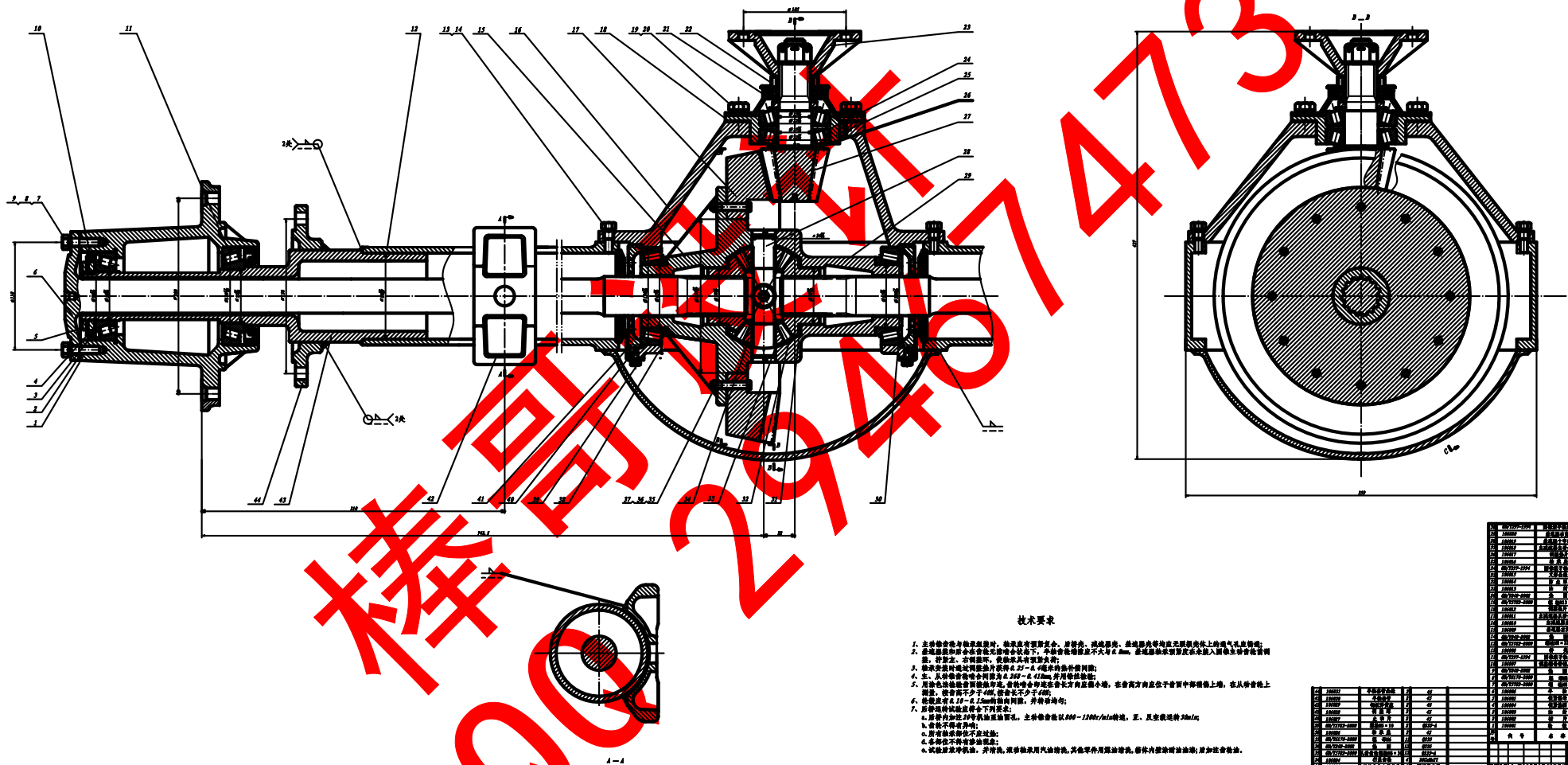


A0加长-装配图



技术要求

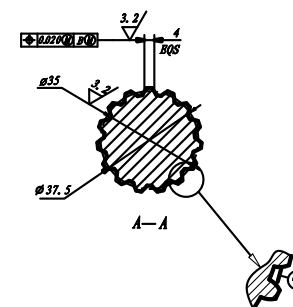
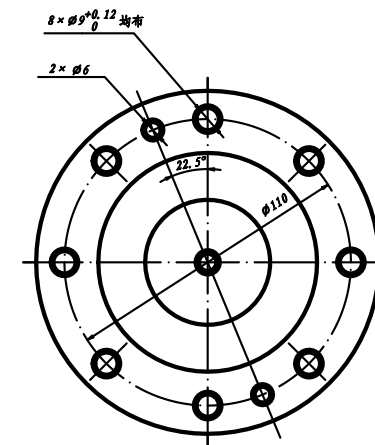
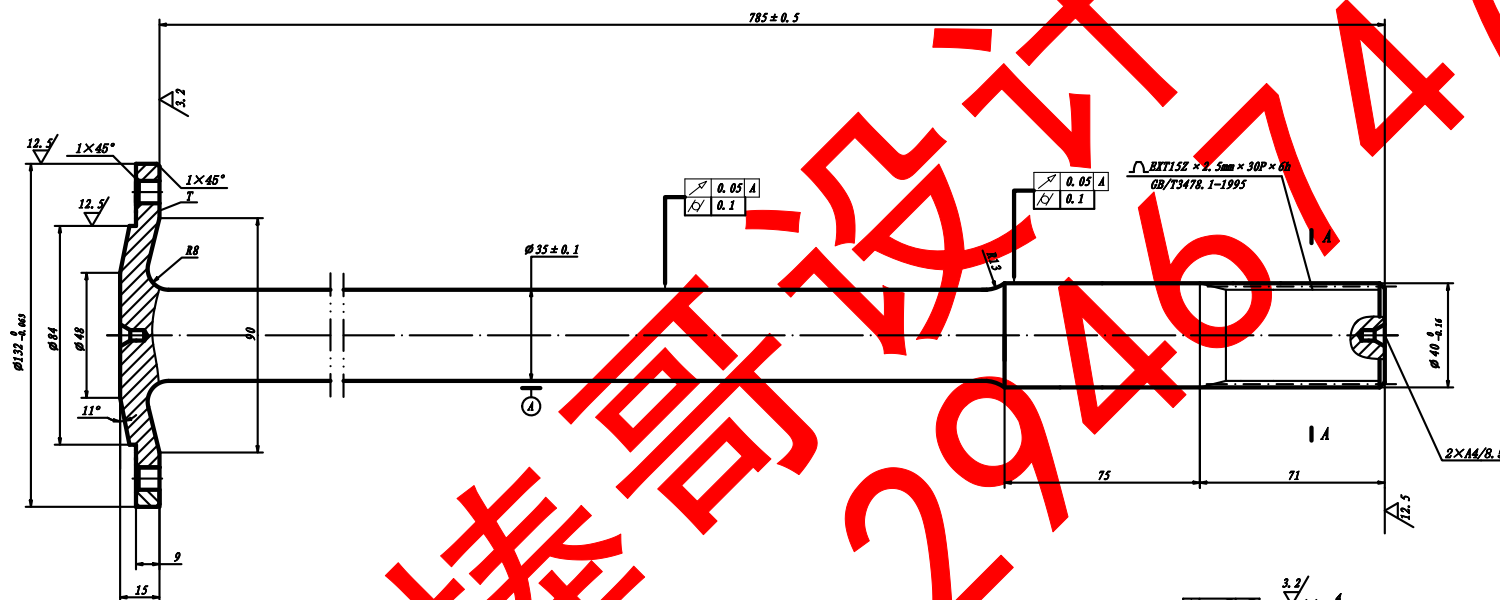
1. 主轴承盖与轴承盖密封，轴承盖有预紧力，并密封，油封唇，在油封唇内应无杂质及异物，油封唇唇口应无杂质及异物。
2. 在油封唇唇口处应无杂质及异物，并应密封，油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物。
3. 油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物。
4. 主、从动轴承盖唇口应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物。
5. 油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物。
6. 油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物。
7. 油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物，油封唇唇口处应无杂质及异物。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	100000	主轴承盖	1	1:1	
2	100001	主轴承盖	1	1:1	
3	100002	主轴承盖	1	1:1	
4	100003	主轴承盖	1	1:1	
5	100004	主轴承盖	1	1:1	
6	100005	主轴承盖	1	1:1	
7	100006	主轴承盖	1	1:1	
8	100007	主轴承盖	1	1:1	
9	100008	主轴承盖	1	1:1	
10	100009	主轴承盖	1	1:1	
11	100010	主轴承盖	1	1:1	
12	100011	主轴承盖	1	1:1	
13	100012	主轴承盖	1	1:1	
