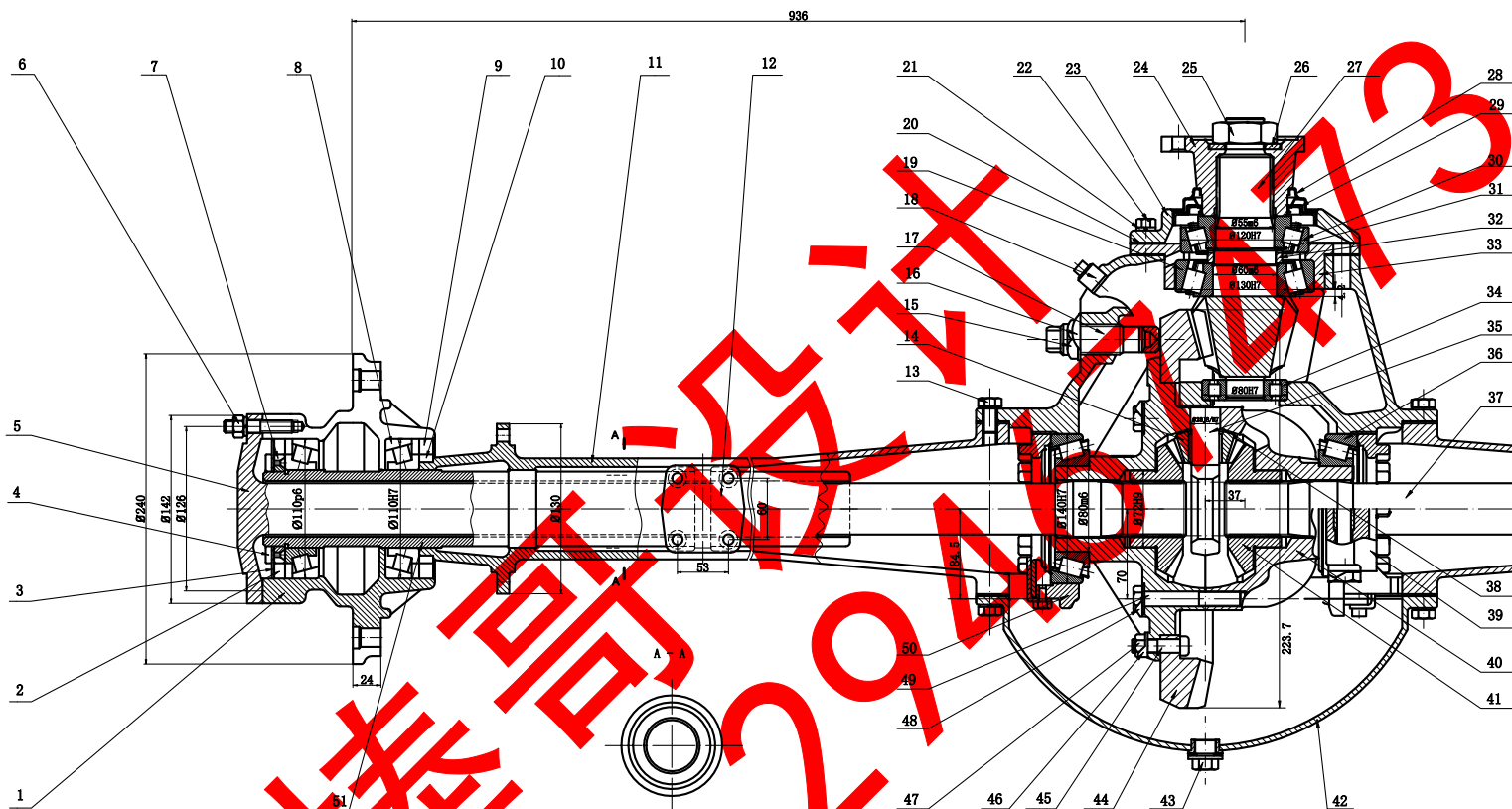


A0-装配图

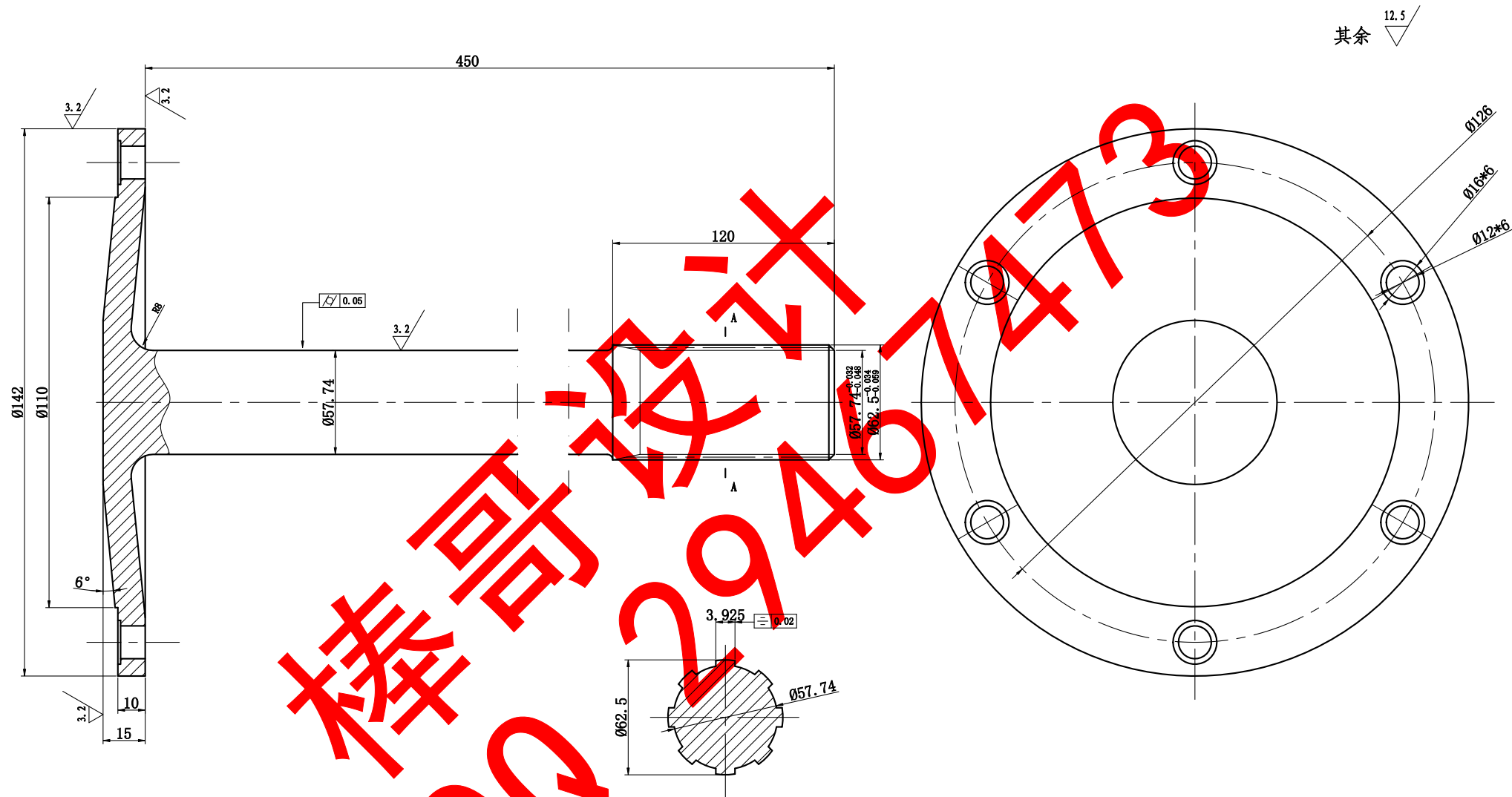


技术要求

1. 后壳壳、减速器壳、差速器壳等均应无裂纹。各壳体接合平面应光滑平整无沟槽。壳体上的各通气孔应畅通。
2. 装配前，滚动轴承用汽油清洗。其他零件用煤油清洗，箱体内壁涂防锈油漆。
3. 轴承安装时通过调整垫片获得 $0.25 \sim 0.4$ mm 的轴向间隙。
4. 齿轮啮合检验用铅丝检验，法向齿顶圆啮合间隙为 $0.204 \sim 0.318$ mm。
5. 用涂色法检验齿面接触斑点，齿面高不少于40%，齿长不少于60%。
6. 在部分涂密封胶，不允许使用任何添料，检查差速器部分面，各接合面，密封处均不得漏油。
7. 额定转速下空载试验，正反转各1小时，要求运转平稳，响声小而均匀，联接不松动，油不渗漏；在额定转速及额定功率下负载试验至油温稳定为止，油温升温不得超过35摄氏度，轴承温升不得超过40摄氏度。

