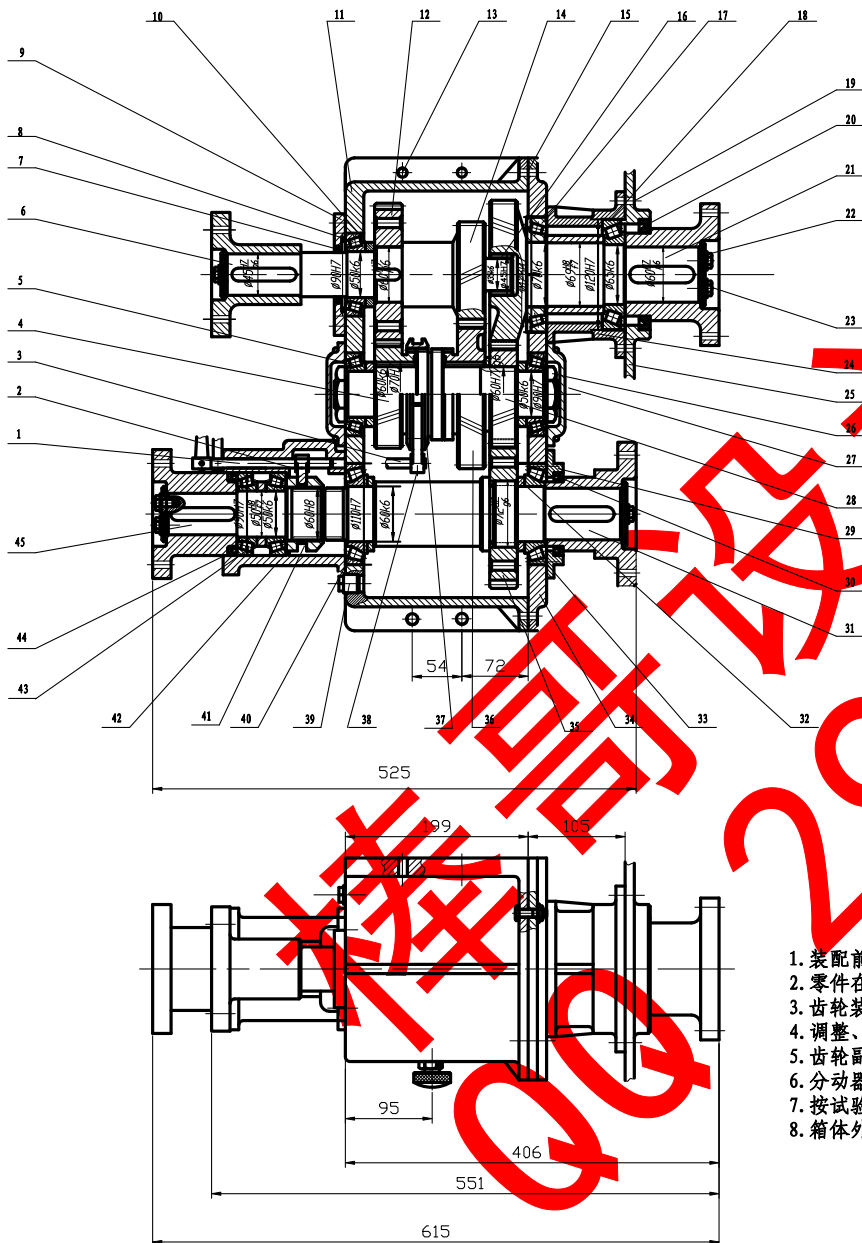


A0-分动器装配图



技术要求

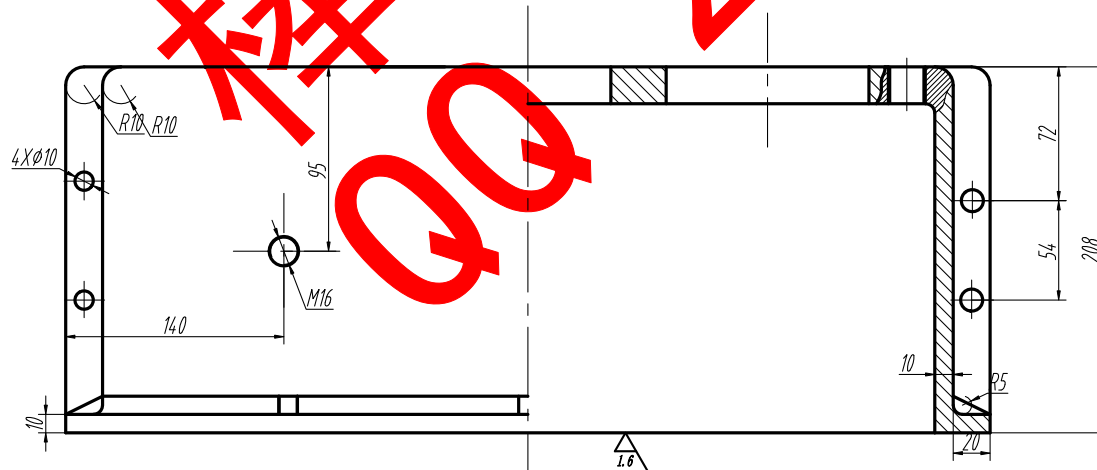
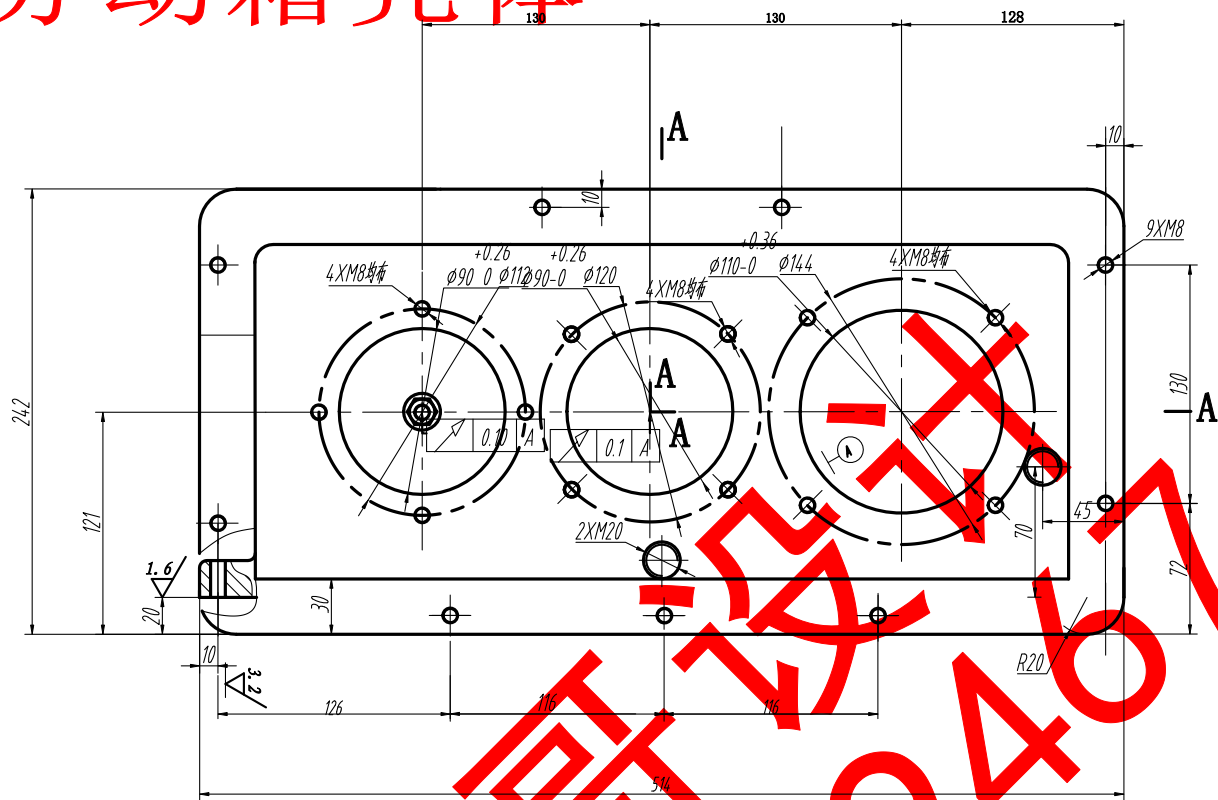
1. 装配前箱体与其他铸件不加工表面应清理干净;
2. 零件在装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗干净;
3. 齿轮装配后应用涂色法检查接触斑点, 圆柱齿轮沿齿高不小于40%, 沿齿长不小于50%;
4. 调整、固定轴承是应留有轴向间隙0.2-0.5mm;
5. 齿轮副的侧隙用铅丝检验, 侧隙值应不小于0.14mm;
6. 分动器剖分面应涂以密封胶或水玻璃, 不允许使用其他任何填充料;
7. 按试验规程进行试验;
8. 箱体外表面涂深灰色油漆, 内表面涂耐油油漆。

