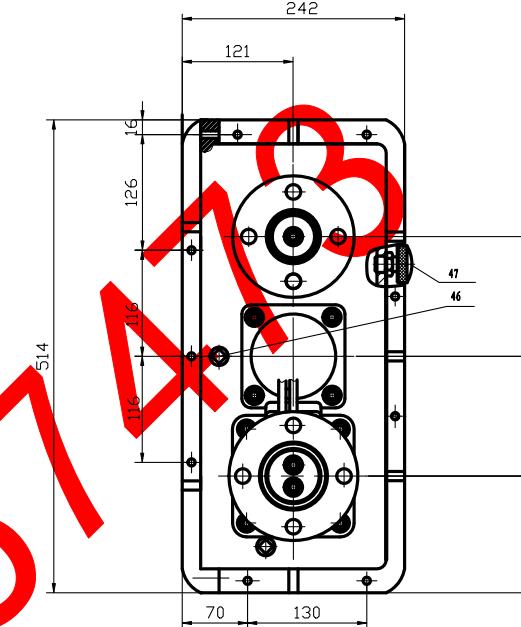
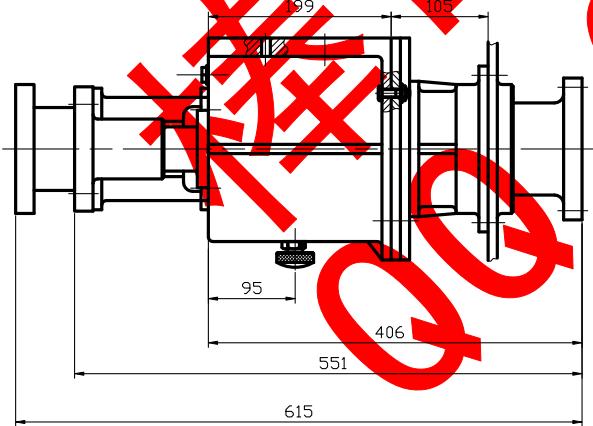
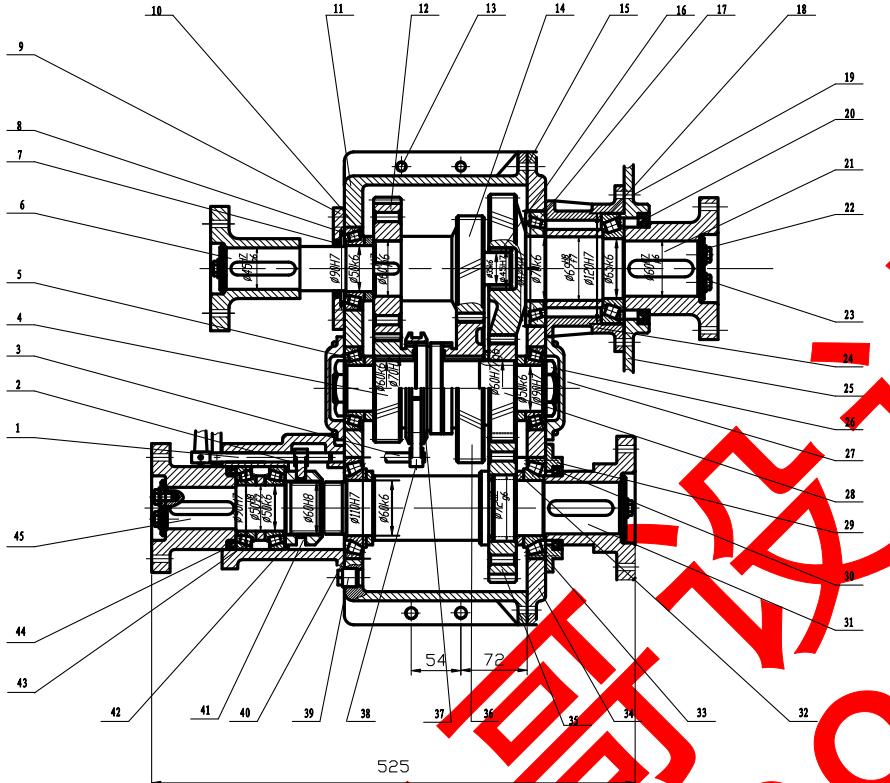


