







## 技术要求

- 1、装配前各零件质量完好,不得有毛刺、异物等;
- 2、装配前先将梳剪器装配完成;

- 2、表配前光符伽勞品表配光成; 3、从动盘与固定盘之间的配合面充分润滑; 4、转盘连接块和驱动盘、从动盘的配合面充分润滑; 5、正视输入轴,输入轴工作时顺时针转动; 6、未注棱倒角CO.5; 7、各螺钉需交叉、对称、逐步、均匀拧紧; 8、螺钉和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手; 9、支架表面涂上防锈漆。

| 15  | 输入轴              | 45    | 1  |
|-----|------------------|-------|----|
| 14  | M6-25螺钉          | Q235  | 6  |
| 13  | M6-16螺钉          | Q235  | 3  |
| 12  | 从动盘              | 45    | 1  |
| 11  | 驱动盘              | 45    | 2  |
| 10  | 转盘连接块            | Q235  | 3  |
| 9   | 梳剪器              | /     | 3  |
| 8   | 挡圈               | Q235  | 6  |
| 7   | <b>ø</b> 5−20圆柱销 | Т8    | 6  |
| 6   | <b>ø</b> 5−26圆柱销 | Т8    | 3  |
| 5   | 固定盘              | 45    | 1  |
| 4   | 轴承               | GCr15 | 2  |
| 3   | 轴承座              | 45    | 2  |
| 2   | 压板               | Q235  | 1  |
| 1   | 支架               | Q235  | 1  |
| 零件号 | 名称               | 材料    | 数量 |

|    |           |    |    |        |    |     |         |  |       |  |         |     |             |        |         | 794-11 |
|----|-----------|----|----|--------|----|-----|---------|--|-------|--|---------|-----|-------------|--------|---------|--------|
|    |           |    |    |        |    |     | - (材料标  |  |       |  | (材料标记号) |     |             | 华南农业大学 |         |        |
| 标记 | <b>处数</b> | 分区 | 更改 | 文件号标准化 | 签名 | 年月日 |         |  |       |  |         |     | 柑橘梳剪采收装置采摘头 |        | ·<br>括头 |        |
| 设计 | 李康        | 镇  |    | 你准化    |    |     | 阶段标记    |  | 示记 重量 |  | 比例      |     |             |        |         |        |
| 审核 |           |    |    |        |    |     |         |  |       |  |         | 1:3 |             | Α-     | -01     |        |
| 工艺 |           |    |    | 批准     |    |     | 共1张 第1张 |  |       |  |         |     | 11 01       |        | O I     |        |