47	进气阀	1	45		
46	润滑油	1	45		
45	密封垫圈	1	20C		
44	密封垫圈10×10	1	橡胶	GB/T 19877.1	
43	密封垫圈10×10	2		GB/T 197-1994	
42	密封垫圈	1	BT200		
41	密封垫圈	1	45		
40	密封垫圈10×10	1		GB/T 197-1994	
39	密封垫圈	1	45		
38	密封垫圈	1	45		
37	密封垫圈	1	45		
36	密封垫圈	1	20C		
35	密封垫圈	1	20C		
34	密封垫圈	1	BT200		
33	密封垫圈	1	45		
32	密封垫圈	1	45		
31	密封垫圈	1	20C		

30	密封垫圈10×10	1	橡胶	GB/T 19877.1	
29	滤芯	1	BT200		
28	中间板管嘴管接头	1	20C/201		
27	滤芯	2	BT200		
26	大规格O型圈	2		GB/T 6172-2000	
25	滤芯	1	BT200		
24	密封件	1	BT200		
23	密封O型圈	6	45	GB/T 2163-2000	
22	密封圈及滤芯	1	45		
21	密封件及密封件	1	20C/201		
20	密封件及密封件×128	1	橡胶	GB/T 19877.1	
19	滤芯	4	45	GB/T 2163-2000	
18	密封件及密封件30113	1	20C/201	GB/T 237-1994	
17	密封件及密封件30114	1		GB/T 237-1994	
16	密封件及密封件35×45×25	1	20C/201		
15	滤芯	9	45	GB/T 2163-2000	
14	密封件及密封件	1	20C/201		
13	密封件及滤芯	1			
12	密封件及密封件	1	20C/201		
11	滤芯	1	BT200		
10	滤芯	1	45		
9	滤芯	1	BT200		
8	密封件及密封件30113	1		GB/T 237-1994	
7	密封件	1	橡胶		
6	密封件	1	20C		
5	密封件及密封件30113	2		GB/T 237-1994	
4	密封件及密封件	1	20C/201		
3	密封件及滤芯	1	45		
2	密封件及滤芯	1	45		
1	密封件及密封件	1	45		