51	YG1020-H2-002	半轴套套	2			
52		螺旋通轴衬套	2			
40	GB5752-86	螺母M14×36	8			
41		锁紧垫片	8			
42	GB5752-86	垫圈	12			
43		垫圈垫片	12			
44		从动齿轮轴	1			
45	GB5752-86	螺母M100×22	1			
46		轴衬套	1			
47		轴衬套	1		HT200	
41	GH-003	半轴衬套	2			
49		垫圈垫片	1			
39		轴承调整垫片	2			
37		行星齿轴垫片	1			
38		轴套	2		20CrMnTi	
36	GB/897-84	圆锥滚子轴承	1			
35	GH-002	十字轴	1		20CrMnTi	
34	GB/7283-94	圆锥滚子轴承	1			
33		轴承盖	1			
32		调整垫片	4			
30	GB/897-84	圆锥滚子轴承	1			
29		油封	1			
28	GB897.7-2-88	轴衬套	1			
27		主动轴齿轮	1			
26		轴套	1			
25		开闭螺母	1			
24		十字轴	1			
23		主动轴衬套	1			
22		调整垫片	1			
21	GB5752-86	螺母M12×30	1		HT300	
20	C293-87	半轴套套	8			
19		垫圈垫片	1			
18	GB/897-84	圆锥滚子轴承	2			
17		加油螺栓	1			
16	GB5752-86	支撑螺栓	1			
15	GB5752-86	垫片	1			
14	GB5752-86	螺母	2		20CrMnTi	
13	GB5752-86	螺母M14×30	24			
12		半轴套	2	45		
11		桥壳	1	067Li		
10	JB/Z24606-86	油封	1	半轴套毛毡		
9		垫圈	1	45		
6	GB/T297.7(2106)	圆锥滚子轴承	2			
7	YG1020-H2-006	调整垫片	2	45		
5	GB6170-86	垫圈	8	45		
4	YG1020-H2-001	垫圈	2	40Cr		
3	YG1020-H2-006	垫圈垫片	2			
2	YG1020-H2-004	圆锥套套	2			
1	JB/Z24606-86	油封	1	半轴套毛毡		
	YG1020-H2-002	轴衬套	2	HT200		
序号	代号	名称	数	材料	单件总重 重量	备注
新设计图样更改记录表 签字: 2014年4月						
设计负责人	审核	工艺	材料	重量比例	汽轮机车轴衬套 结构设计方案图	
审核	审核	审核	审核	1:12		
工艺	工艺	工艺	工艺	二大算重201010082		

