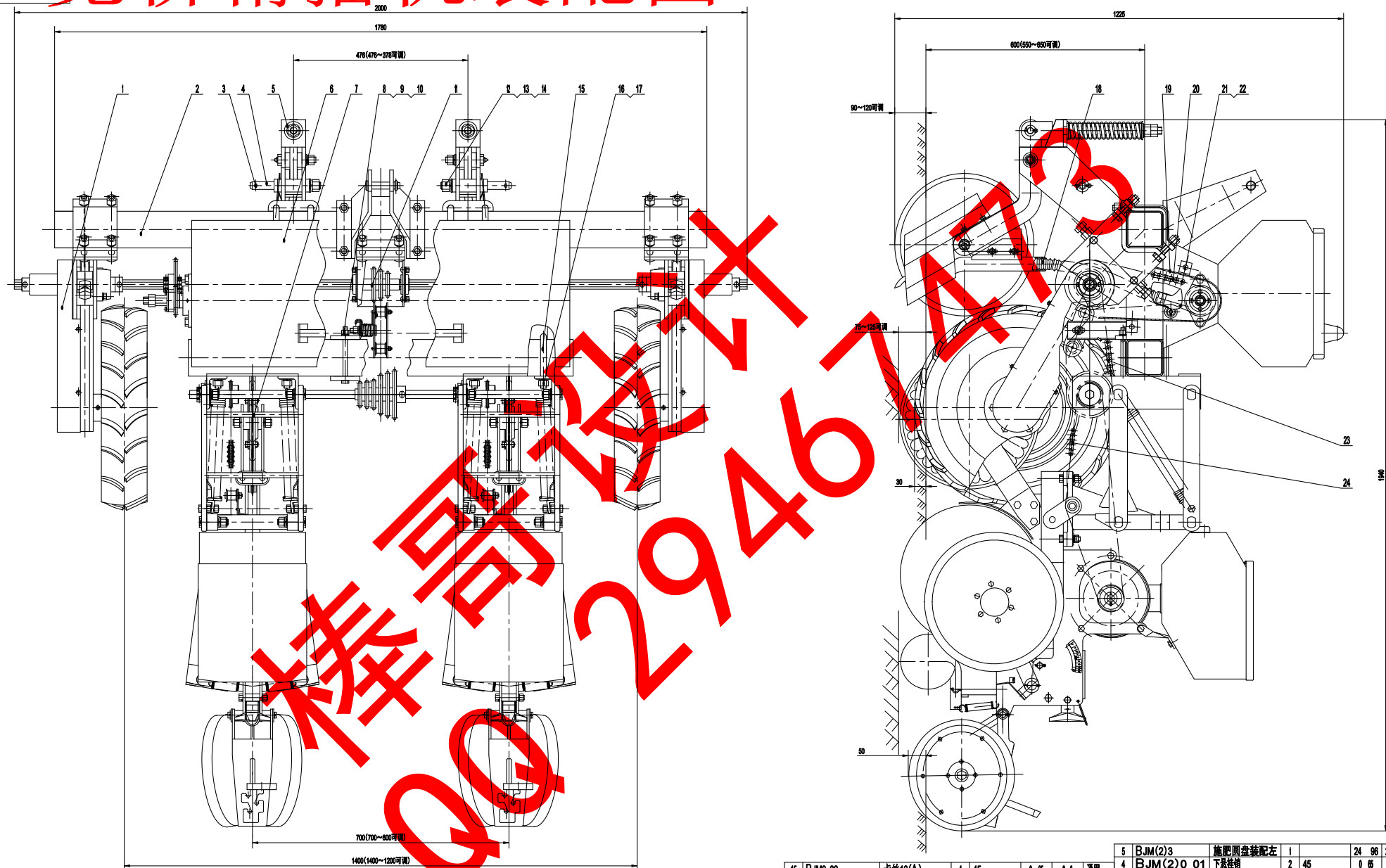


A1-免耕精播机装配图



技术要求

- 1 各组、部件经质量检验合格后，方可进行总装。
- 2 整机安装时，各部位紧固件必须拧紧，不得松动。
- 3 安装后，各转动部件要转动灵活，不得有卡滞现象和异常响声。
- 4 安装后，各注油部位注满黄油。
- 5 排肥、排种应畅通，链传动要可靠均匀，不得有跳链现象。
- 6 左右支撑轮及左右施肥圆盘的安装位置由垄距的大小来决定。
- 7 整机按技术条件要求涂油漆。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计	备注
24	GB1243 1.83	链条08B 1*108	2		0.823	1.646	
23	GB1243 1.83	链条10A 1*60	1		1	1	
22	GB93 87	弹簧垫圈8	2		0.0015	0.003	
21	GB5781 86	螺栓M8*10	2		0.006	0.012	
20	GB1243 1.83	链条10A 1*60	1		1	1	
19	BJM(2)0 01	排肥链盒衬套	1		1	1	
18	BJM0 01	排肥筒	2	塑料	0.075	0.15	通用
17	GB93 87	弹簧垫圈16	8		0.008	0.064	
16	GB41 86	螺母M16	8		0.034	0.272	

15	BJM0 02	卡丝16(A)	4	45	0.85	2.6	通用
