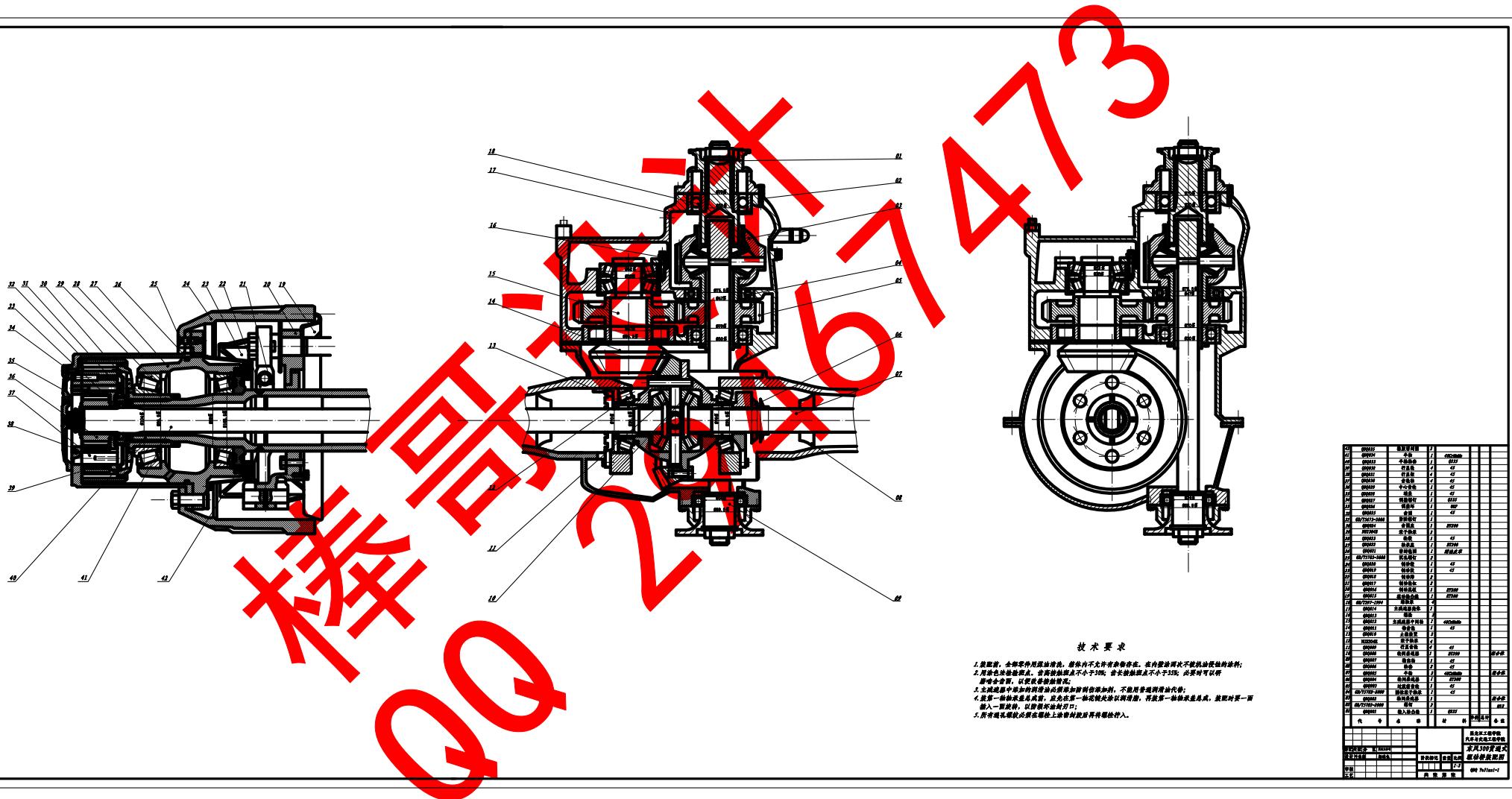
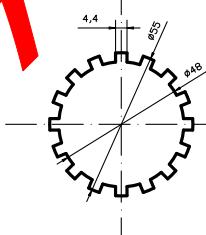
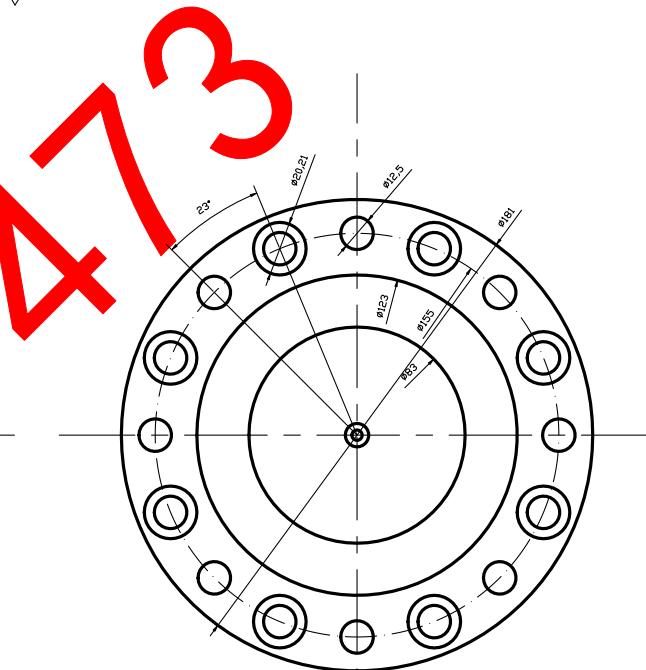