14	100013	主轴承盖	1	1:1	
15	100014	主轴承盖	1	1:1	
16	100015	主轴承盖	1	1:1	
17	100016	主轴承盖	1	1:1	
18	100017	主轴承盖	1	1:1	
19	100018	主轴承盖	1	1:1	
20	100019	主轴承盖	1	1:1	
21	100020	主轴承盖	1	1:1	
22	100021	主轴承盖	1	1:1	
23	100022	主轴承盖	1	1:1	
24	100023	主轴承盖	1	1:1	
25	100024	主轴承盖	1	1:1	
26	100025	主轴承盖	1	1:1	
27	100026	主轴承盖	1	1:1	
28	100027	主轴承盖	1	1:1	
29	100028	主轴承盖	1	1:1	
30	100029	主轴承盖	1	1:1	
31	100030	主轴承盖	1	1:1	
32	100031	主轴承盖	1	1:1	
33	100032	主轴承盖	1	1:1	
34	100033	主轴承盖	1	1:1	
35	100034	主轴承盖	1	1:1	
36	100035	主轴承盖	1	1:1	
37	100036	主轴承盖	1	1:1	
38	100037	主轴承盖	1	1:1	
39	100038	主轴承盖	1	1:1	
40	100039	主轴承盖	1	1:1	
41	100040	主轴承盖	1	1:1	
42	100041	主轴承盖	1	1:1	
43	100042	主轴承盖	1	1:1	
44	100043	主轴承盖	1	1:1	
45	100044	主轴承盖	1	1:1	
46	100045	主轴承盖	1	1:1	
47	100046	主轴承盖	1	1:1	
48	100047	主轴承盖	1	1:1	
49	100048	主轴承盖	1	1:1	
50	100049	主轴承盖	1	1:1	
51	100050	主轴承盖	1	1:1	
52	100051	主轴承盖	1	1:1	
53	100052	主轴承盖	1	1:1	
54	100053	主轴承盖	1	1:1	
55	100054	主轴承盖	1	1:1	
56	100055	主轴承盖	1	1:1	
