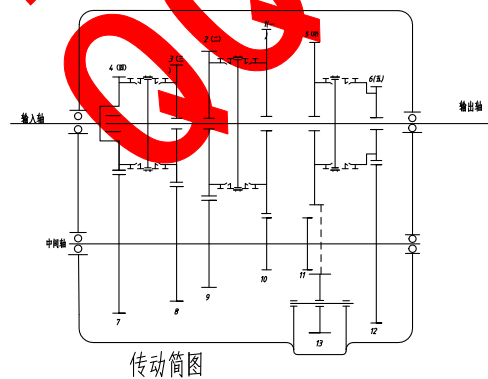
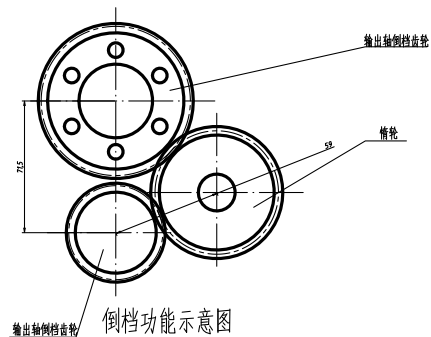
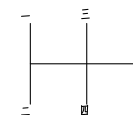
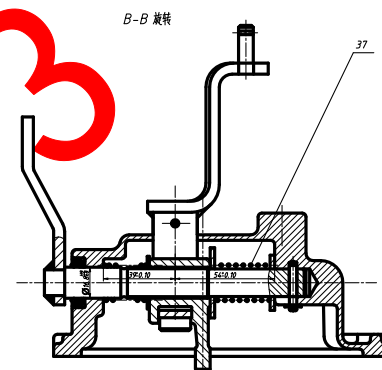
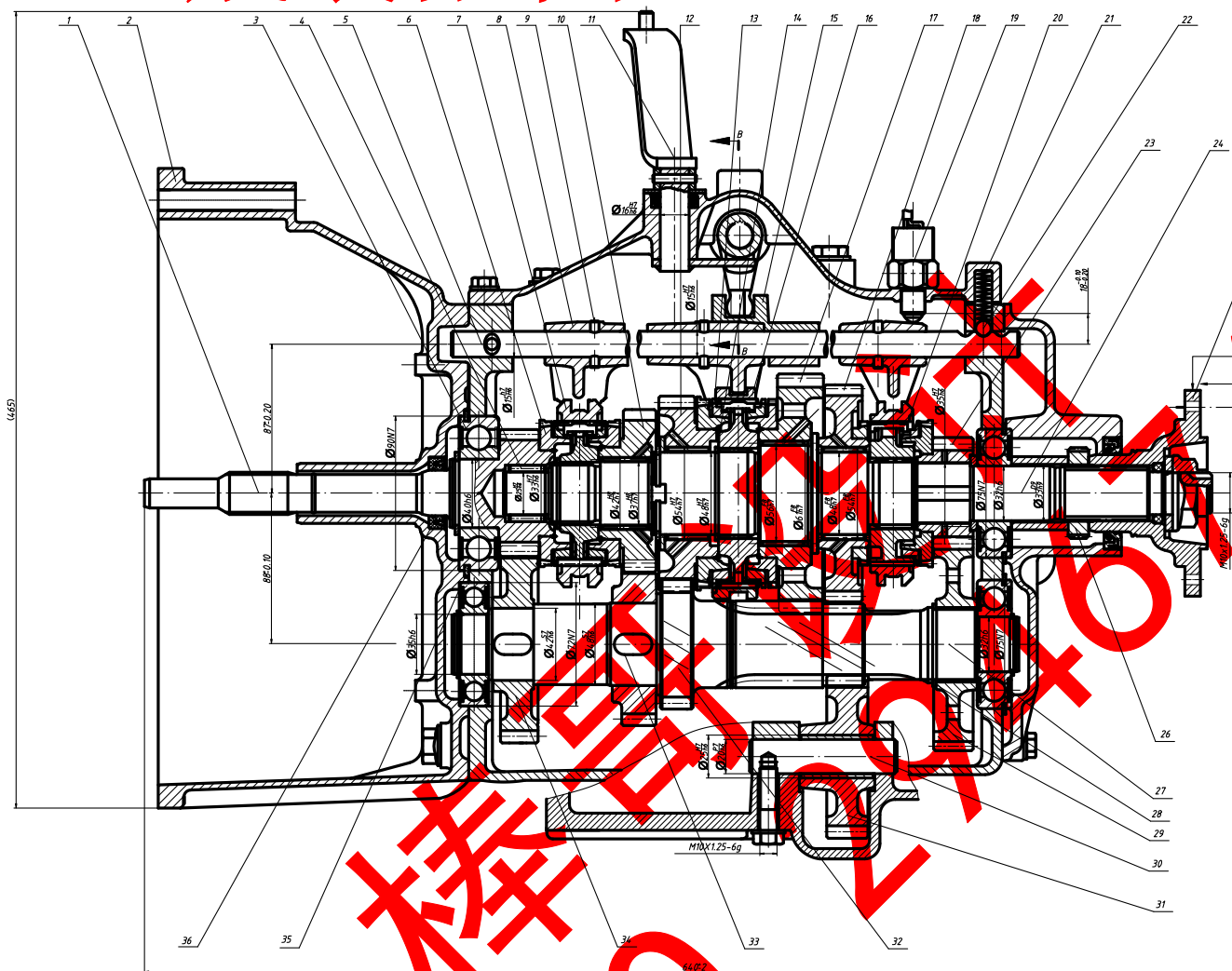


A0-总成装配图



技术要求

- 1、装配时要求零部件清洗干净,接合面及加工表面不允许出现磕碰毛刺;
- 2、所有油封装配时唇口涂润滑脂润滑;
- 3、组装后各运动部件不能出现干涩、卡滞现象;
- 4、装配好后进行台架实验,达到实验性能参数方可。

變速器速比:

档 位	速 比
一档	5.8
二档	3.47
三档	2.0
四档	1.00
五档	0.78
倒档	5.0

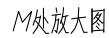
[illegible]



- 1、未注棱边尖角R0.5，未注圆角R2
- 2、爪部硬度大于60HRB.