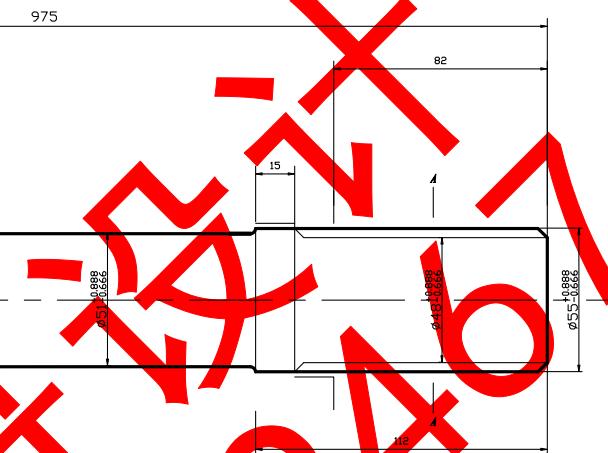
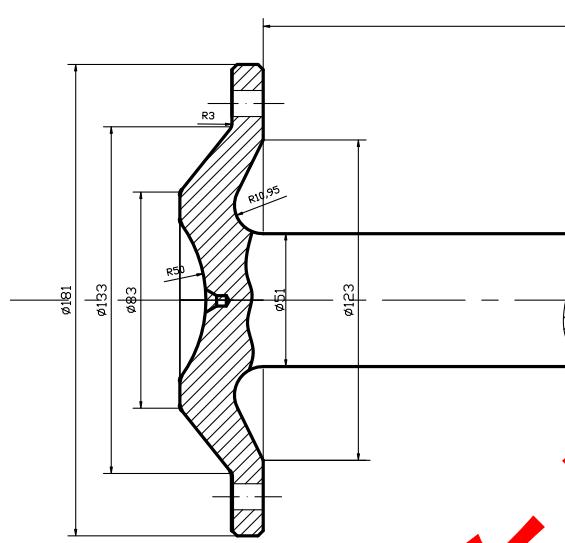