序号	名称	数量	材料	用法	

A2-分动箱壳体



技术要求

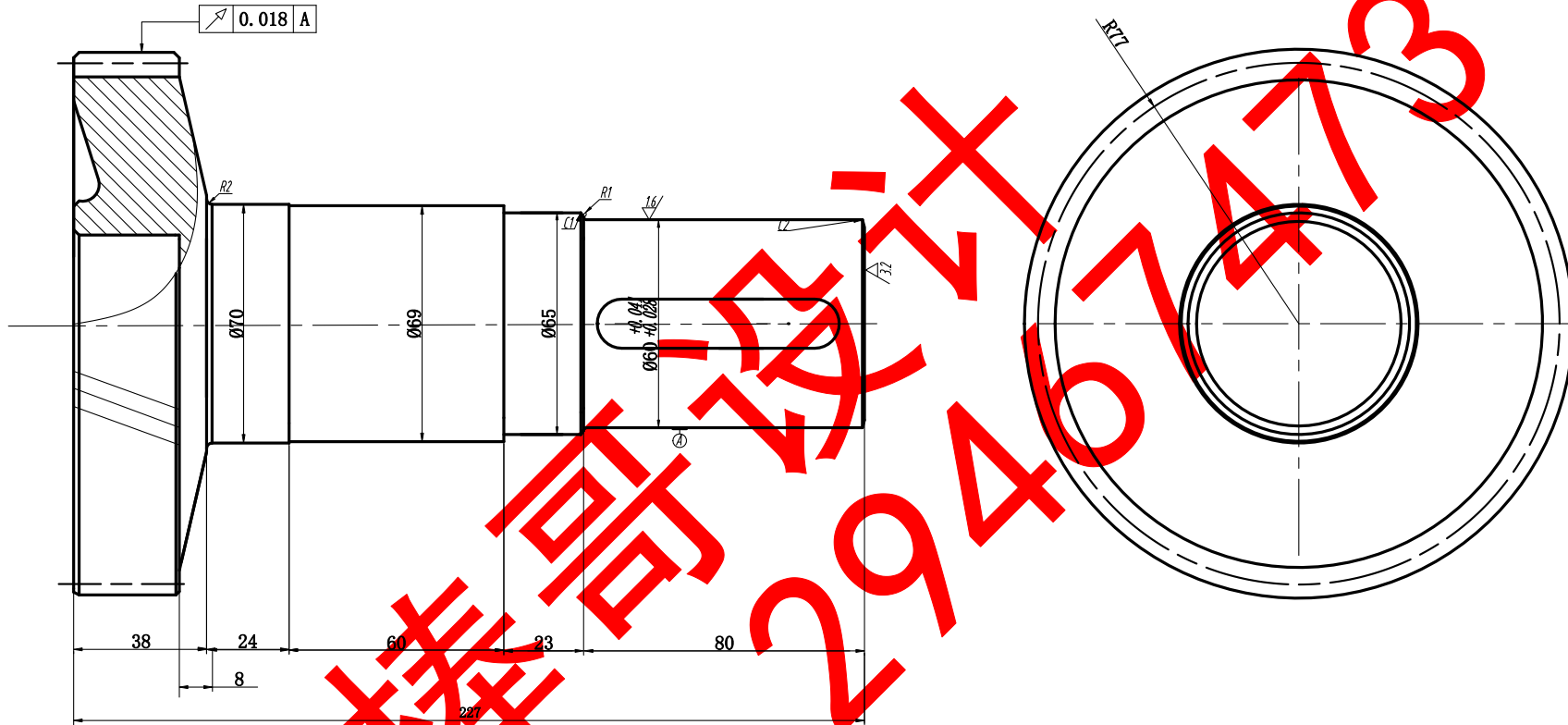
- 1、分动箱壳体应无裂纹，与各轴结合的端面应光滑无显著伤痕；
- 2、未注明圆角半径为2mm；
- 3、未注明倒角为2X45°；
- 4、铸造尺寸精度为IT15，机械加工未标注偏差尺寸精度为IT12。

				HT200		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号						分动箱壳体	
设计 鲍睿来		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:2	
工艺				共 张 第 张		HGCL.BaoChunLai-	

A2-后桥齿轮轴

渐开线齿轮参数

基准齿形断面	法 向	
齿数	Z	36
法相模数	m_n	4mm
法向压力角	α	20°
螺旋角	β	20°12'
旋向	右旋	
分度圆直径	d	153.44mm
齿根圆直径	d_f	143.44 ^{+0.2} mm
精度等级	GB10009-88 7级	



