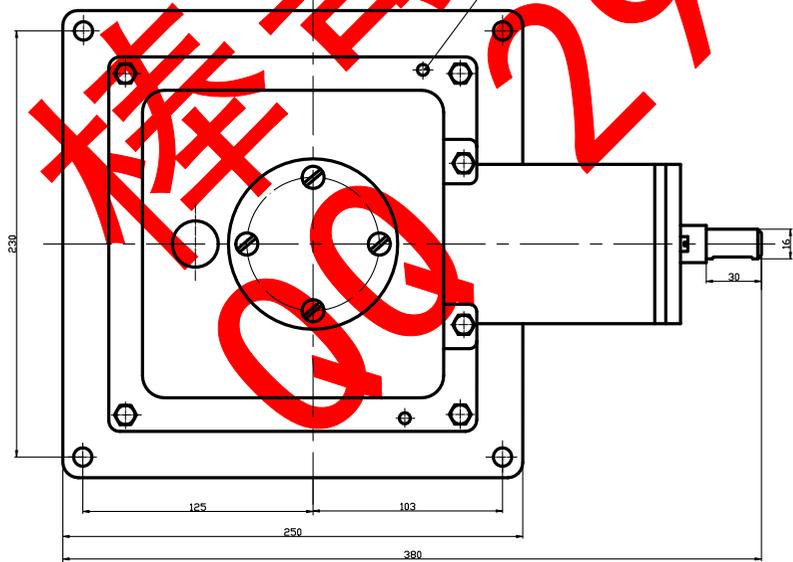
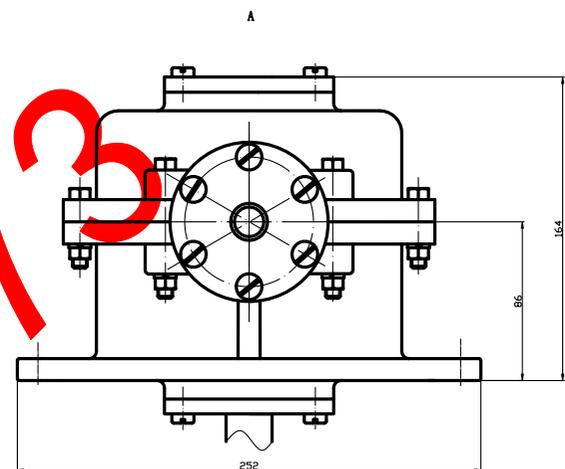
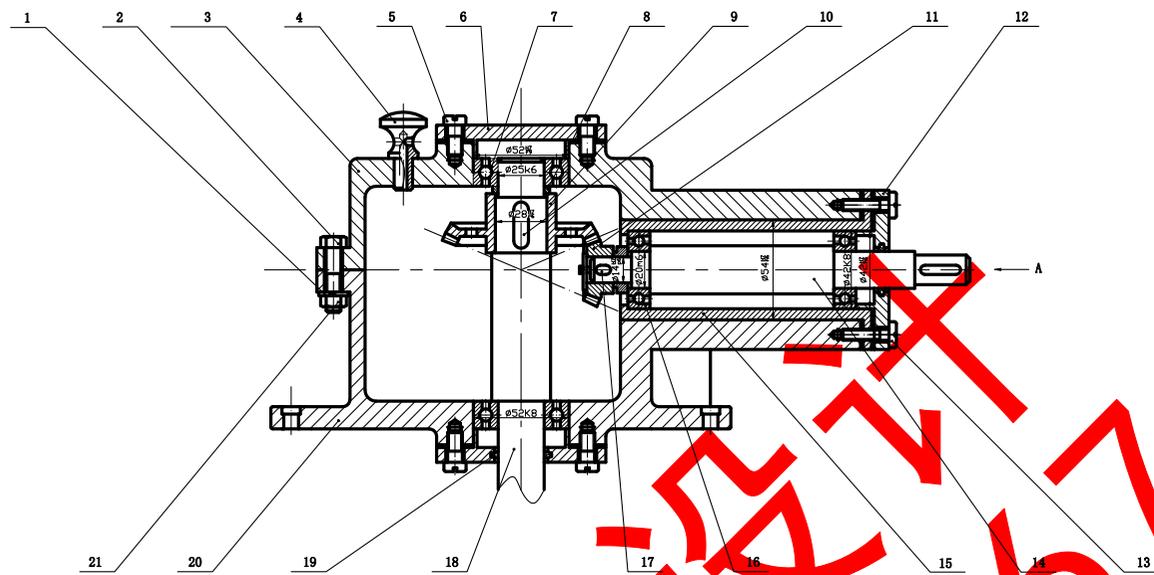
## 技术要求