A0-分动器装配图

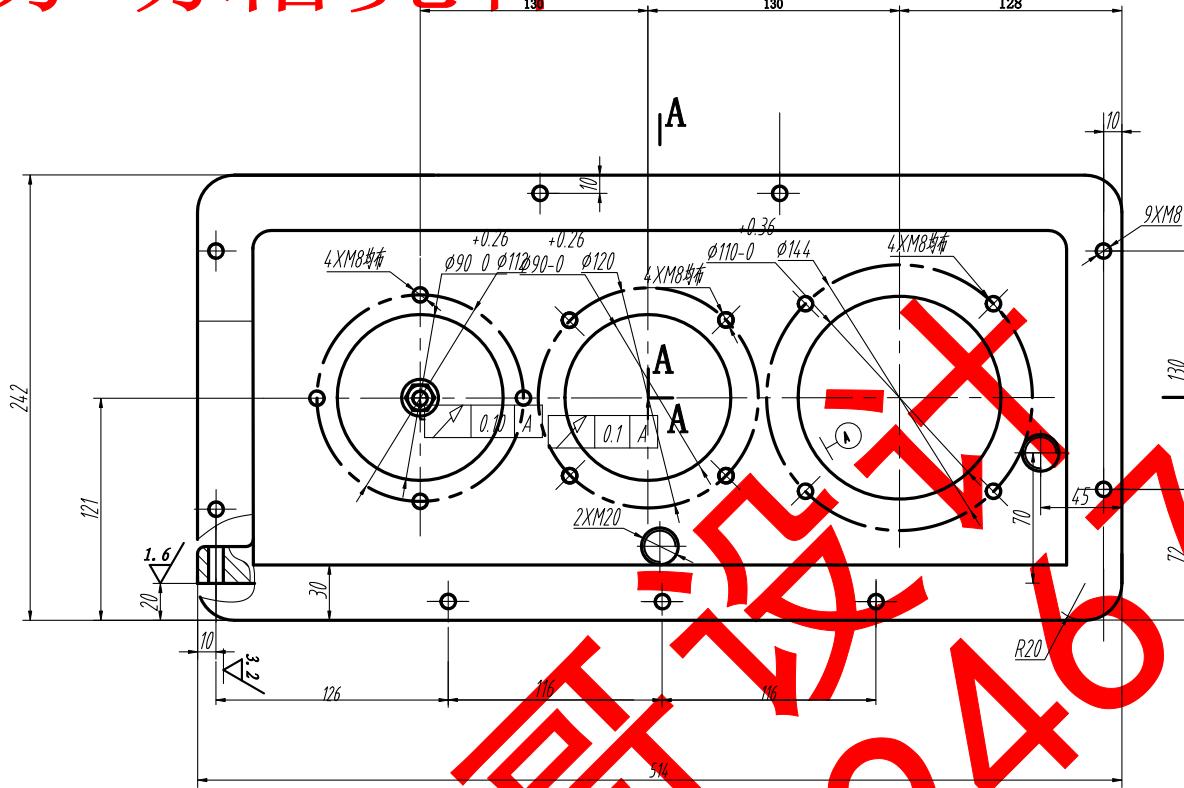


技术要求

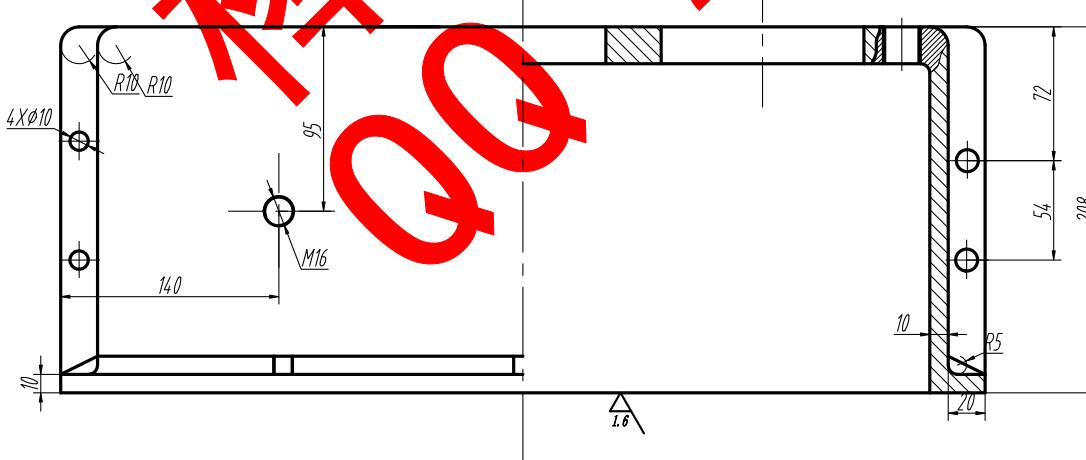
1. 装配前箱体与其他铸件不加工表面应清理干净；
 2. 零件在装配前用煤油清洗，轴承用汽油清洗干净；
 3. 齿轮装配后应用涂色法检查接触斑点，圆柱齿轮沿齿高不小于40%，沿齿长不小于50%；
 4. 调整、固定轴承是应留有轴向间隙0.2—0.5mm；
 5. 齿轮副的侧隙用铅丝检验，侧隙值应不小于0.14mm；
 6. 分动器剖分面应涂以密封胶或水玻璃，不允许使用其他任何填充料；
 7. 按试验规程进行试验；
 8. 箱体外表面漆深灰色油漆，内表面漆耐油油漆。