						ADC14			江西农业大学		
									拨叉		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	刘强		标准化			阶段标记	重量	比例	BSX-08		
								1:1			
审核											
工艺			批准			共13张 第8张					

BSX-07



2:1



2:1

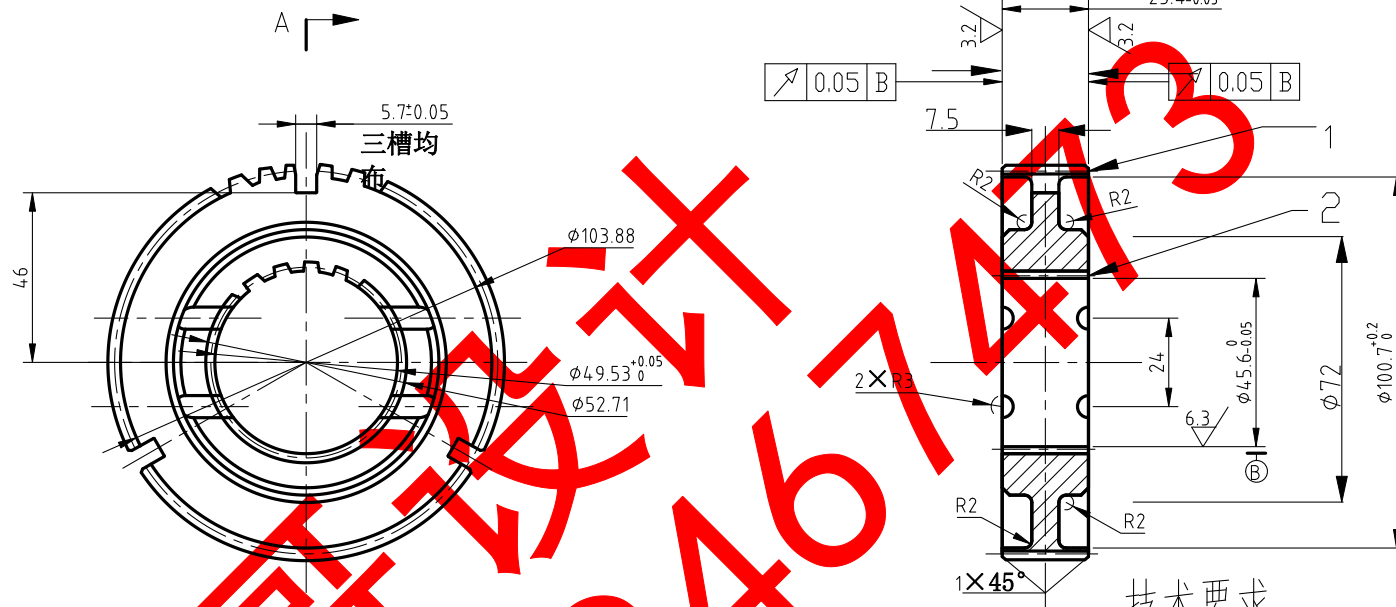
技术要求

- 1、去除全部尖角、毛刺
- 2、调质180-285HB
- 3、材料：#45 GB/T 699
- 4、三个波形槽粗糙度一支

						45号钢				江西农业大学					
										阶段标记			重量	比例	拨叉轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	刘强		标准化								1: 1	BSX-07			
审核															
工艺			批准			共13张 第 张									

齿穀A4

60-XSB



技术要求

- 1、去除全部尖棱、毛刺
- 2、未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$
- 3、热处理：调质235-277HB
- 4、渗碳处理：表面硬度500-640HV