57	100056	主轴承盖	1	1:1	
58	100057	主轴承盖	1	1:1	
59	100058	主轴承盖	1	1:1	
60	100059	主轴承盖	1	1:1	
61	100060	主轴承盖	1	1:1	
62	100061	主轴承盖	1	1:1	
63	100062	主轴承盖	1	1:1	
64	100063	主轴承盖	1	1:1	
65	100064	主轴承盖	1	1:1	
66	100065	主轴承盖	1	1:1	
67	100066	主轴承盖	1	1:1	
68	100067	主轴承盖	1	1:1	
69	100068	主轴承盖	1	1:1	
70	100069	主轴承盖	1	1:1	
71	100070	主轴承盖	1	1:1	
72	100071	主轴承盖	1	1:1	
73	100072	主轴承盖	1	1:1	
74	100073	主轴承盖	1	1:1	
75	100074	主轴承盖	1	1:1	
76	100075	主轴承盖	1	1:1	
77	100076	主轴承盖	1	1:1	
78	100077	主轴承盖	1	1:1	
79	100078	主轴承盖	1	1:1	
80	100079	主轴承盖	1	1:1	
81	100080	主轴承盖	1	1:1	
82	100081	主轴承盖	1	1:1	
83	100082	主轴承盖	1	1:1	
84	100083	主轴承盖	1	1:1	
85	100084	主轴承盖	1	1:1	
86	100085	主轴承盖	1	1:1	
87	100086	主轴承盖	1	1:1	
88	100087	主轴承盖	1	1:1	
89	100088	主轴承盖	1	1:1	
90	100089	主轴承盖	1	1:1	
91	100090	主轴承盖	1	1:1	
92	100091	主轴承盖	1	1:1	
93	100092	主轴承盖	1	1:1	
94	100093	主轴承盖	1	1:1	
95	100094	主轴承盖	1	1:1	
96	100095	主轴承盖	1	1:1	
97	100096	主轴承盖	1	1:1	
98	100097	主轴承盖	1	1:1	
99	100098	主轴承盖	1	1:1	
100	100099	主轴承盖	1	1:1	