	序号	名称	数量	单位	备注
47	1	透光器	1	45	
46	1	发光带	1	45	
45	1	发光带	1	26Cz	
44	1	膨胀螺栓	70~90	根数	GB/T 19877.1
43	1	膨胀螺栓	302110	2	GB/T 237-1994
42	1	膨胀件	1	HT200	
41	1	膨胀件	1	45	
40	1	膨胀螺栓	302112	1	GB/T 237-1994
39	1	膨胀件	1	45	
38	1	膨胀螺栓	1	45	
37	1	膨胀螺栓	1	45	
36	1	膨胀螺栓	1	26Cz	
35	1	膨胀螺栓	1	26Cz	
34	1	膨胀	1	HT200	
33	1	膨胀	1	HT200	
32	1	膨胀	1	45	
31	1	膨胀	1	26Cz	
30	1	膨胀管	1	45	
29	1	膨胀	1	HT200	
28	1	中型膨胀螺栓	1	26Cz/M11	
27	2	膨胀	2	HT200	
26	2	膨胀螺栓	2	HT200	GB/T 6172-2000
25	1	膨胀	1	HT200	
24	1	膨胀件	1	HT200	
23	6	膨胀	6	45	GB/T 5763-2000
22	1	膨胀螺栓	1	45	
21	1	膨胀管	1	26Cz/M11	
20	1	膨胀螺栓	1	45	GB/T 19877.1
19	1	膨胀	1	45	GB/T 5763-2000
18	1	膨胀螺栓	302112	1	GB/T 237-1994
17	1	膨胀螺栓	302114	1	GB/T 237-1994
16	1	膨胀螺栓	45×33	1	26Cz/M11
15	9	膨胀	9	45	GB/T 5763-2000
14	1	膨胀螺栓	1	26Cz/M11	
13	4	膨胀螺栓	4	45	
12	1	膨胀螺栓	1	26Cz/M11	
11	1	膨胀	1	45	
10	1	膨胀	1	45	
9	1	膨胀	1	HT200	
8	1	膨胀螺栓	302110	1	GB/T 237-1994
7	1	膨胀	1	45	
6	1	膨胀	1	26Cz	
5	2	膨胀螺栓	302112	2	GB/T 237-1994
4	1	膨胀管	1	26Cz/M11	
3	1	膨胀螺栓	1	45	
2	1	膨胀管	1	45	
1	1	膨胀螺栓和膨胀	1	45	