标记	1	2
齿数	42	40
模数	3	3
压力角	20°	20°
分度圆直径	105	50.8
变位系数	0.756	0

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘强		标准化		
审核					
工艺			批准		

20CrMoH		
阶段标记	重量	比例
		2:1
共13张 第9张		

江西农业大学

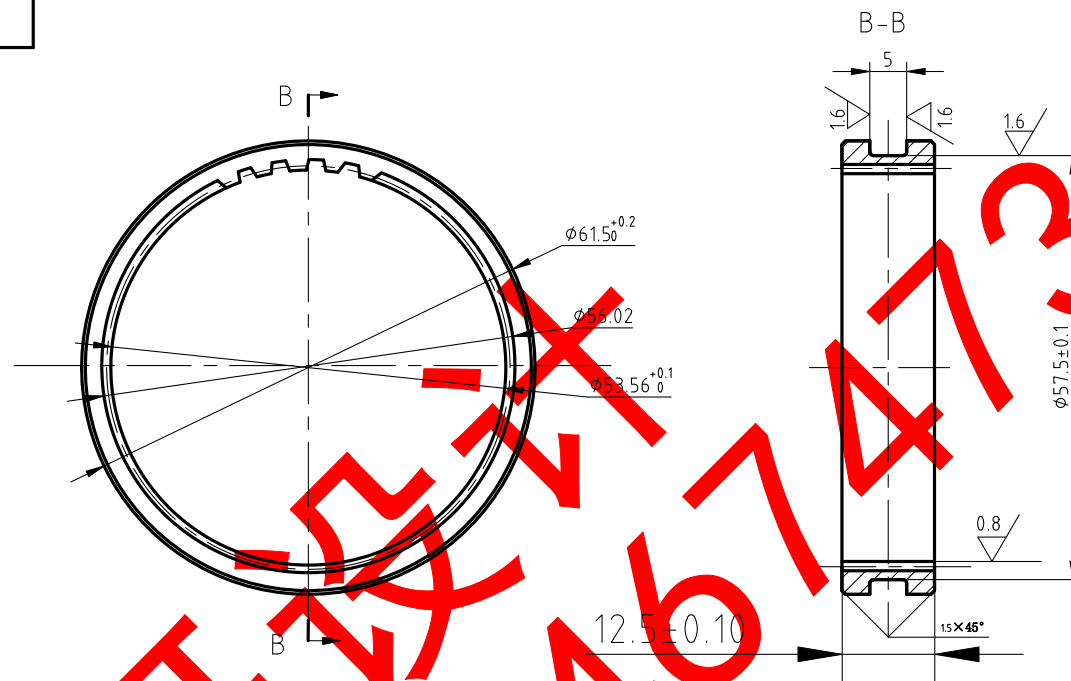
同步器齿?穀

BSX-09

齿套A4

BSX-11

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1、去除全部尖悖、毛刺
- 2、未注倒角 0.5×45 ,未注圆角R1
- 3、热处理: 调质235-277HB
- 4、渗碳处理: 表面硬度500-640HV