14	GB93 87	弹簧垫圈20	2		0.01	0.02	
13	GB95 85	垫圈20	2		0.017	0.034	
12	GB41 86	螺母M20	2		0.05	0.1	
11	BJM(2)6	传动架配	1		34.68	34.68	
10	GB93 87	弹簧垫圈12	2		0.005	0.01	
9	GB41 86	螺母M12	2		0.015	0.03	
8	GB5780 86	螺栓M12*140	2		0.11	0.22	通用
7	BJM5	播种组件装配	2		110	220	
6	BJM(2)4	肥桶架配	1		30.2	30.2	
	BJM(2)3a	施肥圆盘装配右	1		24.96	24.96	

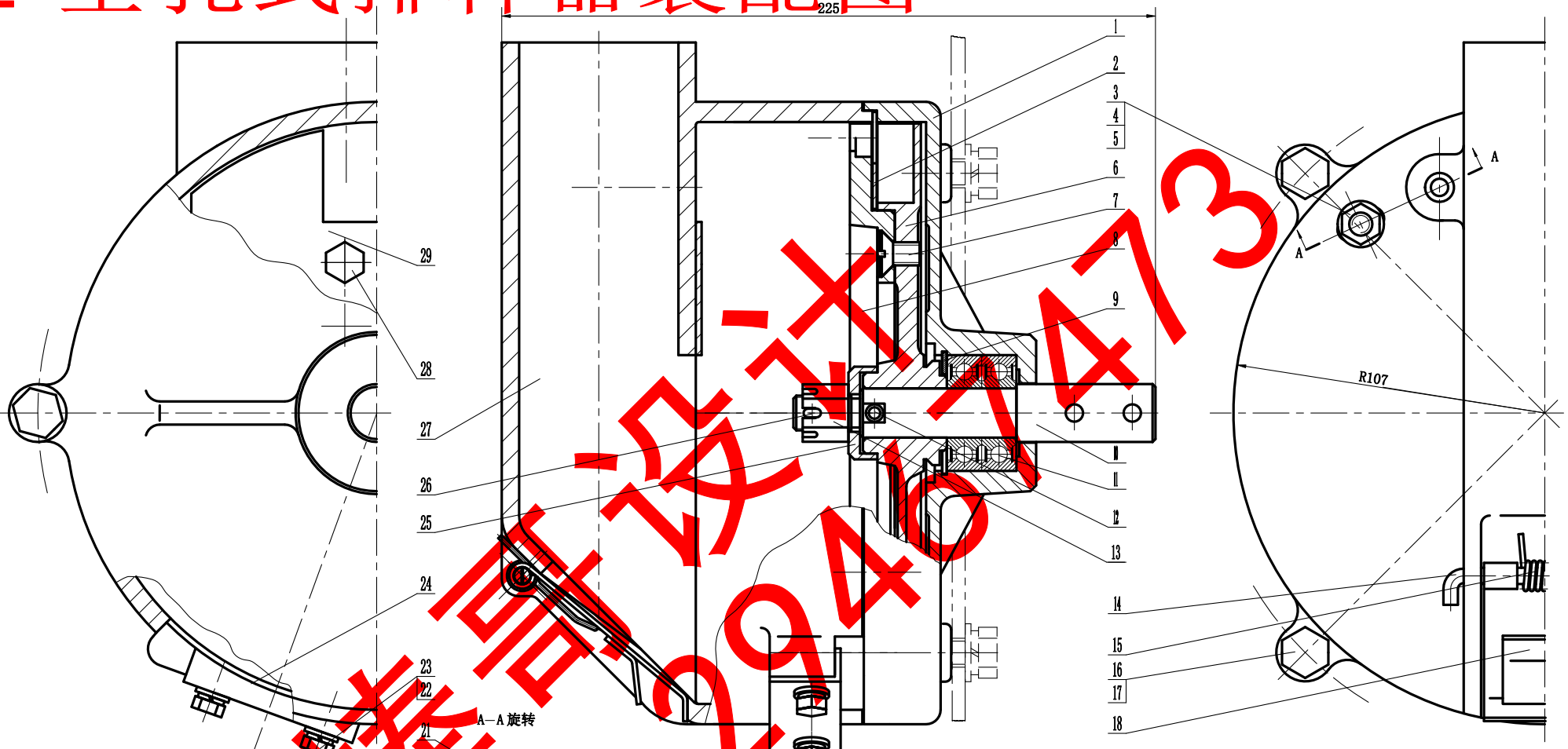
5	BJM(2)3	施肥圆盘装配左	1		24.96	24.96	
4	BJM(2)0 01	下盖挂销	2	45	0.05	0.1	
3	GB91 86	开口销6 3*40	2		0.01	0.02	
2	BJM(2)2	机架装配	1		47.62	47.62	
	BJM(2)1a	右支撑轮装配	1		47.55	47.55	
1	BJM(2)1	左支撑轮装配	1		47.55	47.55	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计	备注
							2BJM(2)0
							2BJM 2型