技术要求

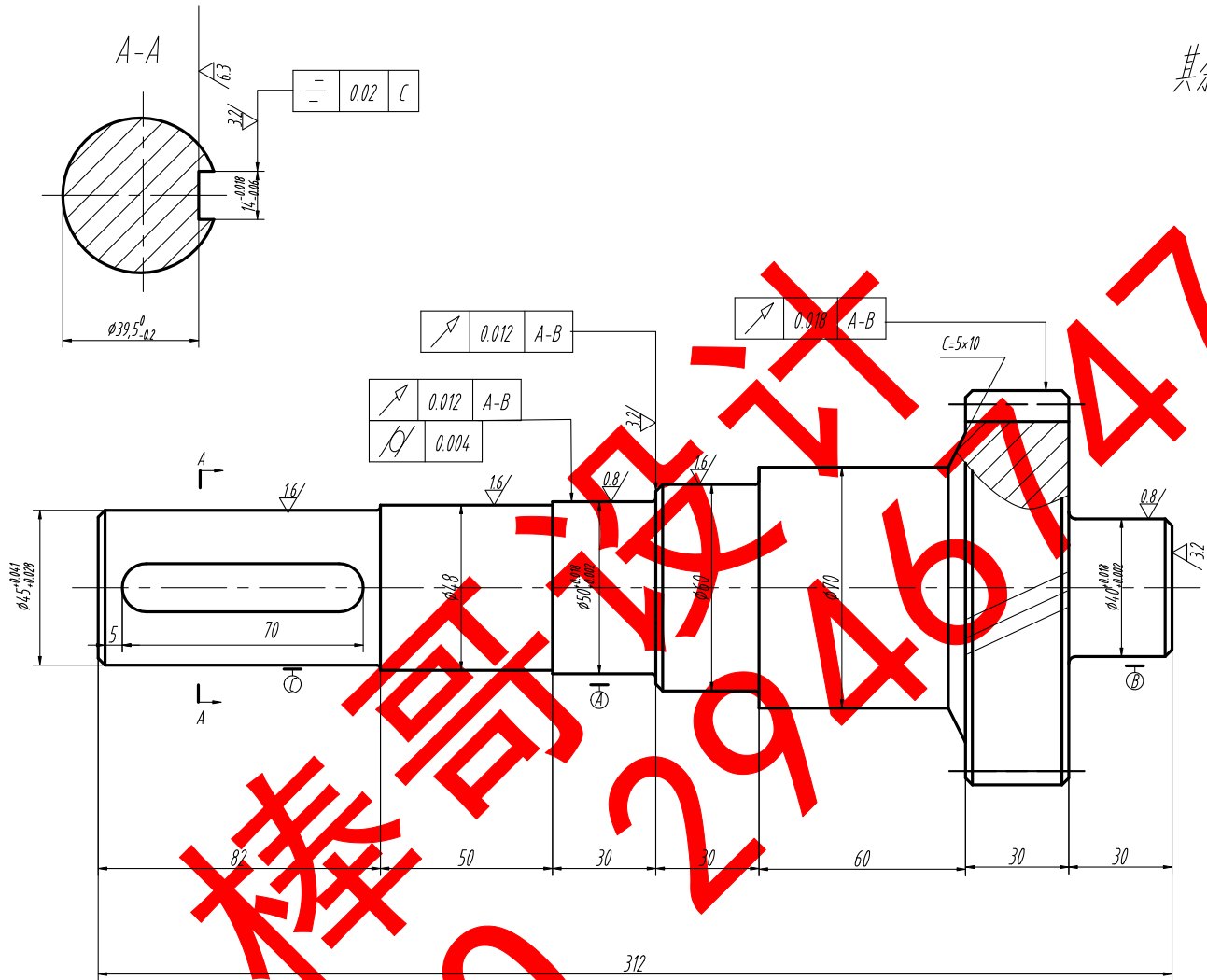
- 1 调质处理硬度217-255HBS;
- 2 两端中心孔B3.15/10GB/T 145-2001;
- 3 未注圆角R2, 倒角C2.

				20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区 更改文件号							后桥齿轮轴	
设计 鲍睿来 标准化				阶段标记 重量 比例				
审核				1:1			HGCLLaoChunLai-	
工艺				共 张 第 张				

A2-前桥齿轮轴

渐开线齿轮参数

基准齿形断面		
齿数	Z	
法相模数	m_n	25
法向压力角	α	4mm
螺旋角	β	20°
旋向	右旋 20°12'	
分度圆直径	d	
齿根圆直径	d_f	96.055~96.0mm
精度等级	GB10009-88 7级	

