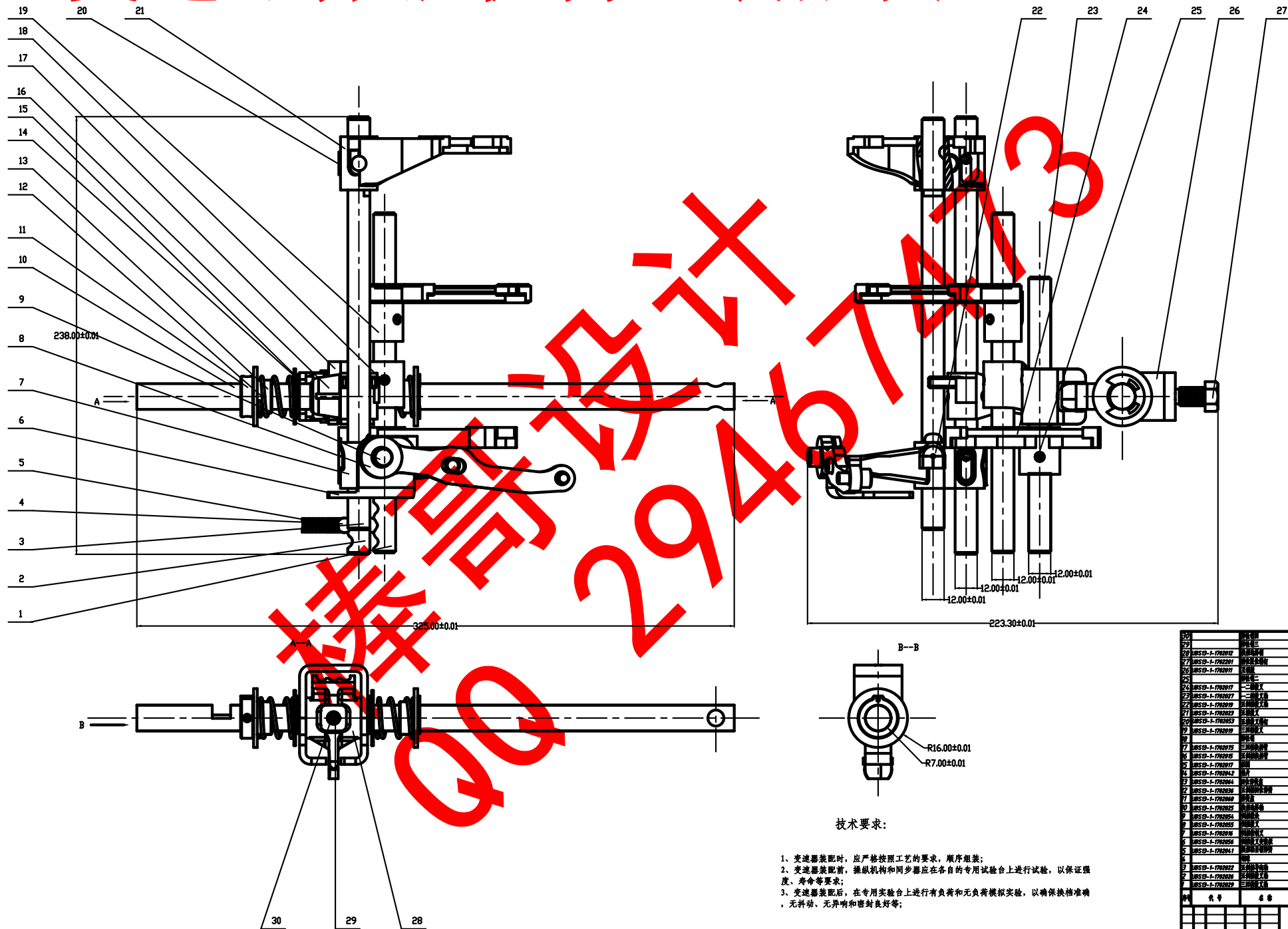


A0-变速器操纵机构总装配图



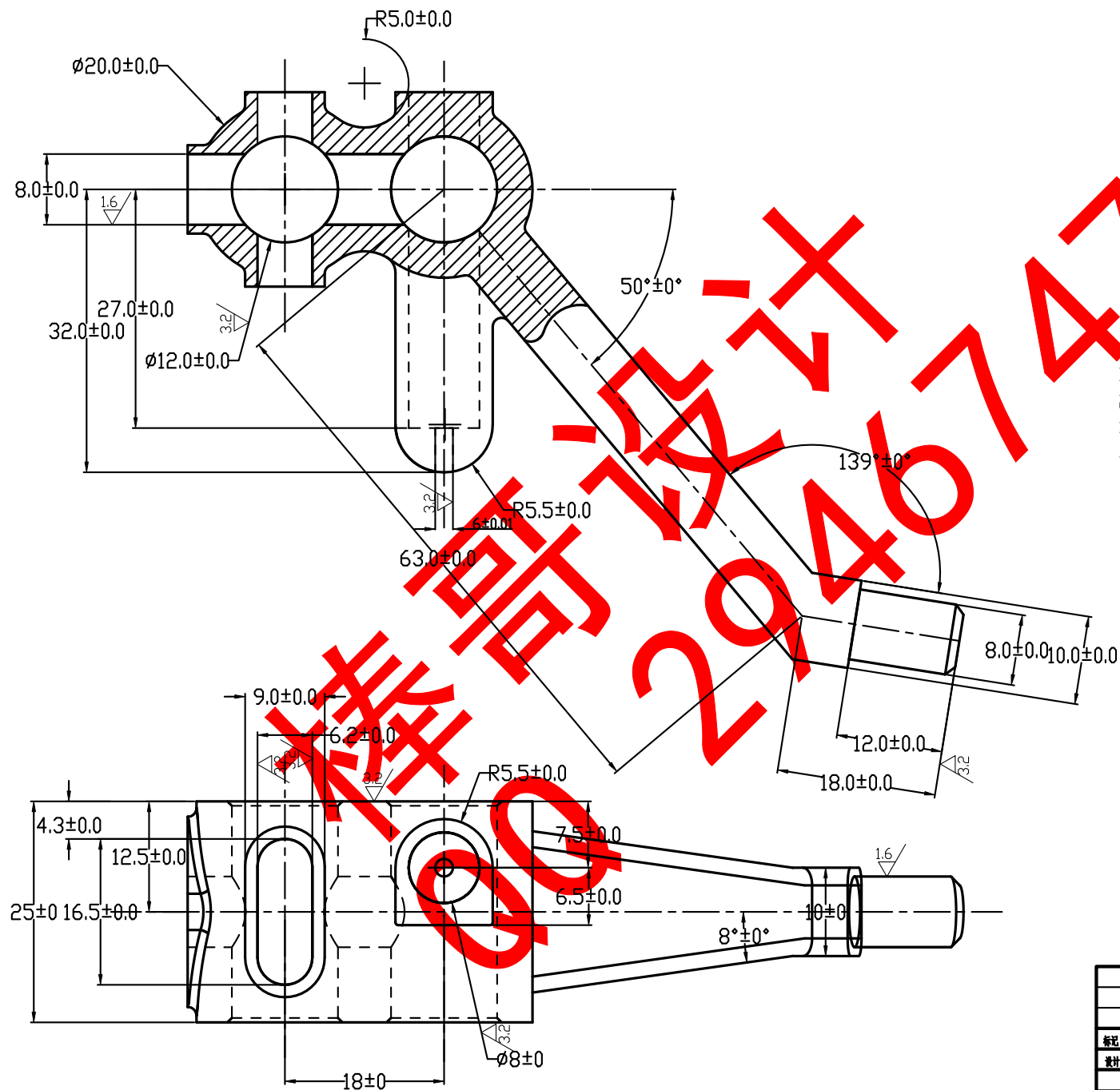
技术要求:

- 1、变速器装配时,应严格按照工艺的要求,顺序组装;
- 2、变速器装配前,操纵机构和同步器应在各自的专用试验台上进行试验,以保证强度、寿命等要求;
- 3、变速器装配后,在专用试验台上进行有负荷和无负荷模拟实验,以确保换挡准确,无抖动、无异响和密封良好等;