A1-半轴

渐开线花键要素		
齿数	z	15
模数	m	2.5
分度圆直径	d	37.5
分度圆上压力角	α	30°
原始齿形位移距	s	+0.25
齿侧表面粗糙度		$\sqrt{1}$

其余 $\sqrt{6.3}$

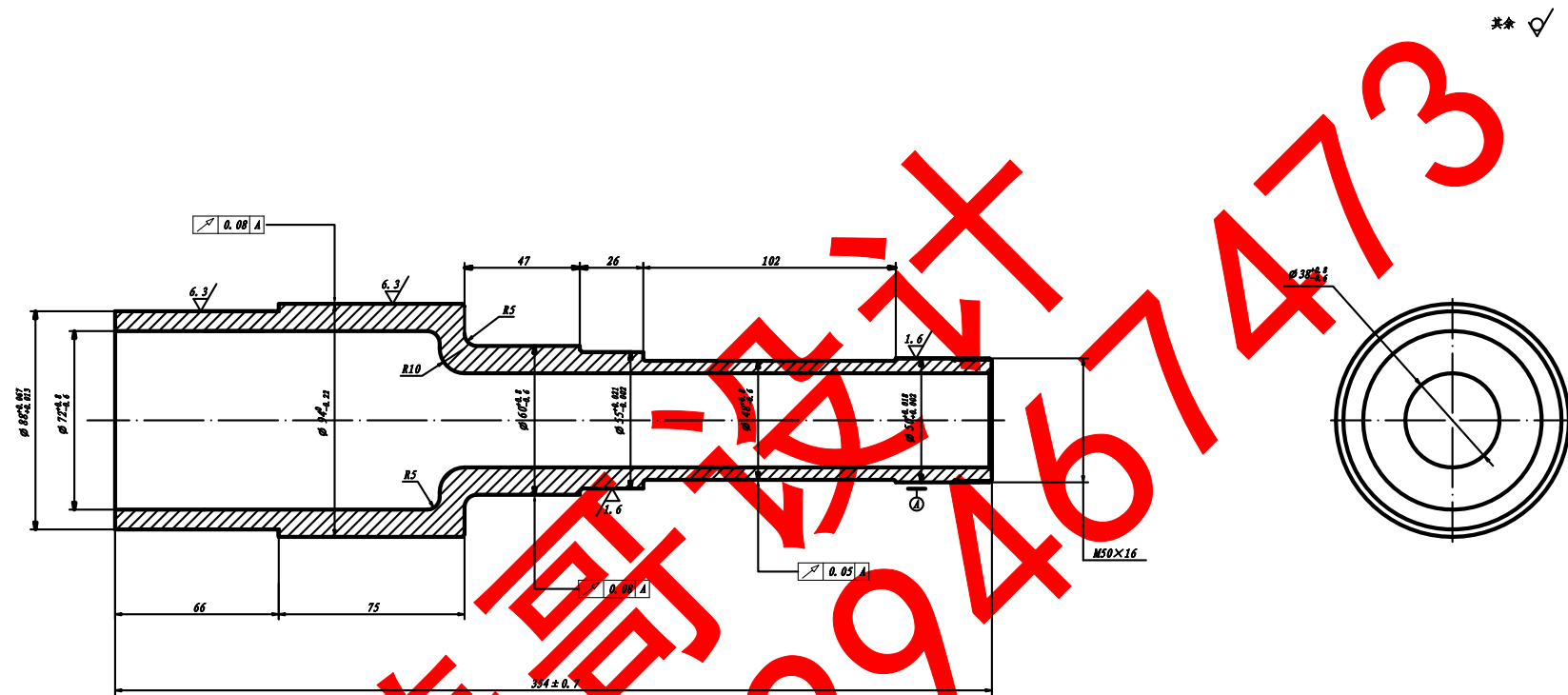


技术要求

- 花键及杆部不得有裂纹、折痕及其他影响表面质量的缺陷；
- 杆部表面中频感应淬火硬度 $52-62HRC$ ，凸缘部分允许降至 $248HB$ 。花键部分表面硬度为 $50-55HRC$ ；
- $\phi 35$ 表面对轴线的不同心度允许为 1.0 ；
- 端面 T 对轴线的跳动允许公差为 0.12 ；
- 未标注尺寸公差为 $IT12$ ；
- 进行动平衡试验。

				40Cr		黑龙江工程学院 汽车工程系	
设计	审核	批准	日期	阶段标记	重量	比例	半轴
审核	工艺	批准	日期			1:1	106006
				共 11 张 第 4 张			

A1-半轴套管

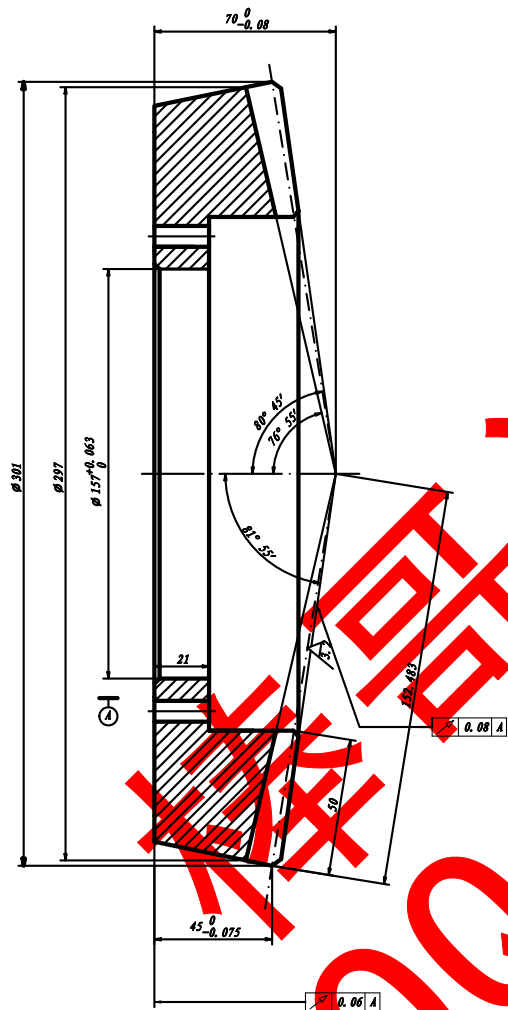


技术要求

1. 用磁力探伤应无裂痕, 然后退磁;
2. 未注明圆角半径为 1mm;
3. 未注明倒角为 $1 \times 45^\circ$;
4. 热挤压时必须先预热模具, 温度为 $200-300^\circ\text{C}$ 防止出现内腔折叠。