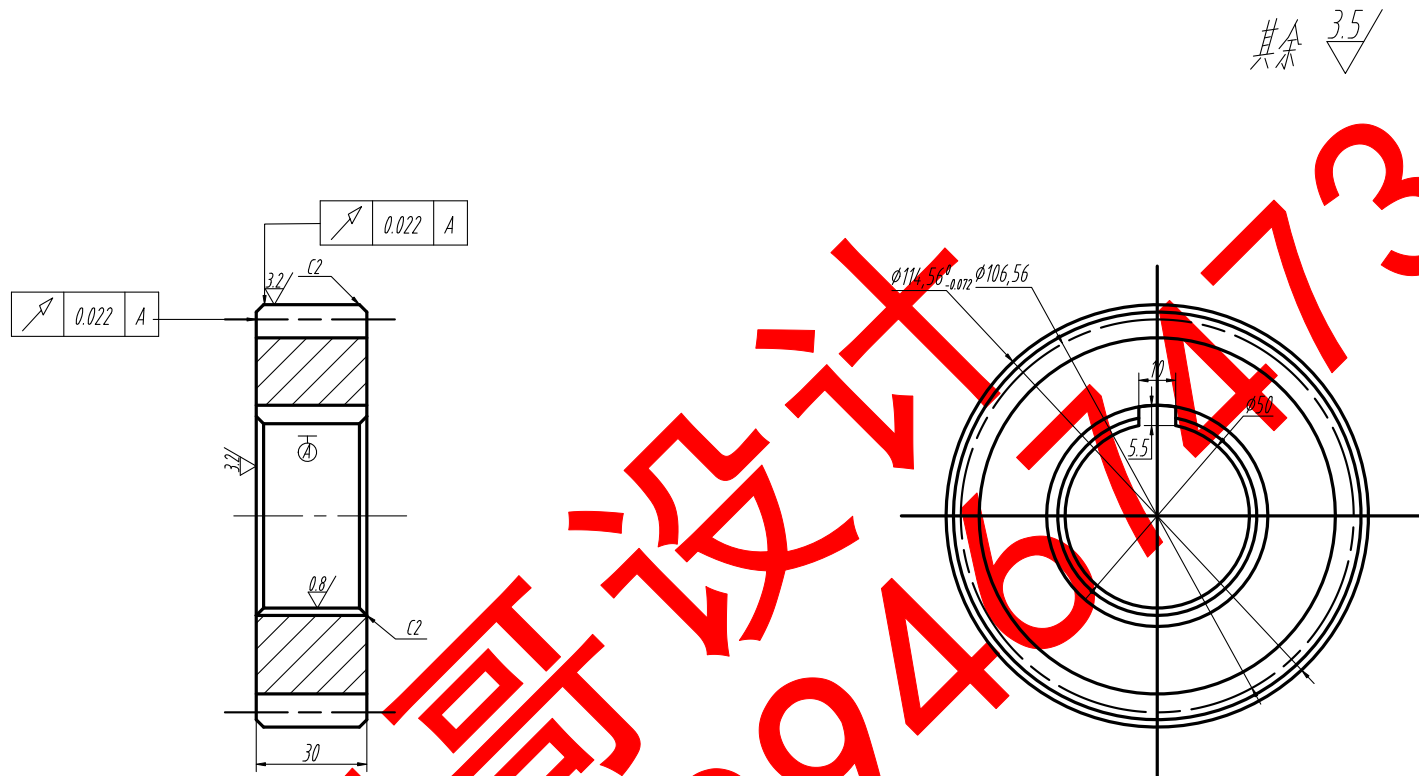


技术要求

- 1 调质处理硬度217-255HBS;
- 2 两端中心孔B3.15/10GB/T 145-2001;
- 3 未注圆角R2, 倒角C2.

				20CrMnTi				黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数				设计				前桥齿轮轴	
设计				审核				1:1	
工艺				共张				第张	
								HGCLLaoChunLai-	

A2-中间轴齿轮



渐开线齿轮参数

基准齿形断面		法 向
齿数	Z	25
法相模数	m_n	4mm
法向压力角	α	20°
螺旋角	β	20°12'
旋向	左旋	
分度圆直径	d	106.56mm
齿根圆直径	d_f	96.56 ^{+0.2} _{-0.2} mm
精度等级	GB10009-88 7级	

矩形花键参数

键数	Z	8
小径	d	50mm
大径	D	60mm
键宽	B	10mm

技术要求

- 调质处理硬度217-255HBS;
- 两端中心孔B3.15/10GB/T 145-2001;
- 未注圆角R2, 倒角C2。

				ZG35SiMn			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分	区	更改文件号				中间轴齿轮	
设计	鲍睿来		标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺				共张	第张		HGCLLaoChunLai-	