内齿参数

齿数	42
模数	3
压力角	20°
分度圆直径	105
变位系数	-0.756

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘强		标准化		
审核					
工艺			批准		

20CrMoH

阶段标记

重量

比例

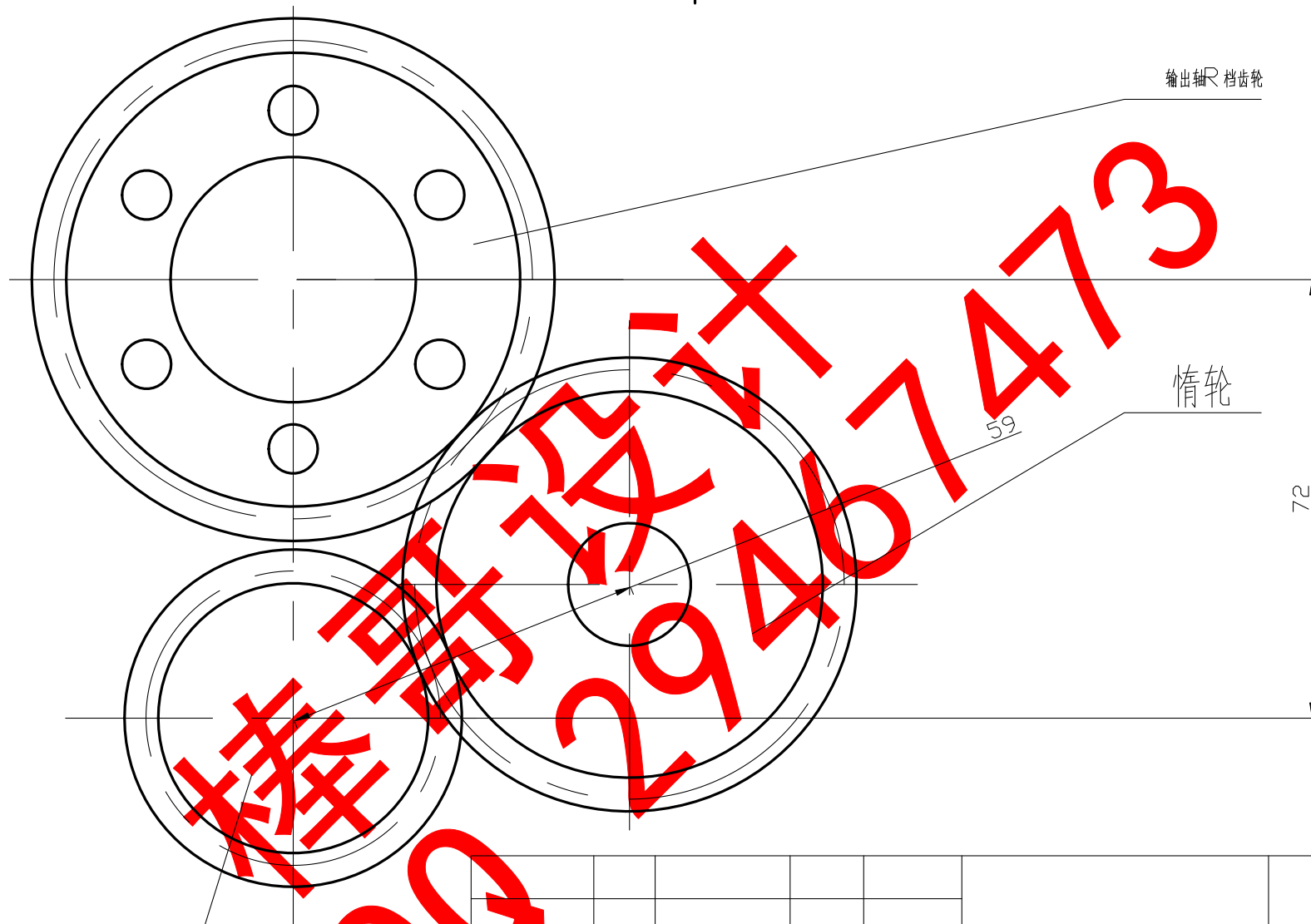
2:1

共13张 第11张

江西农业大学

同步器齿套

BSX-11



输出轴R档齿轮

输出轴R档齿轮

惰轮

59

72

处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
刘强		标准化			