AO[加长]-装配图



A1-半轴



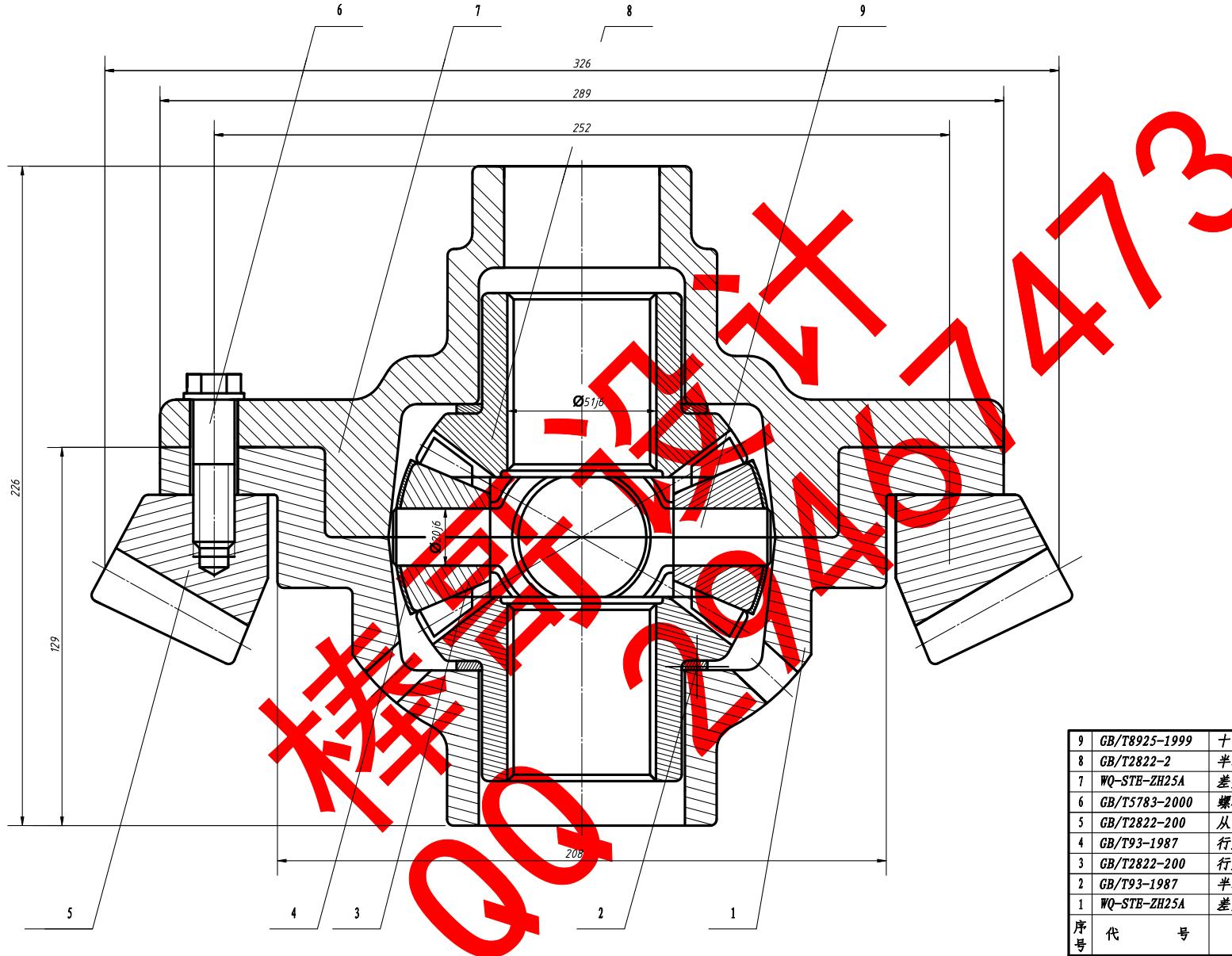
禁
止
打
印

技术要求

- 未注倒角为C2;
- 花键杆部不得有裂纹、折痕及其他影响表面质量的缺陷;
- 热处理硬度为388-444HB, 凸缘部分允许降低到248HB;
- 以 138表面和T端面作基准, 用圆样板检查R8.

40CrMnMo			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
标记处制分 区	更改文 件号	设计 制图	标准 化	阶 段 标 记	重 量
				1:1	
					00 YaJiaxi-4