渐开线直齿轮参数

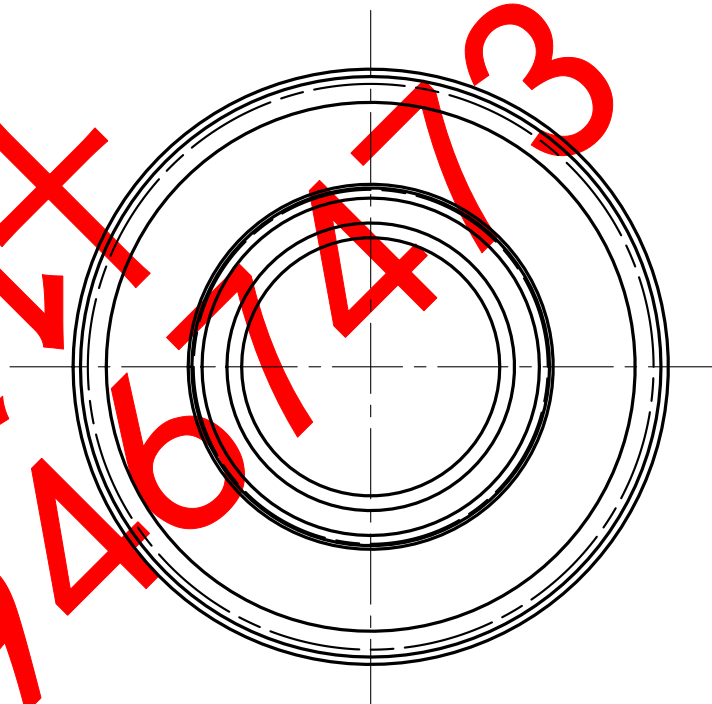
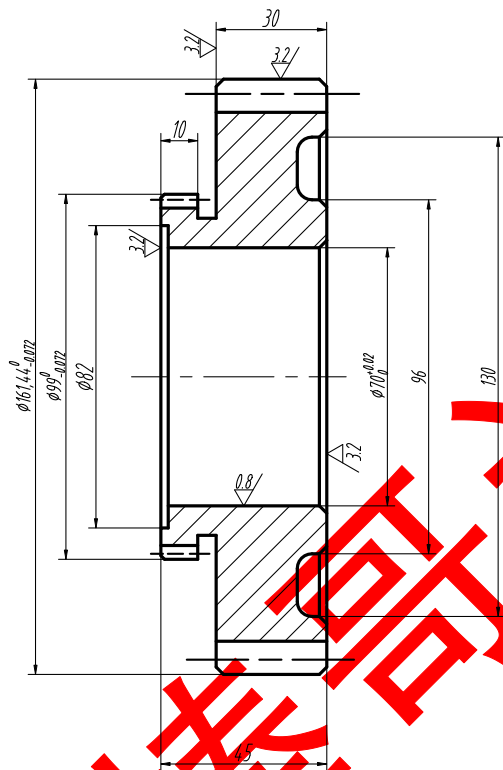
其余 $\triangle 3.5$



- 1 调质处理硬度217-255HBS;
- 2 两端中心孔B3.15/10GB/T 145-2001;
- 3 未注圆角R2, 倒角C2。

				20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							中间轴	
标记处数 分 区 更改文件号								
设计 鲍春来		标准化		阶段标记		重量	比例	
审核							1:1	
工艺				共 张 第 张				HGCCLBaoChunLai-

A2-中间轴低速档齿轮



渐开线齿轮参数

基准齿形断面	法向
齿数	Z 36
法相模数	m_n 4mm
法向压力角	a 20°
螺旋角	β 20°12'
旋向	右旋
齿顶高系数	h_a 1
分度圆直径	d 153.44mm
齿根圆直径	d_f 145.44^{+0.2}_{-0.2}mm
精度等级	GB10009-88 7级

小齿轮参数

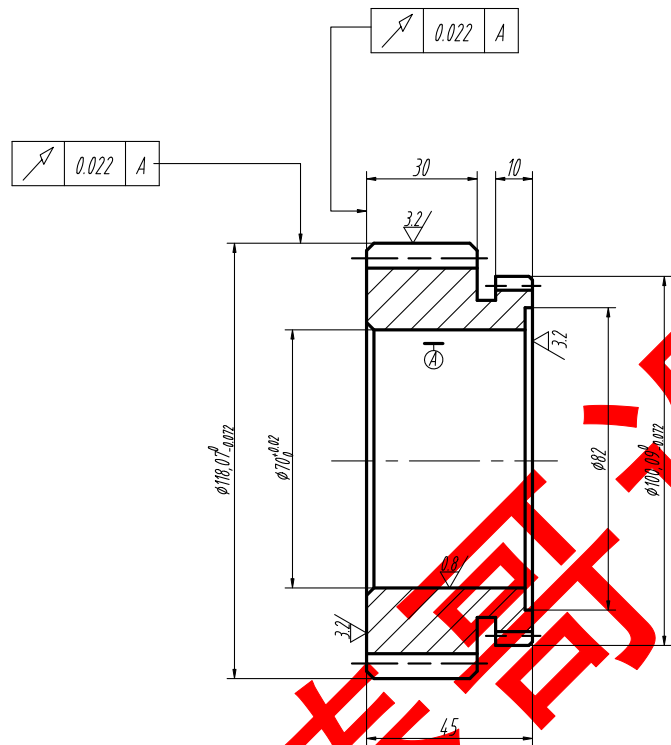
齿数	Z 32
模数	m 3mm
压力角	a 20°
齿顶高系数	h_a 0.5
分度圆直径	d 96mm
齿根圆直径	d_f 91.5^{+0.2}_{-0.2}mm
精度等级	GB10009-88 7级