A2-分动箱壳体



其余 12.5



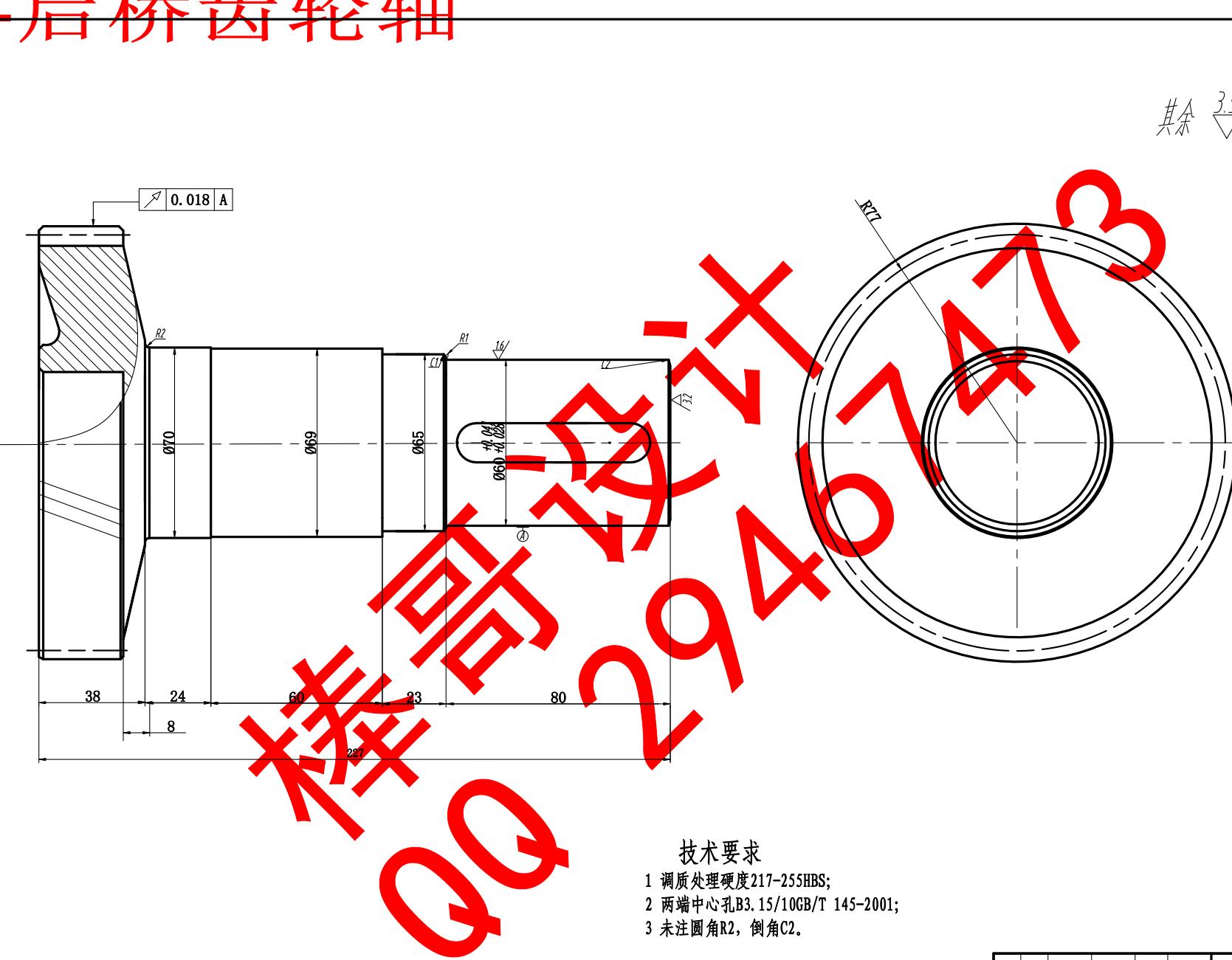
13

技术要求

- 1、分动箱壳体应无裂损，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 $2\times 45^\circ$ ；
- 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	阶段标记	重量	比例
设计	鮑春来	标准化			1:2
审核					HGCCLBaoChunLai-
工艺					