黑龙江省农业工程科学研究院
黑龙江农业机械研究所

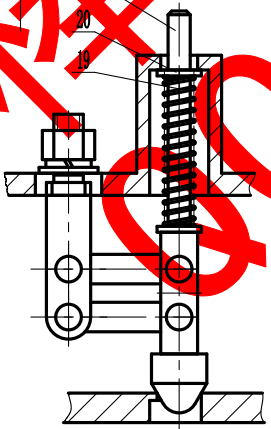
A2-型孔式排种器装配图

225



技术要求

1. 轴承安装时应注润滑脂，安装后排种轴应转动灵活，不应在任何方向有卡滞现象。
2. 击种锤头应调整在排种盘窝眼中心处保证顺利击种。
3. 锁紧部位应锁紧牢靠，不得有松动现象。
4. 安装清种刀和挡种刀时应调整两刀面与盘面间间隙为0.5，以免出现种子破碎现象。
5. 排种器装配后要进行台架试验，种子破碎率不允许大于1%。



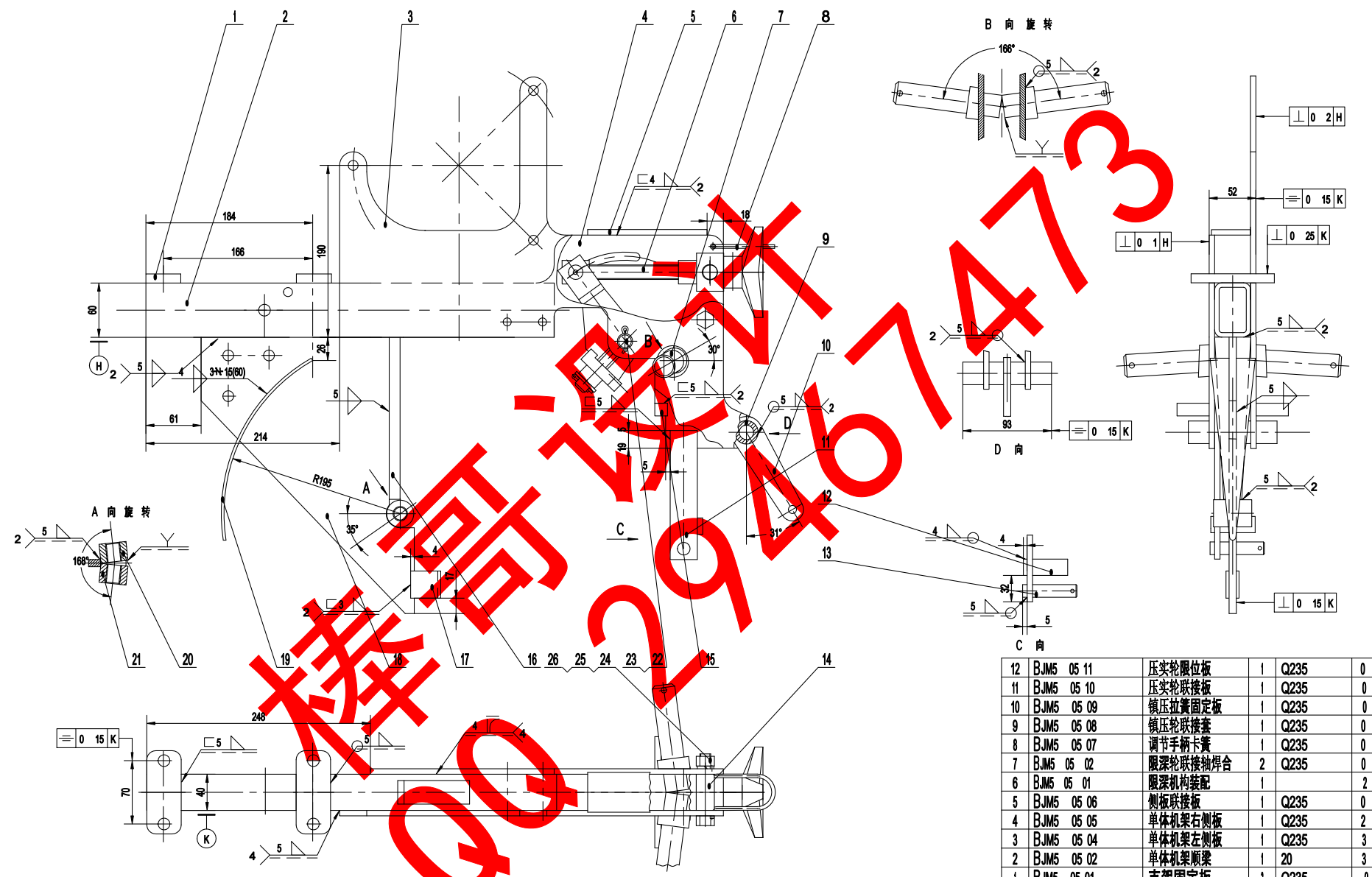
29	BJM5. 04-12	玉米隔挡板	1	Q235A
28	GB5781-86	螺栓M8*10	2	
27	BJM5. 04-11	排种器盖	1	ZL105
26	GB91-86	开口销3*25	1	
25	BJM5. 04-10	压盖	1	Q235A
24	BJM5. 04. 03	挡种板焊接	1	45
23	GB93-87	弹簧垫圈6	4	
22	GB5781-86	螺栓M6*10	4	
21	BJM5. 04. 02	四杆击种锤装配	1	
20	GB95-85	平垫6	4	
19	BJM5. 04-09	击种弹簧	1	碳素弹簧钢丝
18	BJM5. 04. 01	清种口压盖焊接	1	
17	GB93-87	弹簧垫圈10	3	
16	GB5781-86	螺栓M10*25	3	
15	BJM5. 04-08	清种口压盖弹簧	1	碳素弹簧钢丝
14	BJM5. 04-07	清种口盖销轴	1	
13	GB6178-86	开槽螺母M12	1	
12	BJM5. 04-06	销轴	1	45

11	GB278-89	轴承80203	2	
10	BJM5. 04-05	排种轴	1	45
9	GB983. 1-86	孔用弹性挡圈40	1	
8	BJM5. 04-04	玉米盘	1	ZL105
7	GB68-85	沉头螺钉M8*10	3	
6	BJM5. 04-03	导种轮	1	ZL105
5	GB95-85	平垫8	1	
4	GB93-87	弹簧垫圈8	3	
3	GB41-86	螺母M8	1	
2	BJM5. 04-02	玉米隔板	1	Q235A
1	BJM5. 04-01	排种器壳	1	ZL105

序号		代号	名称	数量	材料	
型孔式排种器装配图					比例	1:2
					数量	1
					重量	
					材料	A0
制图	祝孔杰					
描图	祝孔杰					
审核					黑龙江齐齐哈尔大学	