		批准			

阶段标记

重量

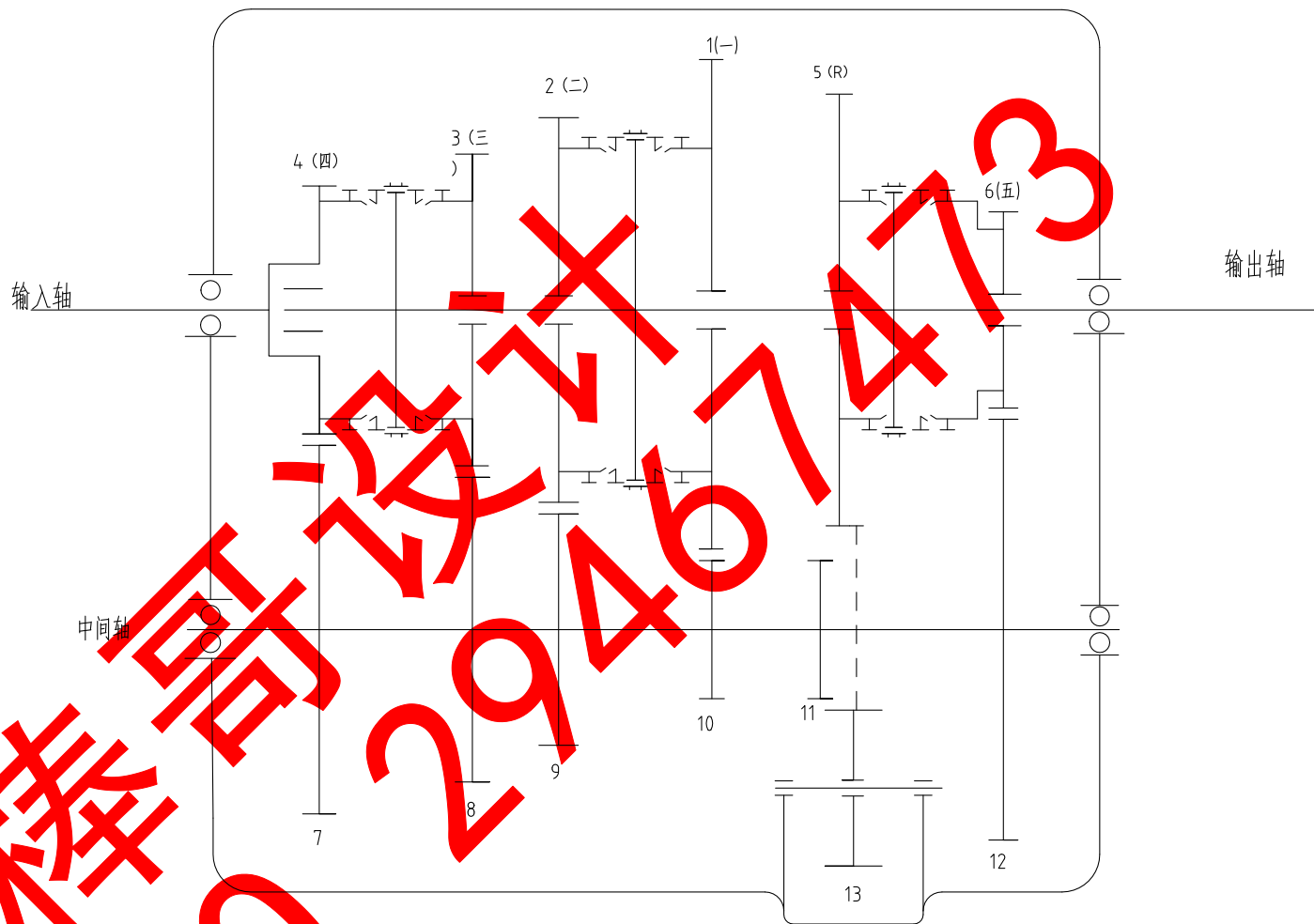
比例

共14张 第11张

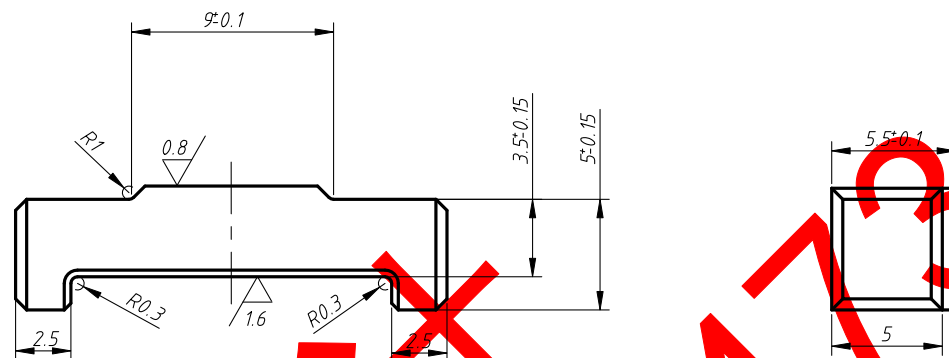
江西农业大学

倒档示意图

功能示意图 A4



							(材料标记)			江西农业大学	
										变速箱功能示意图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	BSX-01	
设计	刘强		(年月日)标准化	(签名)	(年月日)						
审核										共14 张 第 1 张	
工艺				批准							