20	轴套	1	GB5546						
21	轴套	1	GB5546						
22	轴套	1	GB5546						
23	轴套	1	GB5546						
24	轴套	1	GB5546						
25	轴套	1	GB5546						
26	轴套	1	GB5546						
27	轴套	1	GB5546						
28	轴套	1	GB5546						
29	轴套	1	GB5546						
30	轴套	1	GB5546						
31	轴套	1	GB5546						
32	轴套	1	GB5546						
33	轴套	1	GB5546						
34	轴套	1	GB5546						
35	轴套	1	GB5546						
36	轴套	1	GB5546						
37	轴套	1	GB5546						
38	轴套	1	GB5546						
39	轴套	1	GB5546						
40	轴套	1	GB5546						
41	轴套	1	GB5546						
42	轴套	1	GB5546						
43	轴套	1	GB5546						
44	轴套	1	GB5546						
45	轴套	1	GB5546						
46	轴套	1	GB5546						
47	轴套	1	GB5546						
48	轴套	1	GB5546						
49	轴套	1	GB5546						
50	轴套	1	GB5546						
51	轴套	1	GB5546						
52	轴套	1	GB5546						
53	轴套	1	GB5546						
54	轴套	1	GB5546						
55	轴套	1	GB5546						
56	轴套	1	GB5546						
57	轴套	1	GB5546						
58	轴套	1	GB5546						
59	轴套	1	GB5546						
60	轴套	1	GB5546						
61	轴套	1	GB5546						
62	轴套	1	GB5546						
63	轴套	1	GB5546						
64	轴套	1	GB5546						
65	轴套	1	GB5546						
66	轴套	1	GB5546						
67	轴套	1	GB5546						
68	轴套	1	GB5546						
69	轴套	1	GB5546						
70	轴套	1	GB5546						
71	轴套	1	GB5546						
72	轴套	1	GB5546						
73	轴套	1	GB5546						
74	轴套	1	GB5546						
75	轴套	1	GB5546						
76	轴套	1	GB5546						
77	轴套	1	GB5546						
78	轴套	1	GB5546						
79	轴套	1	GB5546						
80	轴套	1	GB5546						
81	轴套	1	GB5546						
82	轴套	1	GB5546						
83	轴套	1	GB5546						
84	轴套	1	GB5546						
85	轴套	1	GB5546						
86	轴套	1	GB5546						
87	轴套	1	GB5546						
88	轴套	1	GB5546						
89	轴套	1	GB5546						
90	轴套	1	GB5546						
91	轴套	1	GB5546						
92	轴套	1	GB5546						
93	轴套	1	GB5546						
94	轴套	1	GB5546						
95	轴套	1	GB5546						
96	轴套	1	GB5546						
97	轴套	1	GB5546						
98	轴套	1	GB5546						
99	轴套	1	GB5546						
100	轴套	1	GB5546						

A2-倒挡控制叉

其余 ✓

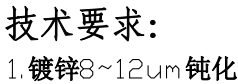


技术要求:

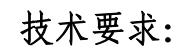
1. 铸件一般尺寸公差按HB6103-86CT6
2. 铸件硬度HRC20~30
3. 未注明铸造圆角R2~3
4. 在硬化区范围内高频淬火硬化层硬度HRC45~55, 硬化层深度0.5~1.5

				铸件ZG45Mn-YM-01			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记	数量	分区	更改文件号	审核标记	数量	比例	倒挡控制叉	
设计	全编	2011.06	标准化			0.114 3:1	A2	
审核				关 东 第 一				
工艺								

其余 ✓

[illegible]

其余 $\begin{matrix} 6.3 \\ \bigcirc \\ \nabla \end{matrix}$



1. 铸件一般尺寸公差按GB6103-86 CT6
2. 硬化区高频淬火，硬度HRC45~55，硬化层深度0.5~1.5
3. 其余硬度HRC20~30

						黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院					
						换挡选择柄					
标记	数量	分区	更改文件号			材料ZG45Mn-YH-01					
设计	会签	2011.06	标准化								
						阶段标记			重量	比例	A2
审核										4:1	
工艺						共 张 第 张					