A2-顺梁部装

90 SMCB



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计	备注
12	BJM5 05 11	压实轮限位板	1	Q235	0 042	0 042	
11	BJM5 05 10	压实轮联接板	1	Q235	0 168	0 168	
10	BJM5 05 09	镇压拉簧固定板	1	Q235	0 141	0 141	
9	BJM5 05 08	镇压轮联接套	1	Q235	0 223	0 223	
8	BJM5 05 07	调节手柄卡簧	1	Q235	0 099	0 099	
7	BJM5 05 02	限深轮联接轴焊合	2	Q235	0 500	1	
6	BJM5 05 01	限深机构装配	1		2 171	2 171	
5	BJM5 05 06	侧板联接板	1	Q235	0 274	0 274	
4	BJM5 05 05	单体机架右侧板	1	Q235	2 076	2 076	
3	BJM5 05 04	单体机架左侧板	1	Q235	3 613	3 613	
2	BJM5 05 02	单体机架顺梁	1	20	3 179	3 179	
1	BJM5 05 01	支架固定板	1	Q235	0 22	0 22	

20	BJM5 05 19	开沟器右旋螺母	1	45	0 040	0 04	
19	BJM5 05 18	开沟器护板	1	Q235	0 123	0 123	
18	BJM5 05 17	开沟器固定板	1	Q235	2 417	2 417	
17	BJM5 05 16	压沟刀固定套	1	Q235	0 051	0 051	
16	BJM5 05 15	开沟器立板	1	Q235	0 419	0 419	
15	BJM5 05 14	限深轮限位杆	1	Q235	0 189	0 189	
14	BJM5 05 13	左右侧板固定套	1	Q235	0 057	0 057	
13	BJM5 05 12	压实轮联接轴	1	Q235	0 072	0 072	

26	GB 93 87	弹簧垫圈12	1	0 001	0 001		
25	GB 6170 86	螺母M12	1	0 015	0 015		
24	GB 5780 86	螺栓M12x70	1	0 075	0 075		
23	GB 91 86	开口销4x25	2	0 024	0 048		
22	GB 880 86	销16x70	1	0 011	0 011		
21	BJM5 05 20	开沟器左旋螺母	1	45	0 040	0 04	

设计		校对		审核		工艺		标准		批准	
设计	日期	校对	日期	审核	日期	工艺	日期	标准	批准	日期	
设计	2002 07 30	校对		审核		工艺		标准			