技术要求

- 1、去除尖角，毛刺
- 2、全部倒角 $0.5\times 45^\circ$

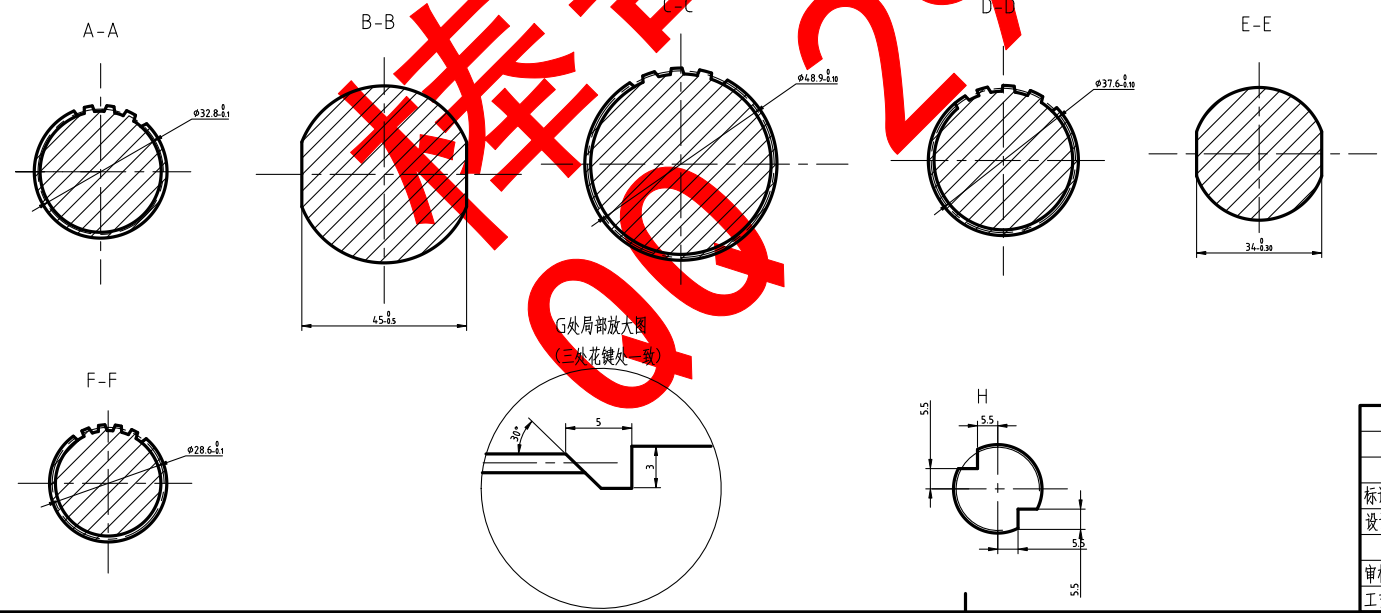
						40Cr			江西农业大学			
									同步器滑块		BSX-13	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例			
设计	刘强		标准化						3:1			
审核						共13张 第13张						
工艺			批准									

输出轴A2

70-X58

其余 12.5

标记	A-A	C-C	D-D	F-F
齿数	27	40	31	29
模数	3	3	3	3
压力角	20°	20°	20°	20°
分度圆直径	34.29	50.8	39.37	30.48
变位系数	+0.173	+0.023	0.023	0



G处局部放大图
(三处花键处一致)

技术要求

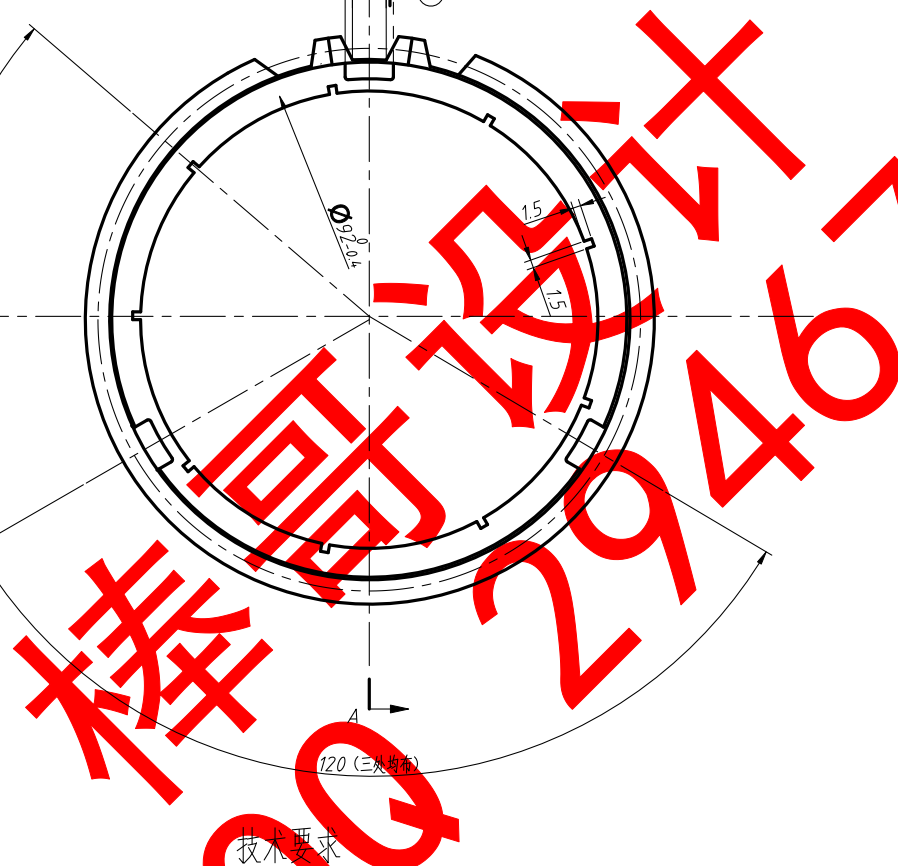
- 全部去毛刺，倒锐角
- 未注倒角0.5X45°，未注圆角R2
- 毛培正火硬度160-201HRC
- M24X1.25螺纹部分防渗碳50HRC以下
- 进行渗碳，淬火处理
渗碳深度，0.8-1.2mm，
硬度58-63HRC
有效硬化层深0.5-0.6mm