					45			黑龙江工程学院 汽车工程系		
标记处数 分 区 文件号 签名 年月日								半轴套管 106030		
设计		标准			阶段标记		重量			比例
审核										1:1
工艺		批准					共 11 张			第 5 张

A1-从动齿轮



技术要求

1. 经过淬火、回火、渗碳后，齿轮表面硬度为58-64HRC；
2. 渗碳层厚为1.0mm；
3. 未标注尺寸偏差处精度为IT7；
4. 未注明倒角为2×45°。

其余

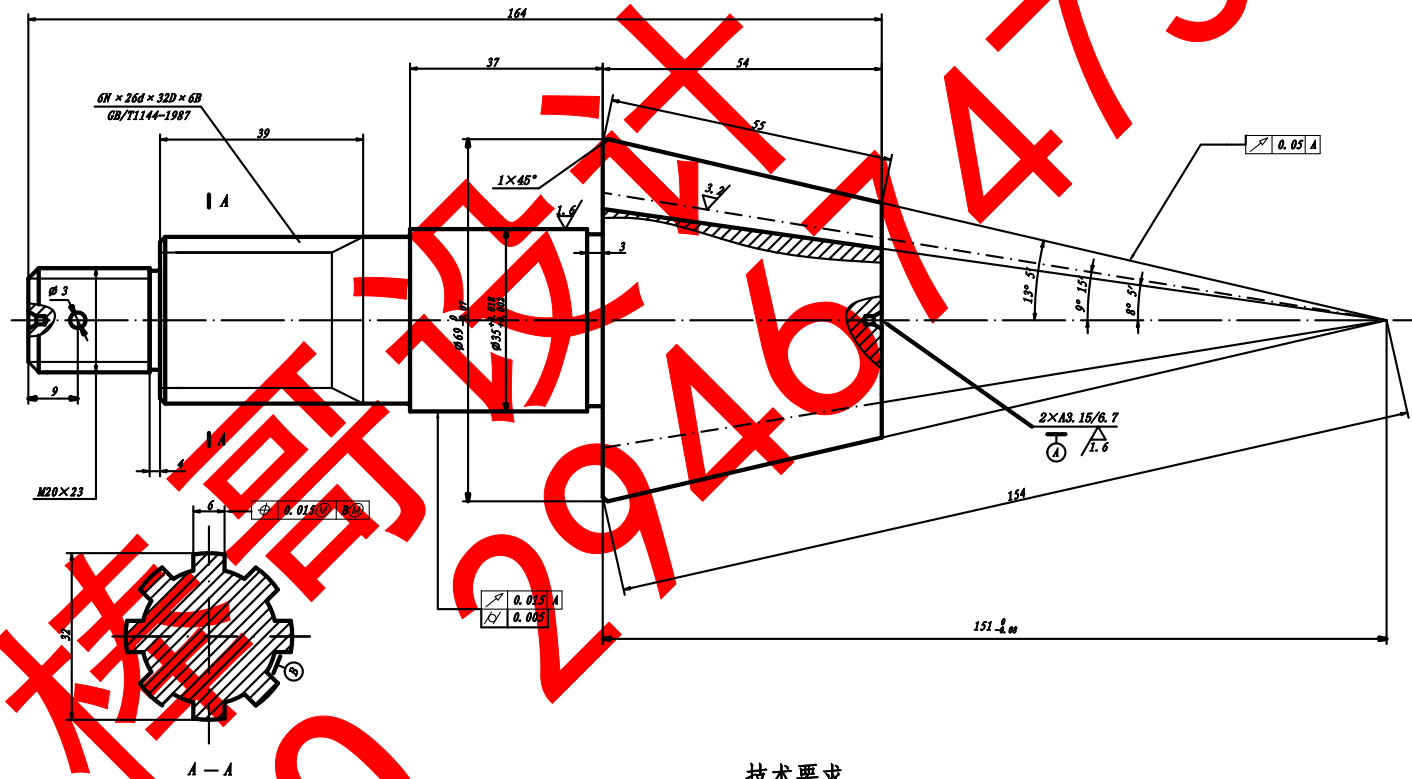
齿数	z	49
端面模数	m	7
分度圆直径	d	301
法向压力角	a	20°
齿工作齿数	h	1.56
齿全齿数	h	1.666
齿顶圆系数	k	0.215
变位系数	x	0
齿全高	h	12.131
周节累积误差的公差	Δ _Σ	0.140
周节差的公差	Δ _Σ	0.040
螺旋方向	右旋	
分度圆弦齿厚及其偏差		