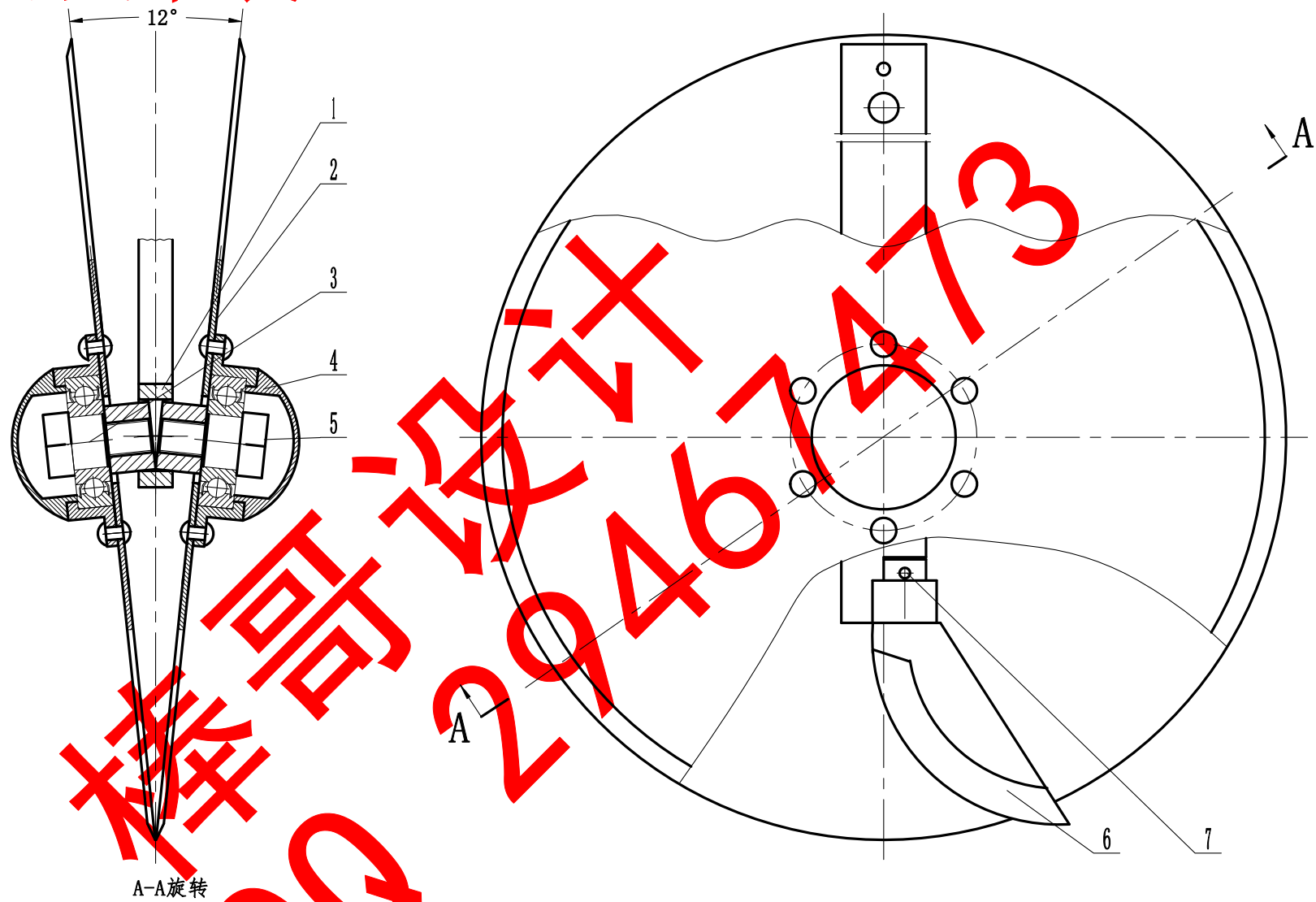
播种单体机架焊合

图样标记数 质量 量比例

共 166 张第 76 张

黑龙江省农业工程科学研究院

A3-开沟器部装



A-A旋转

技术要求

装配后开沟圆盘应转动灵活；

7	GB91-86	开口销5X20	1	
6	BJQ-9.05.05a-01	压沟刀	1	QT600-3
5	BJQ-9.05.05-03	开沟器右衬套	1	45
4	BJQ-9.05.05-02	衬套	2	尼龙1010
3	BJQ-9.05.05-01	开沟器左衬套	1	45
2	BJQ-9.05.05.02	开沟器轴衬套	2	
1	BJQ-9.05.05a.01	开沟圆盘衬套	1	