A2-半轴

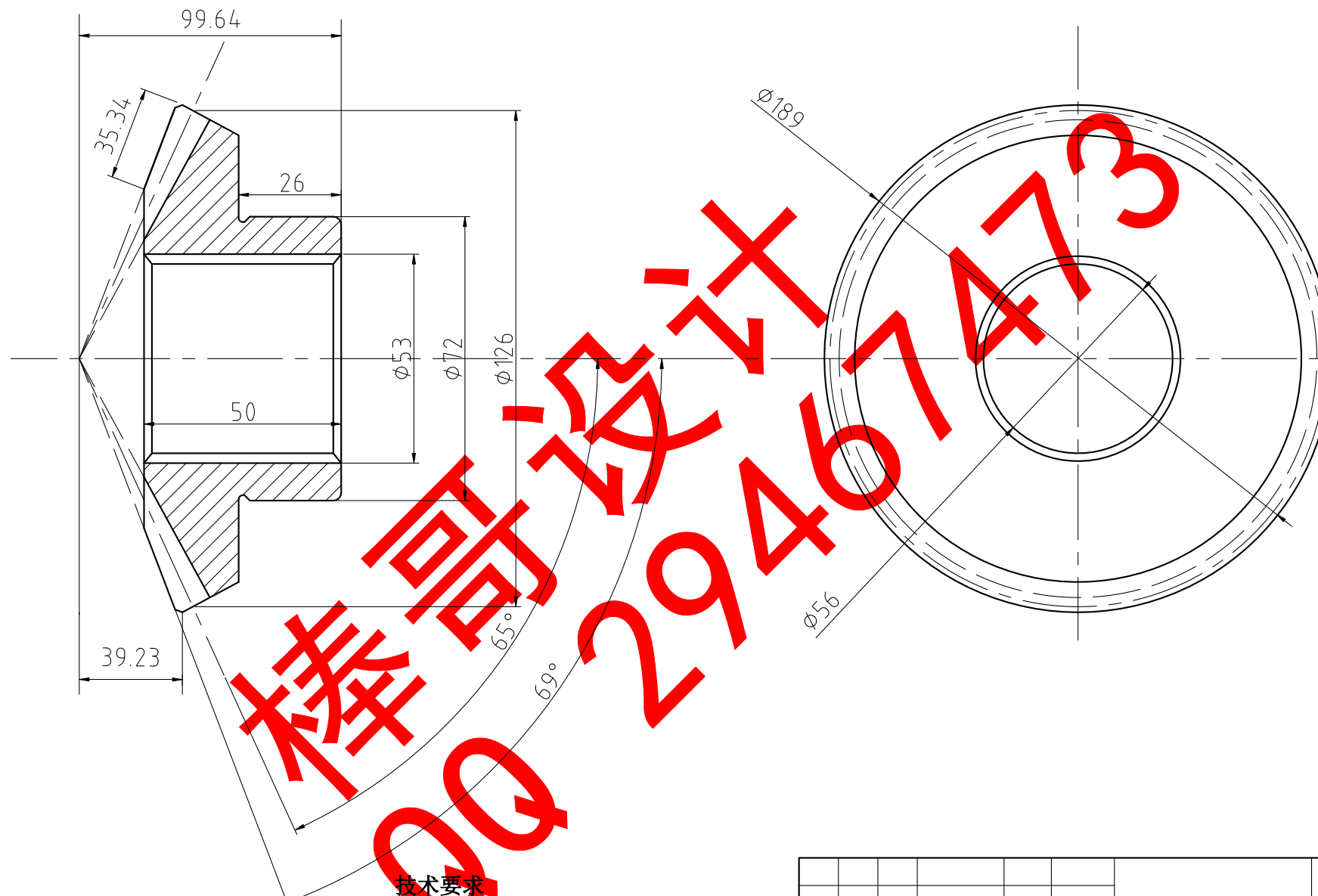


技术要求

1. 渗碳淬火后齿面硬度为58-63HB
2. 未注明倒角为C2
3. 材料要45T

						45			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	黄瑞		标准化		2014 5	阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 5 张 第 2 张			
						湘潭大学兴湘学院机械二班黄瑞2010962914			