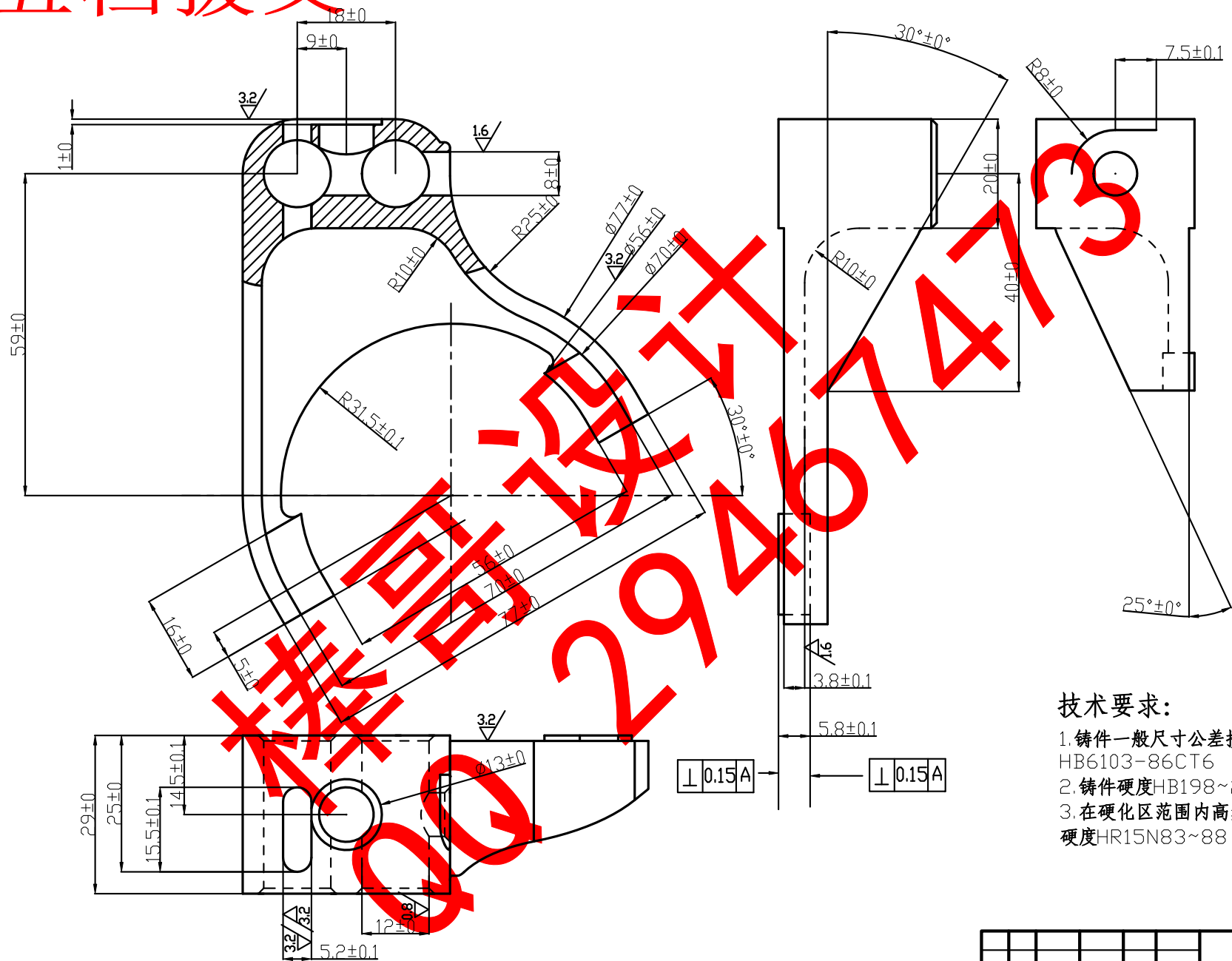
其余 $\checkmark$ 6.3



1. 铸件一般尺寸公差按HB6103-86CT6
2. 铸件硬度HB197~241
3. 未注明铸造圆角R1~1.5
4. 在硬化区范围内高频淬火，硬化层深度HR15N83~88

					黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院					
								三档拨叉		
标记	数量	分区	更改文件号		阶梯标记	重量	比例			
设计	全数	2011.06	标准化			0.280	2:1			
审核										
工艺					共 张 第 张					
					A2					