1. 装配前, 所有零件进行清洗。
2. 调整、固定轴承时应留轴向间隙0.05mm。
3. 刀片间隙一般不超过0.5mm。

18	偏心轴 2	1	45	SGJ-01-18
17	偏心轴 1	1	45	SGJ-01-17
16	螺栓 M 8 × 45	3	Q235	GB8782-2000
15	垫片	3	石棉橡胶板	GB848-1985
14	螺母 M 8	3	Q235	GB6170-2000
13	凸轴轴	1	40Cr	SGJ-01-13
12	螺母 M 6	4	Q235	GB6170-2000
11	垫片	4	石棉橡胶板	GB848-1985
10	螺栓 M 6 × 25	4	Q235	GB8782-2000
9	轴 φ × 4 0	2	45	GB1096-1998
8	轴 φ × 3 2	1	45	GB1096-1998
7	切削刀	2	45	SGJ-00-03
6	压板	1	45	SGJ-01-06
5	下半联轴器	1	HT200	GB8843-1986
4	上半联轴器	1	HT200	GB8843-1986
3	轴	1	45	SGJ-01-03
2	机架	1	45	SGJ-00-04
1	减速机	1		SGJ-00-01

共18张 第2张 比例 1:2  
 数量 1 册号 SGJ-0  
 制图 2007.6  
 审核 黑龙江工程学院

# A0-减速器装配图



技术文件号 29467473

### 技术要求

1. 装配前所有零件应进行清洗。
2. 用涂色法检查斑点，按齿高和齿长接触斑点都不少于50%。
3. 调整、固定轴承时应留轴向间隙0.05mm。
4. 减速器表面涂灰色油漆。

22	螺栓M6×12	2	35	GB119-2000
21	螺母M8	10	Q235	GB6170-2000
20	下盖套	1	HT150	SGJ-00-01-2
19	密封油圈	2	半粗羊毛毡	FZ/T82010-2
18	曲柄主轴	1	45	SGJ-00-01-1
17	轴承5×8	1	45	GB1096-1996
16	轴承7004AC	2		GB/T292-1996
15	套杯	1	HT200	SGJ-00-01-1
14	输入轴	1	45	SGJ-00-01-1
13	螺钉M6×18	4	Q235	GB/T-85
12	轴承盖	1	HT200	SGJ-00-01-1
11	小轴套轮	1	40Cr	SGJ-00-01-1
10	键5×2.5	1	45	GB1096-1996
9	大轴套轮	1	40Cr	SGJ-00-01-1
8	套筒	2	45	SGJ-00-01-1
7	轴承8205	2	HT200	GB/T292-1996
6	轴套盖	2	HT200	SGJ-00-01-1
5	螺钉M8×15	4	Q235	GB/T-85
4	通气器	1	Q235	SGJ-00-01-1
3	上盖套	1	HT250	SGJ-00-01-1
2	螺栓M8×35	10	Q235	GB6782-2000
1	垫片	10	石棉橡胶纸	GB48-1985

# 其他小零件【共13张】-2张A0幅面

**技术要求**

1. 材料性能符合GB/T 10094-2008。
2. 表面粗糙度Ra为1.6。
3. 热处理HRC为28-32。
4. 热处理后尺寸公差按GB/T 17025。

零件名称: [Table with 2 columns: 材料, 性能]

**技术要求**

1. 材料性能符合GB/T 10094-2008。
2. 表面粗糙度Ra为1.6。
3. 热处理HRC为28-32。
4. 热处理后尺寸公差按GB/T 17025。

零件名称: [Table with 2 columns: 材料, 性能]

**技术要求**

1. 材料性能符合GB/T 10094-2008。
2. 表面粗糙度Ra为1.6。
3. 热处理HRC为28-32。
4. 热处理后尺寸公差按GB/T 17025。

零件名称: [Table with 2 columns: 材料, 性能]

**技术要求**

1. 材料性能符合GB/T 10094-2008。
2. 表面粗糙度Ra为1.6。
3. 热处理HRC为28-32。
4. 热处理后尺寸公差按GB/T 17025。

零件名称: [Table with 2 columns: 材料, 性能]

**技术要求**

1. 材料性能符合GB/T 10094-2008。
2. 表面粗糙度Ra为1.6。
3. 热处理HRC为28-32。
4. 热处理后尺寸公差按GB/T 17025。

零件名称: [Table with 2 columns: 材料, 性能]

**技术要求**

1. 材料性能符合GB/T 10094-2008。
2. 表面粗糙度Ra为1.6。
3. 热处理HRC为28-32。
4. 热处理后尺寸公差按GB/T 17025。

零件名称: [Table with 2 columns: 材料, 性能]

**技术要求**

1. 材料性能符合GB/T 10094-2008。
2. 表面粗糙度Ra为1.6。
3. 热处理HRC为28-32。
4. 热处理后尺寸公差按GB/T 17025。

零件名称: [Table with 2 columns: 材料, 性能]

**技术要求**

1. 材料性能符合GB/T 10094-2008。
2. 表面粗糙度Ra为1.6。
3. 热处理HRC为28-32。
4. 热处理后尺寸公差按GB/T 17025。

零件名称: [Table with 2 columns: 材料, 性能]

机械工业出版社 2946743