						45			江西农业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	变速箱二轴
设计	刘强	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				
审核								1:1	BSX-05
工艺			批准			共16张 第5张			

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



- | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-------|----|-----|--------------|--|----|--------|--------|--|-----|--|--|
| | | | | | | 45号钢 | | | 江西农业大学 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 输入轴 | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | | | | | | | |
| 设计 | 刘 强 | | 标准化 | | | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | BSX-03 | | | | |
| 审核 | | | | | | | | | 1:1 | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 13 张 第 3 张 | | | | | | | | |



技术要求

- 1、去除全部尖棱、毛刺
- 2、内锥面同轴度公差 $\Phi 0.1$

- 硬度98-110HRB

抗拉强度 617.4 N/mm^2

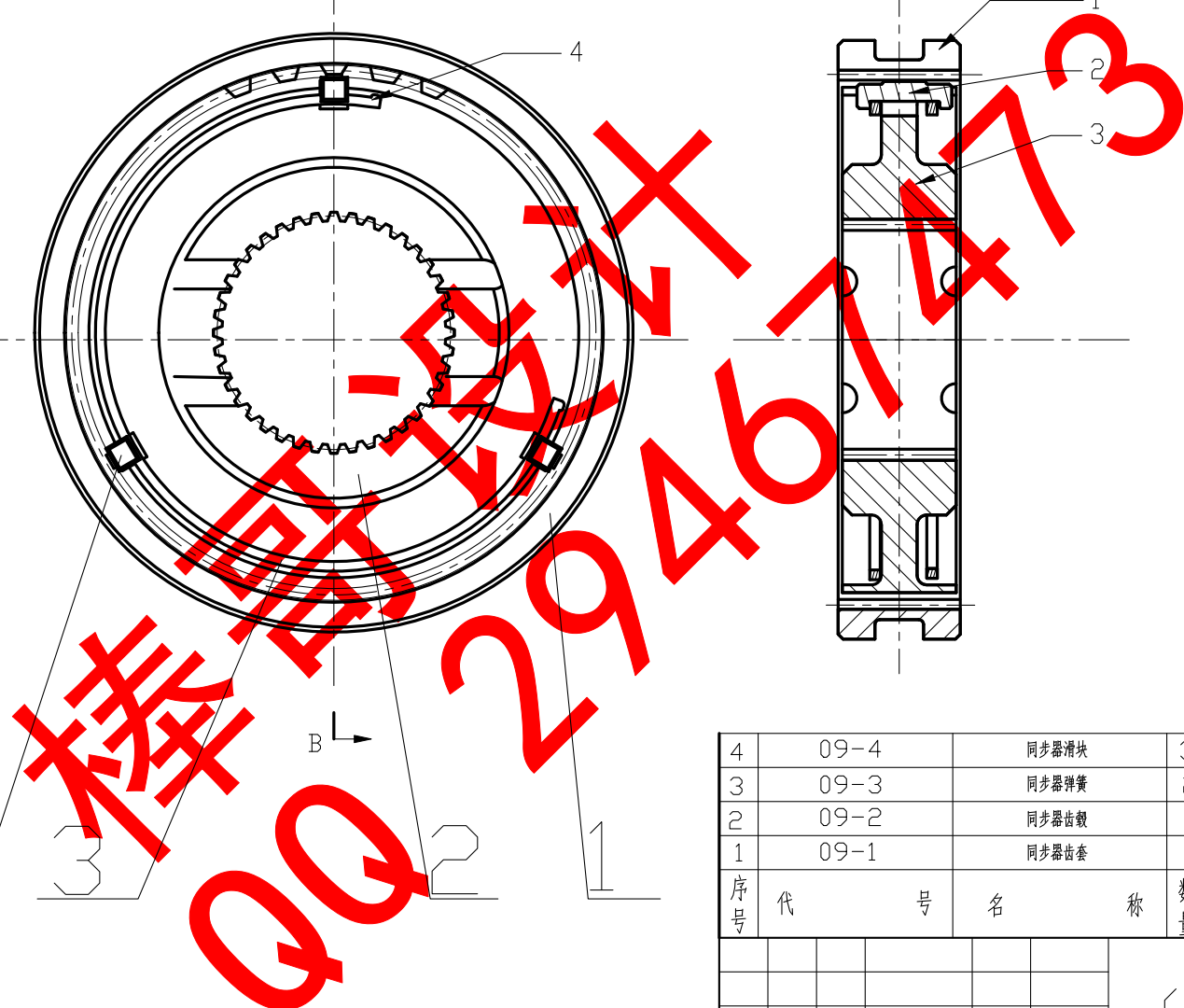
主要材料为Cu, 其余的为Zn、Al、Ni、Fe、Si、Co

齿数	42
模数	2.5
压力角	20°
分度圆直径	105
变位系数	-0.756

齿数	42
模数	2.5
压力角	20°
分度圆直径	105
变位系数	-0.756

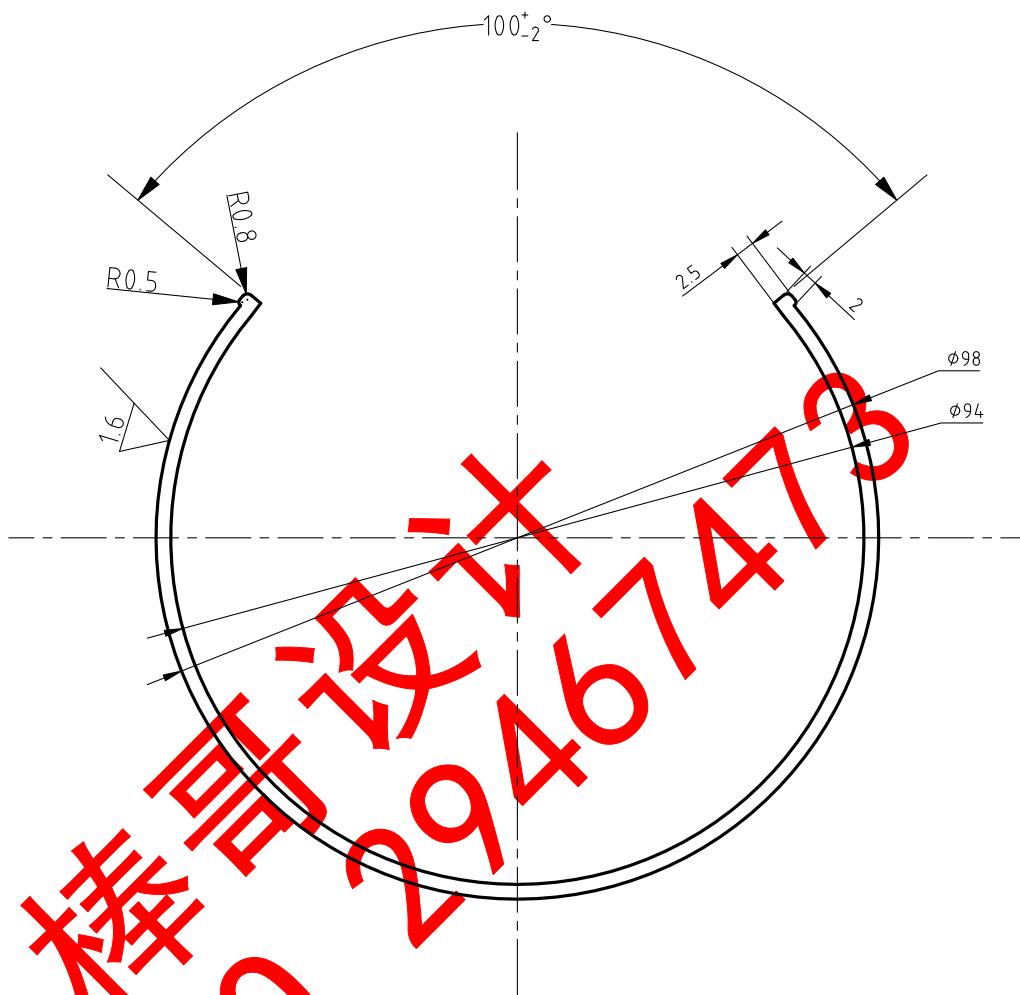
						铜合金				江西农业大学	
										锁环	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	刘强		标准化			阶段标记		重量	比例	BSX-10	
									1:1		
审核											
工艺			批准			共3张 第1张					

904XS



4	09-4	同步器滑块	3	40Cr		
3	09-3	同步器弹簧	2	65Mn		
2	09-2	同步器齿毂	1	45		
1	09-1	同步器齿套	1	20CrMoH		
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	重 量	备 注
			〈 材料标记〉		江西农业大学	
					同步器装配图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计	刘强		标准化			
审核						
工艺			批准			
			共13张 第6张			BSX-06