其余 ✓



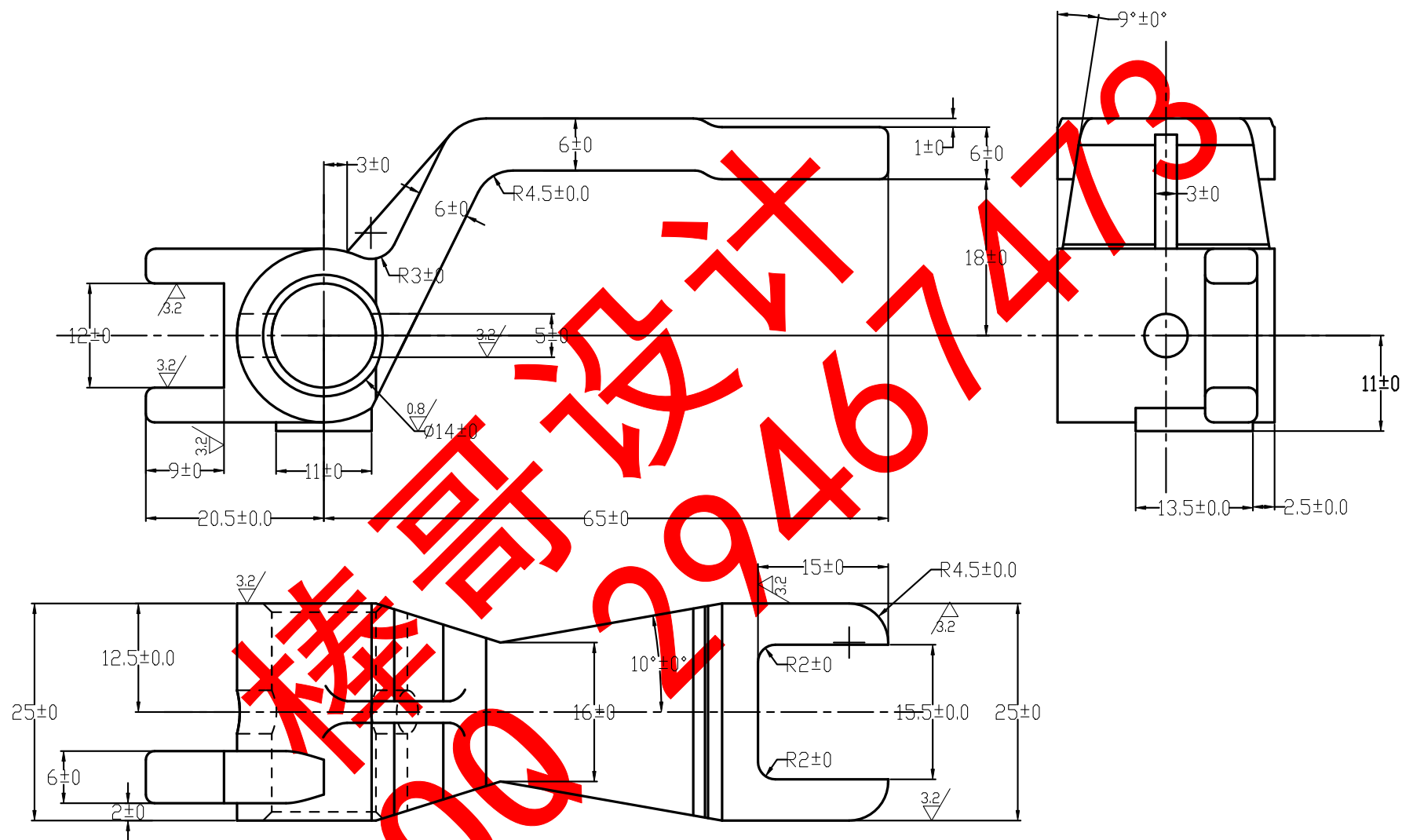
技术要求:

1. 铸件一般尺寸公差按 HB6103-86CT6
2. 铸件硬度 HB198~241
3. 在硬化区范围内高频淬火, 硬化层硬度 HR15N83~88

					黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
					警制ZG45Mn-YM-01		
					五档拨叉		
标记	数量	分区	更改文件号		阶梯标记	重量	比例
设计	全数	2011.06	标准化			0.205	2:1
审核					共 张 第 张		
工艺							
					A2		