				20CrMnTi		黑龙江工程学院	
						汽车工程系	
标记处数	分区	文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计		标准					1:1
审核							
工艺		批准					
				共 11 张 第 3 张		106011	
						从动齿轮	

A1-主动齿轮

其余 √

齿数	z_1	7
端面模数	m	7
分度圆直径	d_1	49
法向压力角	α	20°
齿工作系数	H_1	1.56
齿全高系数	H_2	1.666
齿顶高系数	k_a	0.215
变位系数	x	0
齿全高	h	12.131
周节累积误差的公差	Δ_{Σ}	0.100
周节基的公差	$\Delta_{\Sigma z}$	0.030
螺旋方向	左旋	
分度圆弦齿厚及其偏差		




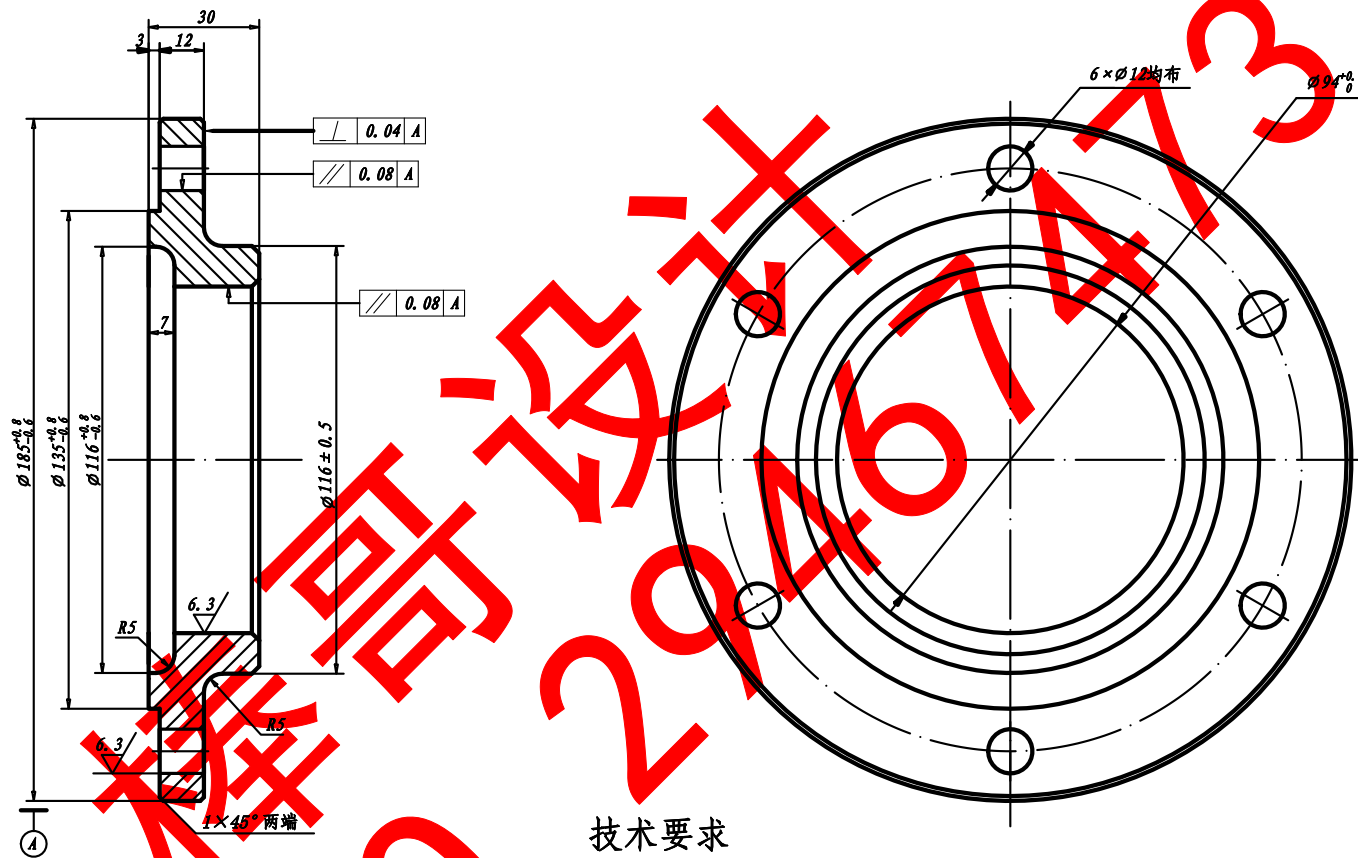
技术要求

1. 经过淬火、回火、渗碳后，齿轮表面硬度为58-64HRC；
2. 渗碳层厚为1.0mm；
3. 未标注尺寸偏差处精度为IT7；
4. 未注明圆角半径为1mm；
5. 未注明倒角为2×45°；