技术要求

- 调质处理硬度217~255HBS;
- 两端中心孔B3.15/10GB/T 145-2001;
- 未注圆角R2, 倒角C2。

				ZG35SiMn			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分区	更改文件号		阶段标记	重量	比例	中间轴低速档齿轮	
设计	制图	审核	标准化			1:1		
审核							HGCLBaoChunLai-	
工艺								
				共 张 第 张				

A2-中间轴高速档齿轮



技术要求

- 调质处理硬度217-255HBS;
- 两端中心孔B3.15/10GB/T 145-2001;
- 未注圆角R2, 倒角C2.

渐开线齿轮参数

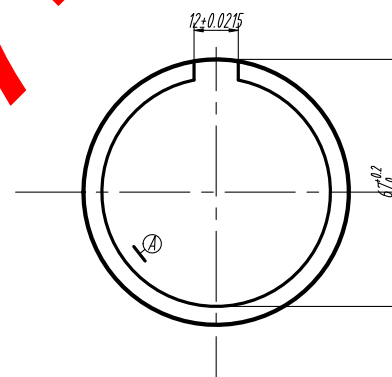
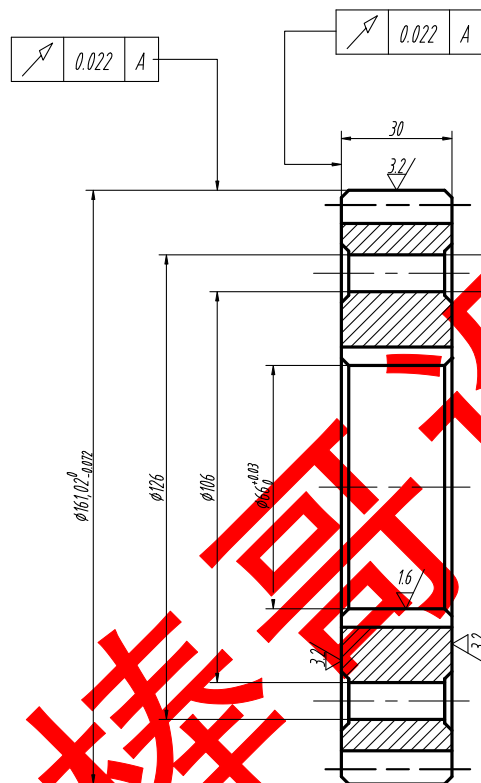
基准齿形断面		法 向
齿数	Z	35
法相模数	m_n	3mm
法向压力角	α	20°
螺旋角	β	18°53'
旋向	左旋	
分度圆直径	d	110.98mm
齿根圆直径	d_f	103.48±0.2mm
精度等级	GB10009-88 7级	

小齿轮参数

齿数	Z	32
模数	m	3mm
压力角	α	20°
齿顶高系数	h_a	0.5
分度圆直径	d	96mm
齿根圆直径	d_f	91.5±0.2mm
精度等级	GB10009-88 7级	

				ZG35SiMn			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记	处数	分 区	更改文件号				中间轴高速档齿轮	
设计	鲍睿来		标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺				共 张	第 张		HGCLBaoChunLei-	

其余 3.5



渐开线齿轮参数		
基准齿形断面		法 向
齿数	Z	36
法相模数	m_n	4mm
法向压力角	α	20°
螺旋角	β	20°12'
旋向	右旋	
分度圆直径	d	153.44mm
齿根圆直径	d_f	143.44±0.2mm
精度等级	GB10009-88 7级	
矩形花键参数		
键数	Z	8
小径	d	62mm
大径	D	72mm
键宽	B	12mm

技术要求

- 1 调质处理硬度217-255HBS;
- 2 两端中心孔B3.15/10GB/T 145-2001;
- 3 未注圆角R2, 倒角C2。

					ZG35SiMn	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
						中桥轴齿轮			
标记处数 分 区 更改文件号									
设计 鲍春来						标准化	阶段标记	重量	比例
审核								1:1	HGCCLBaοChunLa-i-
工艺					共 张 第 张				