A2-后桥齿轮轴

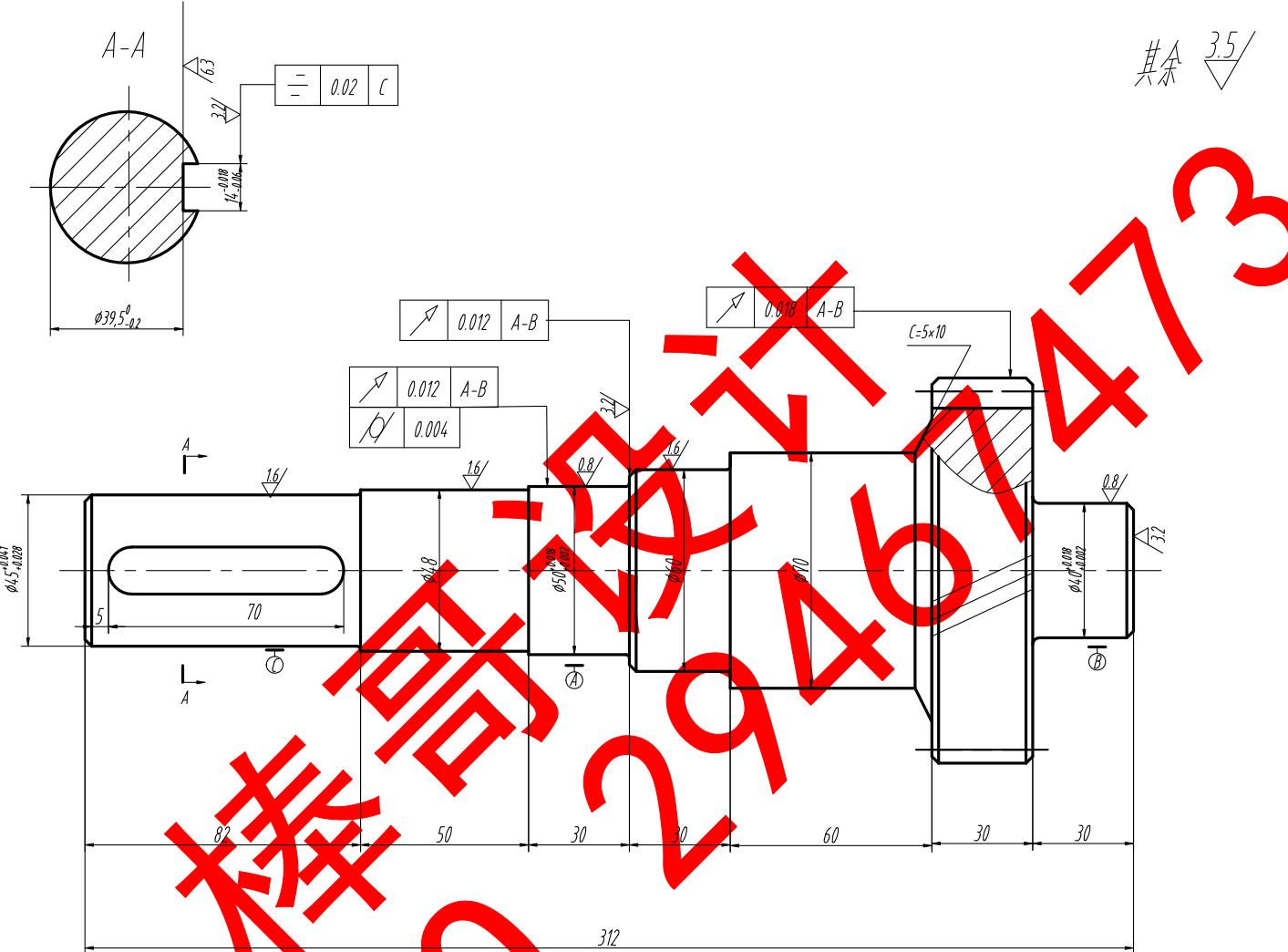


技术要求

- 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		阶段标记			后桥齿轮轴
设计	鲍春来	标准化				重量	比例
审核							1:1
工艺				共 张 第 张			
				<i>HGCCLBaoChunLei-</i>			

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	a	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	90.055±0.05mm
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。

标记处数	分 区	更改文件号		
设计	鮑春来	标准化	阶段标记	重量
审核				比例
工艺				1:1
			共	张 第 张
				HGCCLBaoChunLa-i-

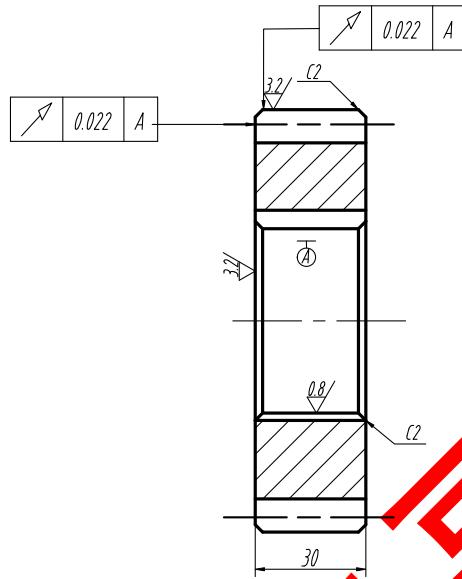
A2-中间轴齿轮

渐开线齿轮参数

基准齿形断面		法向
齿数	Z	25
法相模数	m _法	4mm
法向压力角	a	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±0.2mm
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