A2-五倒挡换挡臂

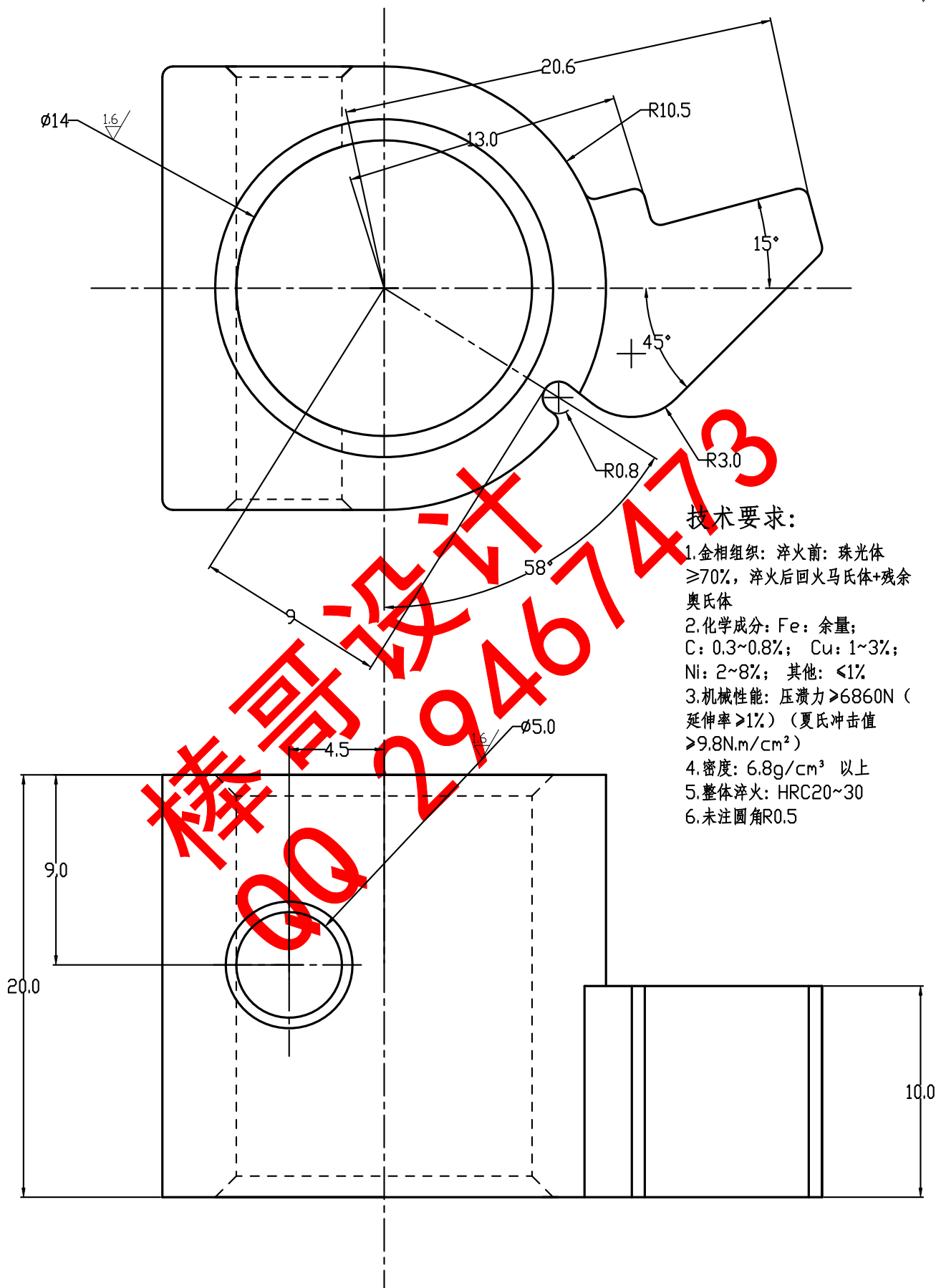
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



				材料 ZG45Mn-YM-01			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							五倒挡换挡臂	
标记	数量	分区	更改文件号	审核标记	数量	比例	A2	
设计	全编	2011.06	标准化			3:1		
审核				共 张 第 张				
工艺								

