



### 技术要求

- 1、装配前各零件质量完好，不得有毛刺、异物等；
- 2、连杆和偏心轮的配合面充分润滑；
- 3、销轴和连杆、动刀片的配合面充分润滑；
- 4、直流减速电动机的接线方式保证电机正转；
- 5、剪切刀片的刀刃部位热处理58~62HRC；
- 6、各棱倒角C0.5；
- 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；

31	开关引脚	H65	10
30	控制开关2	SBR	5
29	控制开关1	SBR	5
28	M6螺母	Q235	16
27	轴套3	45	12
26	轴套2	45	12
25	M3螺母	Q235	10
24	电机	/	5
23	电机保护壳	Q235	1
22	M6-30螺钉	Q235	16
21	连杆压板	Q235	5
20	偏心轮	Q235	5
19	φ2-14开口销	Q215	5
18	弹簧片固定柱	PF	5
17	M3-5螺钉	Q235	5
16	M3-8螺钉	Q235	40
15	下安装板	Q235	1
14	动刀片	T8A	5
13	φ6-16销轴	T8	5
12	弹簧片	CuSn4	5
11	开关接线端子	H65	5
10	M4-6紧定螺钉	Q235	5
9	电机输出轴	45	5
8	连杆	Q235	5
7	上安装板	Q235	1
6	梳剪头连接块	45	2
5	梳齿2	Q235	2
4	M6-10螺钉	Q235	6
3	梳齿1	Q235	8
2	轴套1	45	18
1	梳齿3	Q235	2
零件号	名称	材料	数量

						(材料标记号)				华南农业大学	
										柑橘梳剪采收装置梳剪器	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	李康镇		标准化			阶段标记		重量	比例	A-02	
								1:2			
审核											
工艺			批准			共1张 第1张					