其余 3.5/

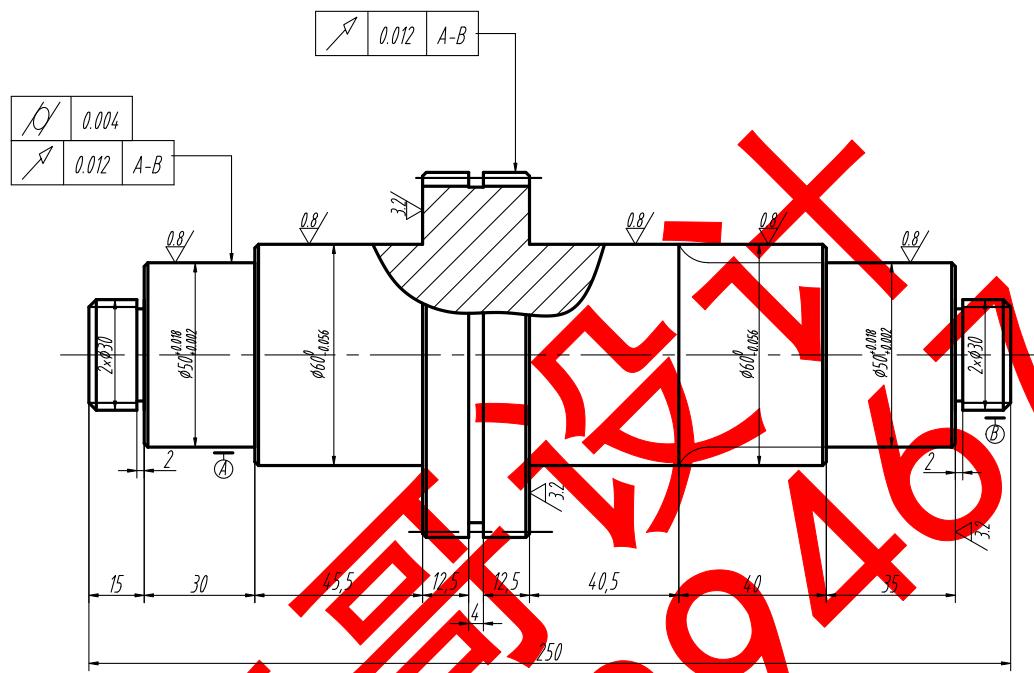
技术要求

- 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 备注文件号						中间轴齿轮		
设计 韩春来 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

渐开线直齿轮参数		
齿数	Z	32
模数	m	3mm
压力角	a	20°
齿顶高系数	ha	0.5
分度圆直径	d	96mm
齿根圆直径	df	91.5±0.2mm
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。

标记处数	分区	更改文件号	20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
设计	鮑春来	标准化				
审核			阶段标记 重量 比例			1:1
工艺			共张 第张			HGCCLBaoChunLai-