A2-五倒挡换挡凸轮

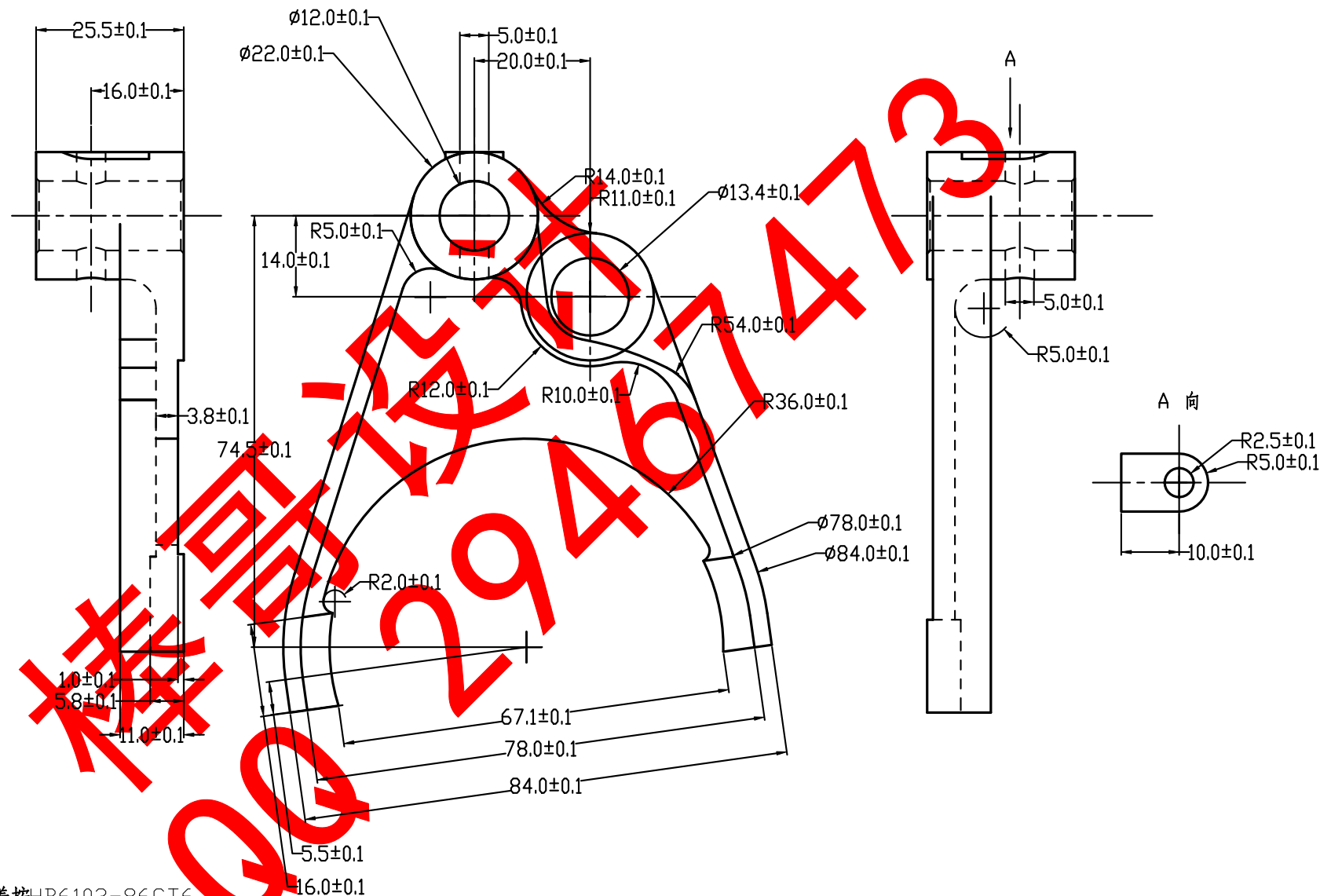
其余 $\sqrt[3.2]{}$



							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
								五倒挡换挡凸轮		
标记	数量	分区	更改文件号							
设计	全稿	2011.06	标准化							
							A2			
审核							共 张 第 张			
工艺										

A2-一二档拨叉

其余 √



技术要求:

- 铸件一般尺寸公差按HB6103-86CT6
- 铸件硬度HB197~241
- 未注明铸造圆角R1~1.5
- 在硬化区范围内高频淬火, 硬化层硬度HR15N83~88

				铸钢ZG45Mn-YM-01			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记	数量	分区	更改文件号	审核标记	数量	比例	一二档拨叉	
设计	全编	2011.06	标准化			0.290 2:1	A2	
审核				共 张 第 张				
工艺								