A3-半轴齿轮



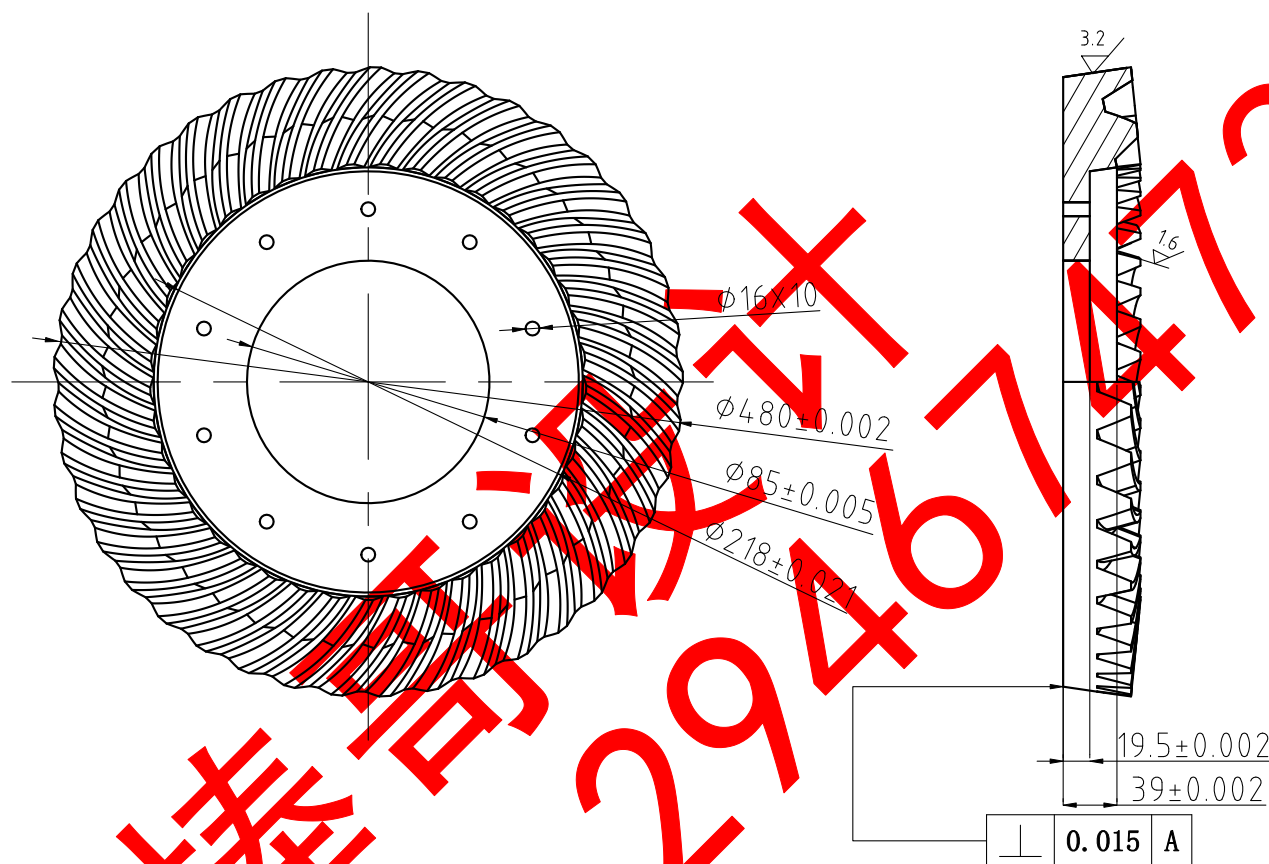
半轴齿轮	
齿数	18
模数	10
齿面宽	30
工作齿高	16
齿全高	17.93
平均压力角	22.5°
轴交角	90°
节圆直径	180
齿顶高	5.6
齿根高	4.745
理论齿厚	14.05
精度等级	8-DC
齿面粗糙度	3.2
配对齿轮齿数	Z=10

技术要求

1. 锻件硬度156-127HRC。
2. 去尖角毛刺。
3. 成品经磷化处理, 层厚0.005-0.01mm。
4. 热处理: 渗碳淬硬, 回火有效硬化深度1.0-1.4mm, 表面接触硬度58-64HRC, 心部硬度33-48HRC。

						20CrMnTi					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	比例	半轴齿轮
设计	黄瑞		标准化		2014. 5. 20						
										1:1	湘潭大学兴湘学院机械 二班黄瑞2010962914
审核											
工艺						共 5 张			第 5 张		