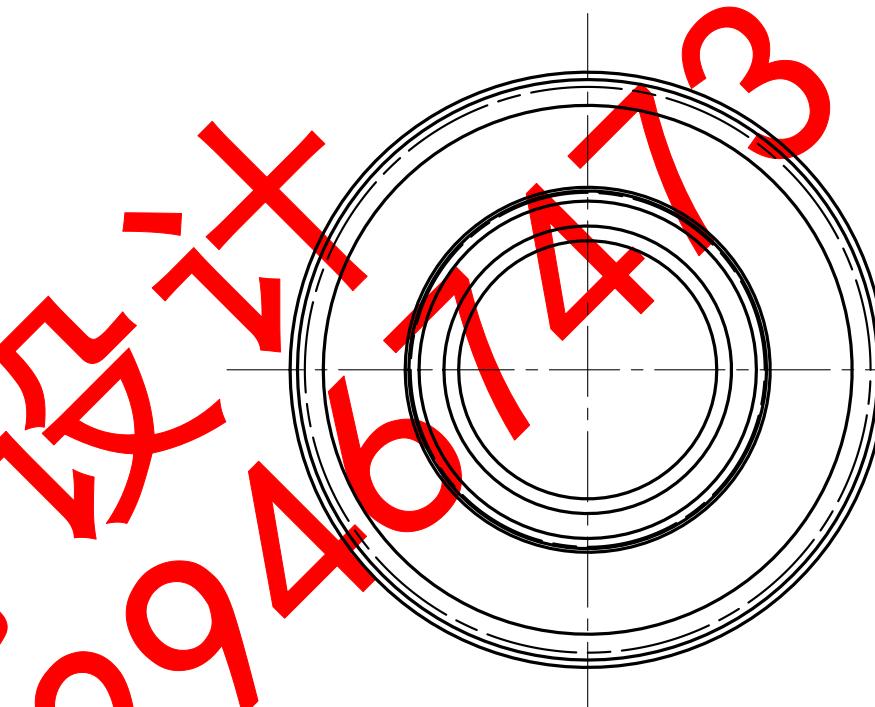
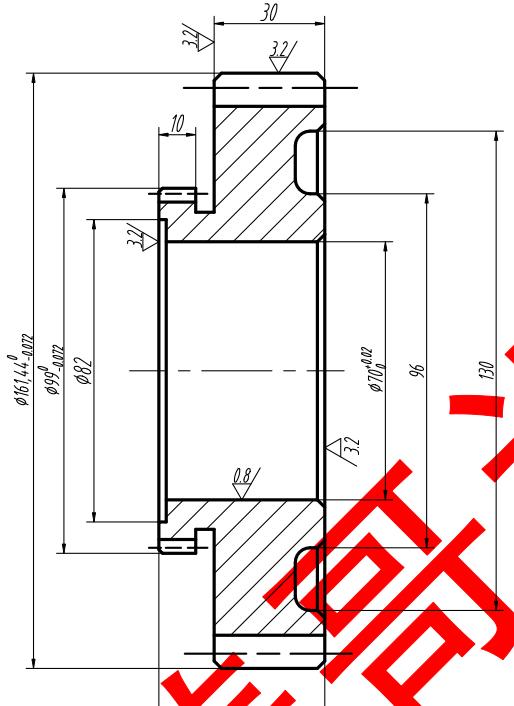
A2-中间轴低速档齿轮

渐开线齿轮参数

基准齿形断面		法向
齿数	Z	36
法相模数	m _a	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±0.2mm
精度等级	GB10009-88 7级	

小齿轮参数

齿数	Z	32
模数	m	3mm
压力角	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±0.2mm
精度等级	GB10009-88 7级	