BSX-12

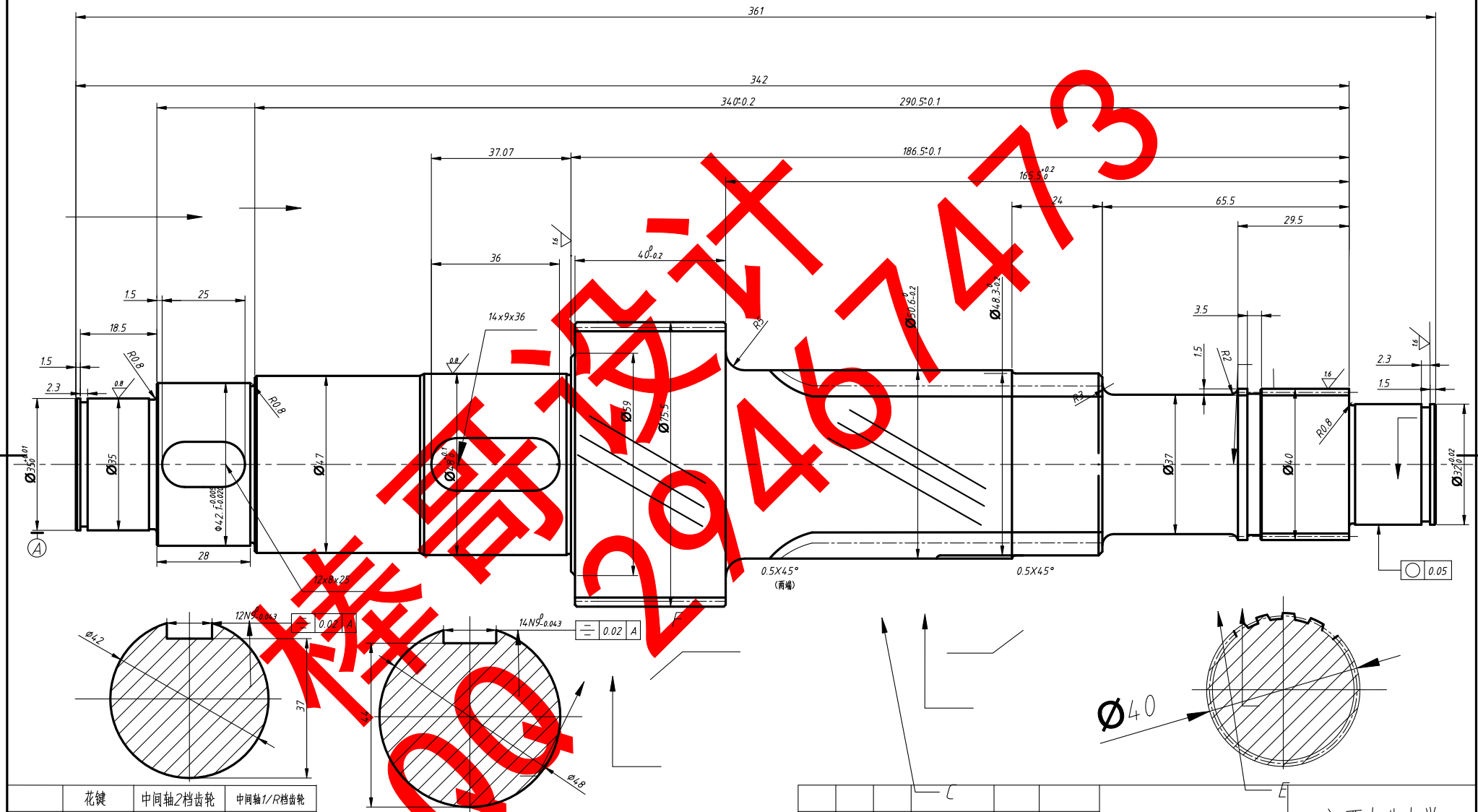


技术要求

- 1、安装后，紧压滑块，并使滑块不脱离齿套表面
- 2、硬度400-480HV

						65Mn			江西农业大学	
									压簧	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	刘强		标准化			阶段标记		重量	比例	BSX-12
									1:1	
审核						共13张 第12张				
工艺			批准							

中间轴A3



	花键	中间轴2档齿轮	中间轴1/R档齿轮
标记	E	F	C
齿数	37	20	14
模数	3	3	3
压力角	20°	20°	20°
分度圆直径	39.2	69.28	48.5
螺旋角		20°	7°
变位系数	0	+0.40	+0.334

技术要求

- 1、去除全部尖角、毛刺、锐边，未注圆角R0.5
- 2、不得有裂纹、凹凸等缺陷
- 4、热处理调质
- 6、表面喷丸处理

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘强		标准化		
审核					
工艺			批准		

45号钢

江西农业大学

中间轴

BSX-04

阶段标记 重量 比例

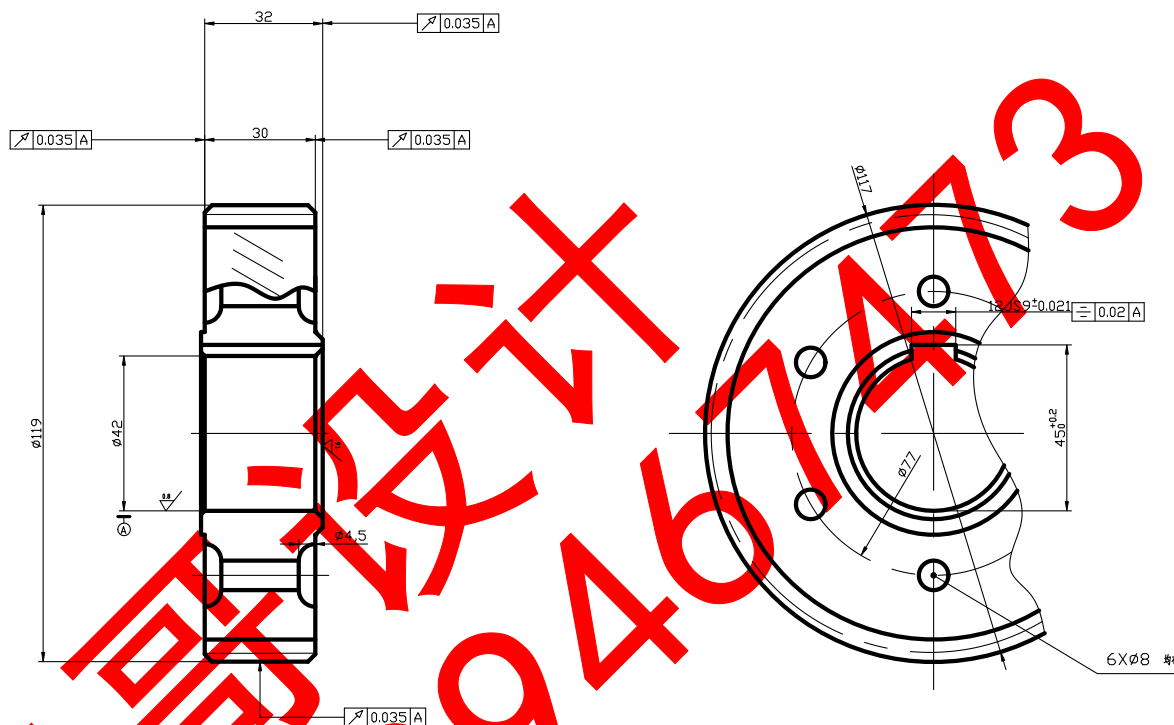
1:1

共13张 第4张

中间轴四档齿轮

70-0X8

齿轮参数	
齿数	34
模数	3
压力角	20°
分度圆直径	117.8
螺旋角	30 右
变位系数	0



技术要求

- 1、未注圆角R4
- 2、去毛刺、到付锐边
- 3、热处理：调质，217-255HBS
- 4、未注倒角C2

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注
							江西农业大学
							中间四档齿轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)		比例
审核							1:1
工艺			批准			共 2 张 第 13 张	BXQ-02