序号代号名称数量材料

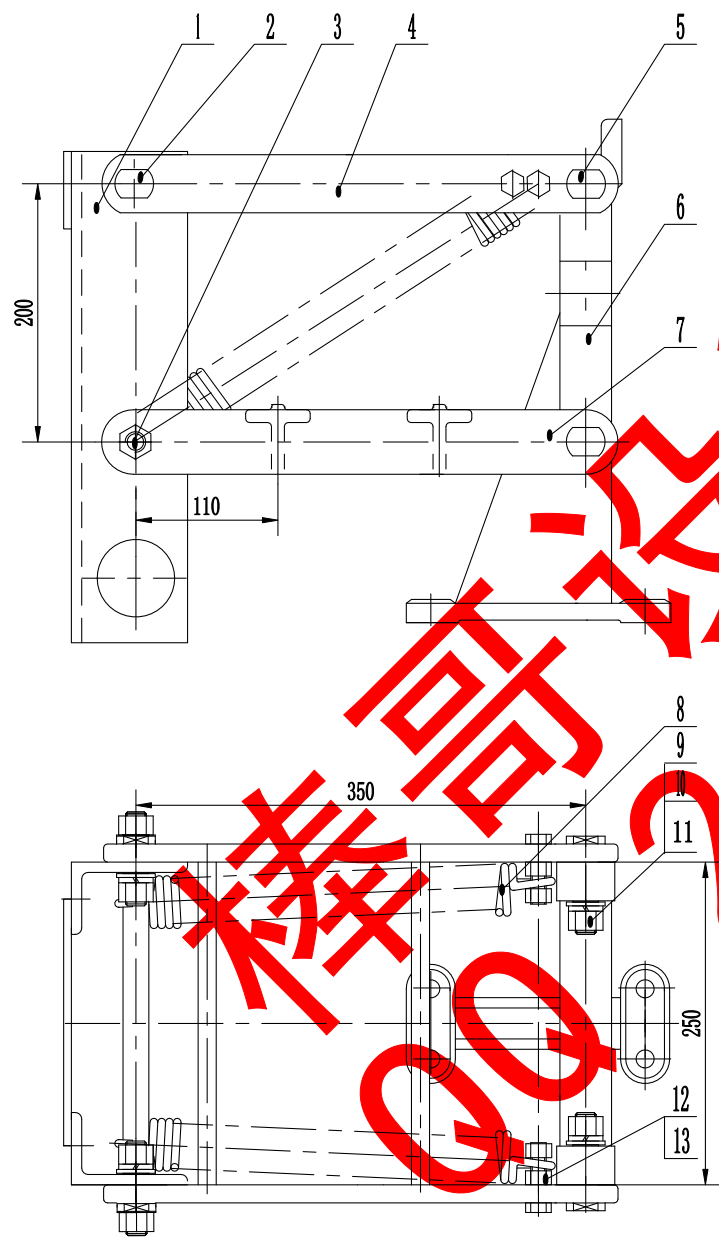
开沟器装配图 1:2 A0

视孔杰

视孔杰

A3-四杆机构部装

BJM5.01



技术要求
安装后转动灵活;

序号	代号	名称	数量	材料	单重	件重	总计	备注
13	GB6170-86	螺母M12	4		0.008	0.032		
12	GB5781-86	螺栓M12X45	2		0.053	0.106		
11	GB6170-86	螺母M16	8		0.010	0.08		
10	GB93-87	弹簧垫圈 16	8		0.003	0.021		
9	GB95-85	平垫 16	8		0.003	0.024		
8	BJM5.01-06	加压拉簧	2	碳素弹簧钢丝II	0.918	1.836		
7	BJM5.01-05	下拉杆	1	ZG270-500	2.198	2.198		
6	BJM5.01-04	四杆支架	1	QT600-3	10.0	10		
5	BJM5.01-03	后联接销	4	45	0.187	0.748		
4	BJM5.01.02	上拉杆焊合	1	Q235	4.88	4.88		
3	BJM5.01-02	前下联接轴	1	45	0.762	0.762		
2	BJM5.01-01	前联接销	2	45	0.161	0.322		
1	BJM5.01.01	四杆角钢焊合	1		5.682	5.682		