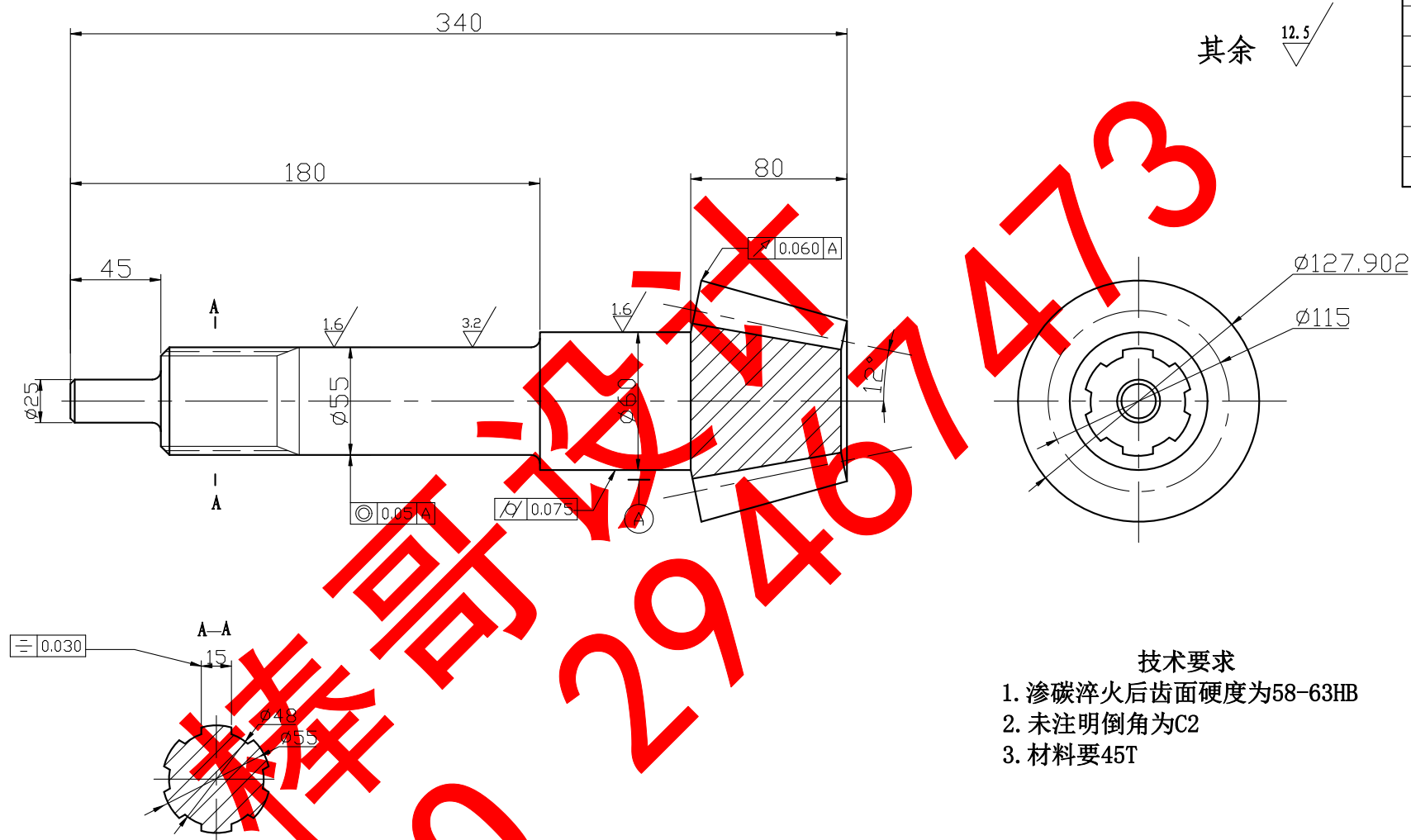
端面模数	m	12
齿数	Z	40
法相齿形角	α	22.5°
分度圆直径	d	480
螺旋角	β	35°
全齿高	h	22.66
轴交角	s	90°
齿根角	δ	2.90°
径向系数	c	2.26
节锥角	Γ	77.32°
节锥距	A	245.97
齿顶高	ha	10.2
齿根高	hf	12.46
齿顶圆直径	da	484.5
理论弧齿厚	s	10.32
齿侧间隙	B	0.4



1. 材料40cr调制处理后表面硬度210~240HBW
2. 未注圆角半径R3
3. 未注倒角C1

						40Cr					从动齿轮	
标记	分数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	黄瑞		标准化	2014	5	阶段标记		重量	比例	湘潭大学兴湘学院机械 二班黄瑞2010962914		
									1:2			
审核												
工艺			批准			共 5 张		第 3 张				

A3-主动齿轮



模数	m	12
齿数	Z	9
压力角	α	22° 5'
分度圆	d	115
分锥角	δ	12°
节锥距	R	246
轴交角	Σ	90°
螺旋角	β	35°

其余

12.5

技术要求

1. 渗碳淬火后齿面硬度为58-63HB
2. 未注明倒角为C2
3. 材料要45T

						45				主动齿轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计	黄瑞		标准化		2014 5	20			1:2		
审核											
工艺			批准			共 5 张		第 4 张			