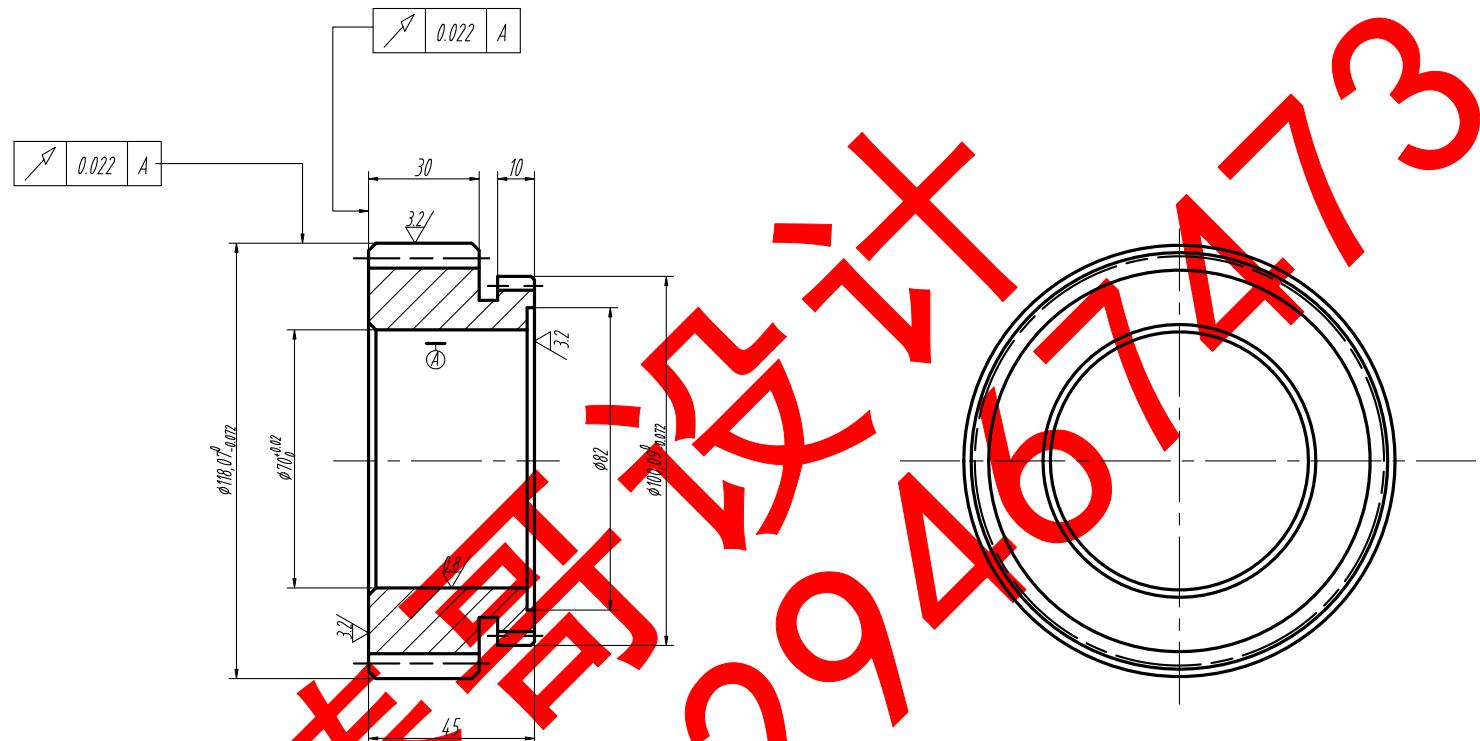
样图
QQ 294613213

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。

标记处数	分区	更改文件号	ZG35SiMn			黑龙江工程学院
设计	鮑春来	标准化				汽车与交通工程学院
审核			阶段标记			中间轴低速档齿轮
工艺			重量			I:1
			比例			HGCCLBaoChunLai-
			共张			第张

A2-中间轴高速档齿轮



渐开线齿轮参数

基准齿形断面		法向
齿数	Z	35
法相模数	m _a	3mm
法向压力角	a	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	a	20°
齿顶高系数	ha	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

技术要求

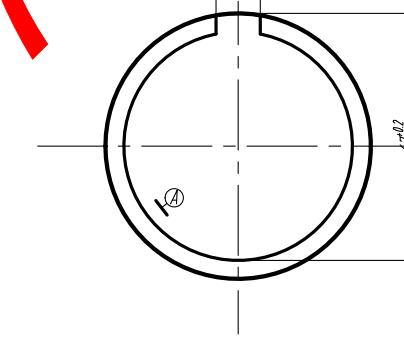
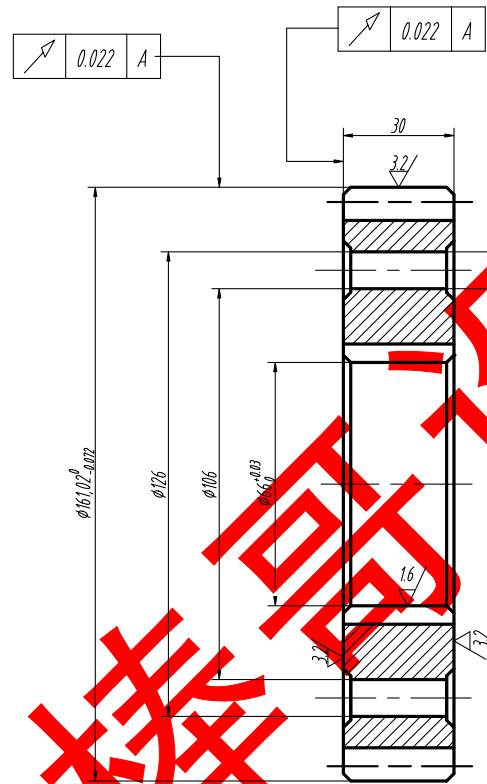
- 调质处理硬度217-255HBS;
- 两端中心孔B3.15/10GB/T 145-2001;
- 未注圆角R2, 倒角C2。

标记处数	分区	更改文件号	ZG35SiMn			黑龙江工程学院
设计:鮑春来			标准化			汽车与交通工程学院
审核			阶段标记			中间轴高速档齿轮
工艺			重量			1:1
共张			第张			HGCLBaoChunLai-

A2-中桥轴齿轮

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	
分度圆直径	d	153.44mm
齿根圆直径	d _r	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。

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