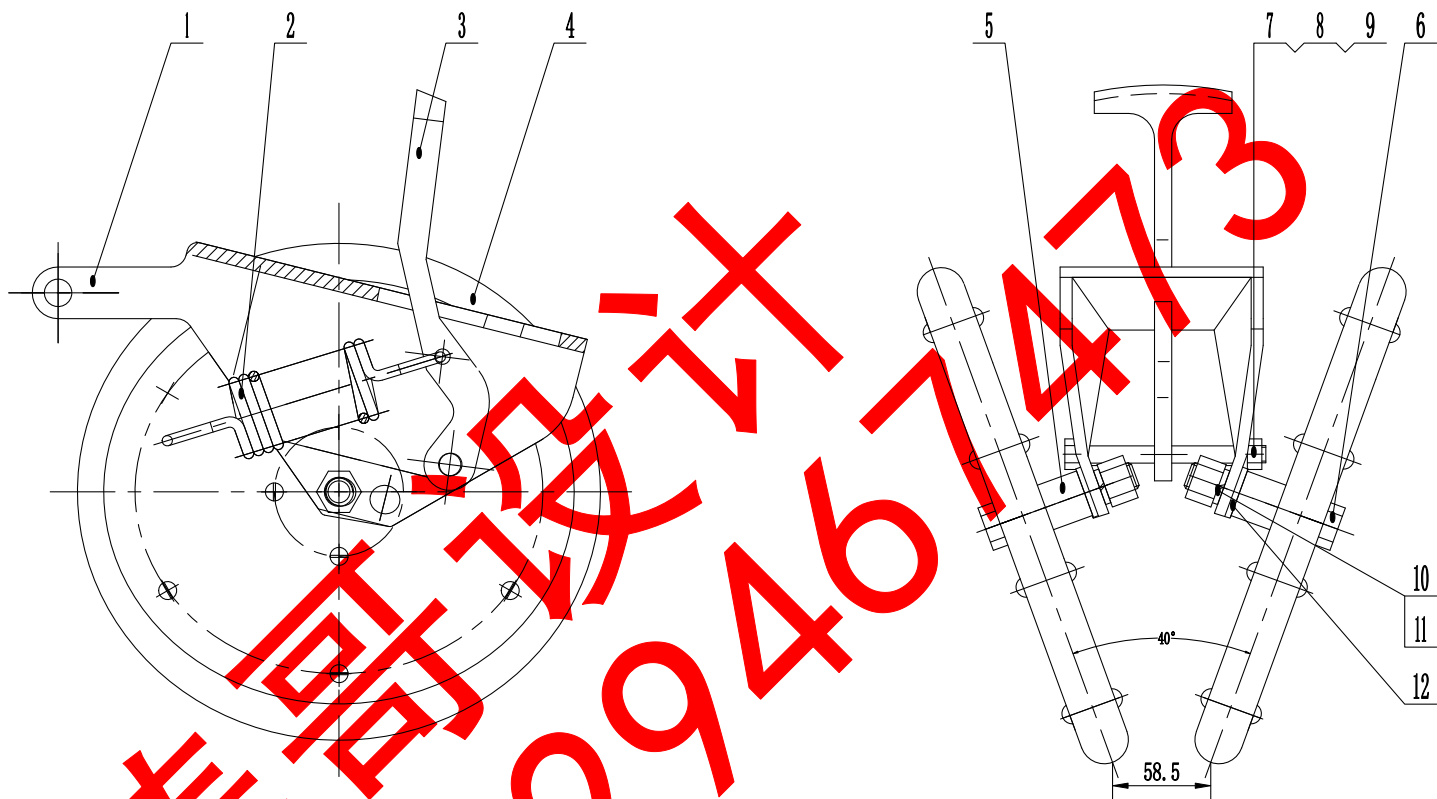
四杆机构部装				BJM5.01		
图样	标记	数量	质量	比例		
		6	28.896	1:4		
共 166		张 2				
黑龙江省工程科学院						

设计 许剑平
校对 许剑平
审核 许剑平
工艺 许剑平
标准 许剑平
批准 许剑平

标记处数 更改文件 签字日期
设计 许剑平 标准化
制图 许剑平 审核 定
审核 许剑平
工艺 许剑平 日期 2001-12-20

A3-振压轮总成

BJM5.06



标准设计 29467473

序号代	号	名称	数量	材	料	单	件	总	计	备	注
			重			重	量				
12	GB95-85	平垫16	2			0.005	0.01				
11	GB93-87	弹簧垫圈16	2			0.005	0.01				
10	GB41-86	螺母M16	2			0.007	0.014				
9	GB93-87	弹簧垫圈10	1			0.003	0.003				
8	GB5780-86	螺栓M10*100	1			0.068	0.068				
7	GB41-86	螺母M10	1			0.004	0.004				

6	BJM5.06-05	镇压轮轴	2			0.17	0.34				
5	BJM5.06-04	镇压轮轴间套	2	20		0.07	0.14				
4	BJM5.06.01	镇压轮装配	2			4.094	8.188				
3	BJM5.06-03	手柄	1	ZG25		0.4	0.4				
2	BJM5.06-02	镇压拉簧	1	弹簧钢丝6/70-C		0.4	0.4				
1	BJM5.06-01	镇压轮架	1	HT250		2.98	2.98				
序号代	号	名称	数量	材	料	单	件	总	计	备	注
						重	量				

镇压轮部装

BJM5.06

图	样	标	数	量	质	量	比	例
			6	12.557		1.3		

标记处数更改文件签字日期
设计郝剑英标准化
制图郝剑英审核定
审工艺日期2001.12.25

共 166 页 第 113 页
黑龙江省农业机械工程科学研究院

设计郝剑英
校对
审核
工艺
标准
批准

张