				20CrMnTi		黑龙江工程学院 汽车工程系	
标记处数	分区	文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计		标准					2:1
审核							
工艺		批准					
				共 11 张	第 2 张	106018	

A2-半轴套管凸缘

其余 



技术要求

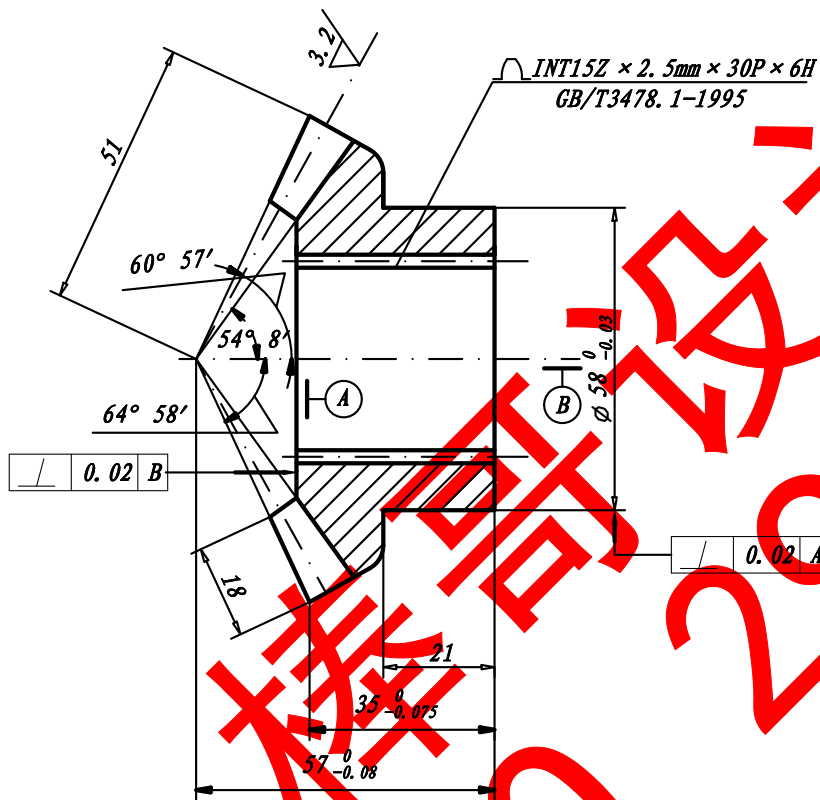
1. 调质处理硬度 $HB180 \sim 210$;
2. 未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$;
3. 未注尺寸偏差处精度为 $IT14$.

						45			黑龙江工程学院 汽车工程系	
标记处数 分 区 文件号 签名 年月日									半轴套管凸缘	
设计						阶段标记 重量 比例				
审核						1:1			106031	
工艺						共 11 张 第 8 张				
						批准				

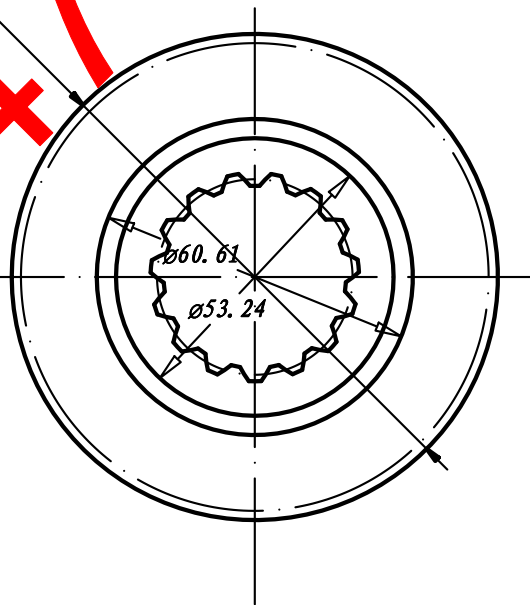
A3-半轴齿轮

齿数	z_2	18
模数	m	5
分度圆直径	d_2	90
压力角	α	22.5°
齿全高	h	8.951
理论弧齿厚	s_2	8.69

其余



$\phi 93^{+0}_{-0.07}$

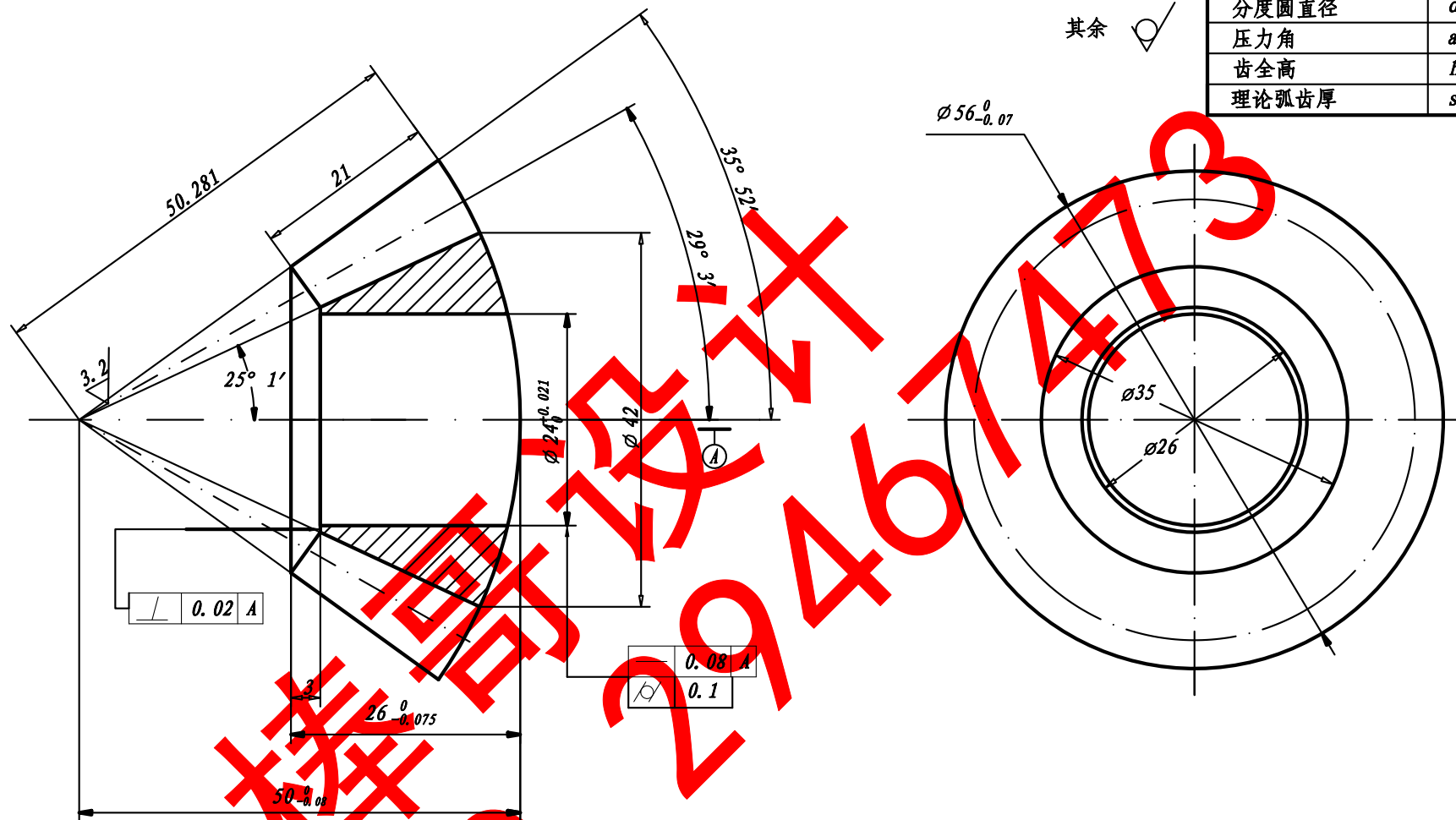


技术要求

- 1、经过淬火、回火、渗碳后，齿轮表面硬度为58-64HRC；
- 2、渗碳层厚为1.0mm；
- 3、未标注尺寸偏差处精度为IT7；
- 4、未注明倒角为R5。

						20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车工程系	
									半轴齿轮	
标记处数	分 区	文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	106022	
设计		标准						1:1		
审核										
工艺		批准				共 11 张 第 9 张				

A3-行星齿轮



齿数	z_1	10
模数	m	5
分度圆直径	d_t	50
压力角	α	22.5°
齿全高	h	8.951
理论弧齿厚	s_1	7.018

技术要求

- 1、经过淬火、回火、渗碳后，齿轮表面硬度为58-64HRC；
- 2、渗碳层厚为1.0mm；
- 3、未标注尺寸偏差处精度为IT7。

						20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车工程系
标记处数	分 区	文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	行星齿轮
设计		标准						2:1	
审核									
工艺		批准				共 11 张 第 10 张			106024

						40Cr	黑龙江工程学院 汽车工程系		
							十字轴		
标记	处数	分 区	文件号	签名	年月日				
设计			标准			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 11 张 第 11 张			106019