A2-差速器



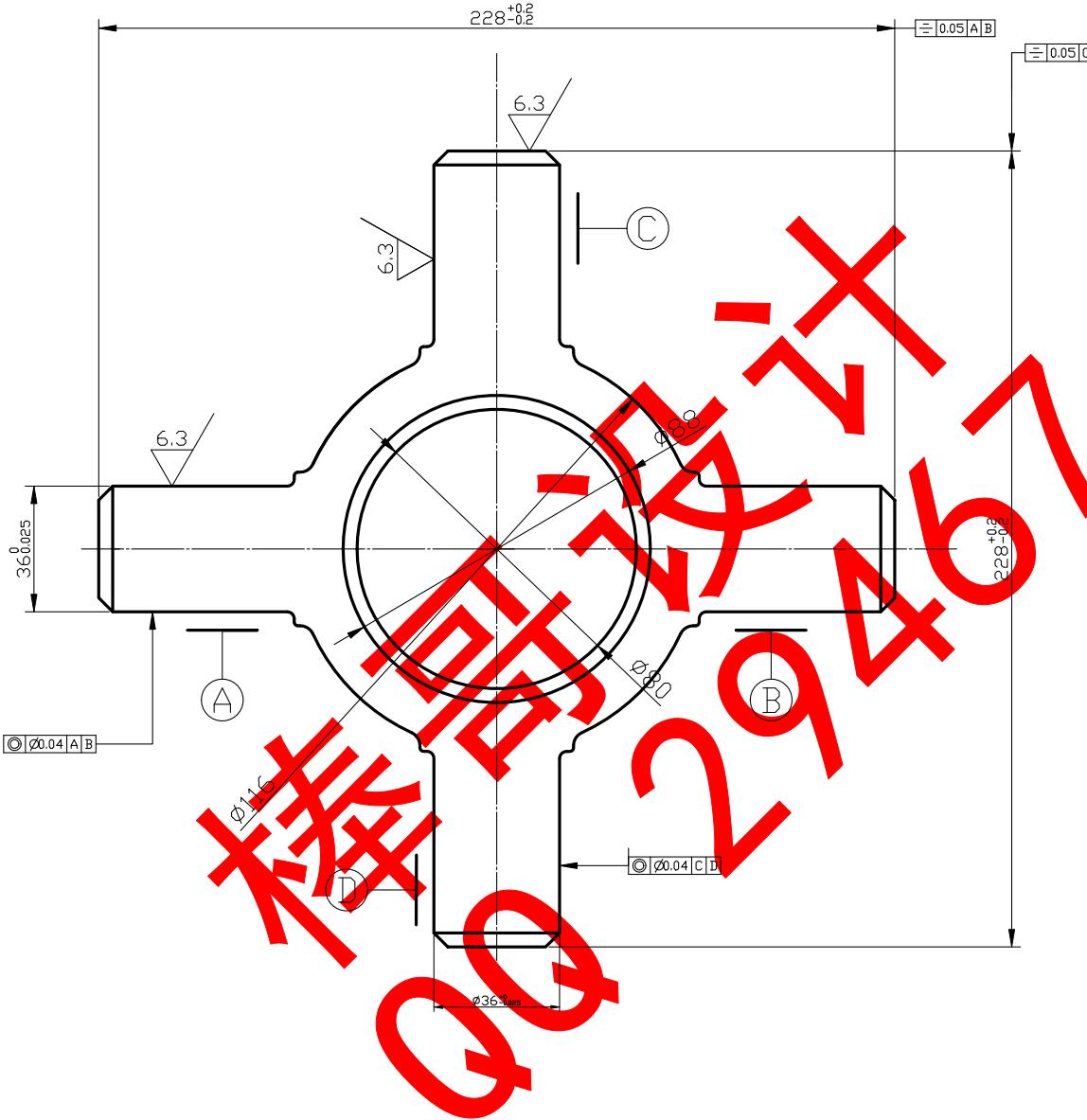
技术要求

1. 装配前, 清洗所有零件, 机体内壁涂防锈油漆。
2. 装配后, 应检查齿轮齿侧间隙。
3. 检查齿面接触斑点。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9	GB/T8925-1999	十字轴	1	20CrMnTi		
8	GB/T2822-2	半轴齿轮	2	20CrMnTi		
7	WQ-STB-ZH25A	差数据右壳	1	HT150		
6	GB/T5783-2000	螺栓	12	Q235A		M10
5	GB/T2822-200	从动锥齿轮	1	20CrMnTi		
4	GB/T93-1987	行星齿轮垫片	4	65Mn		
3	GB/T2822-200	行星齿轮	4	20CrMnTi		
2	GB/T93-1987	半轴齿轮垫片	2	65Mn		
1	WQ-STB-ZH25A	差数据左壳	1	HT150		
标记处数分 区更改文件号						
设计	叶佳苗	标准化		阶段标记	重量	比例
审核					1: 1	
QQ YeJiaxi-5						

差速器

A2-十字轴



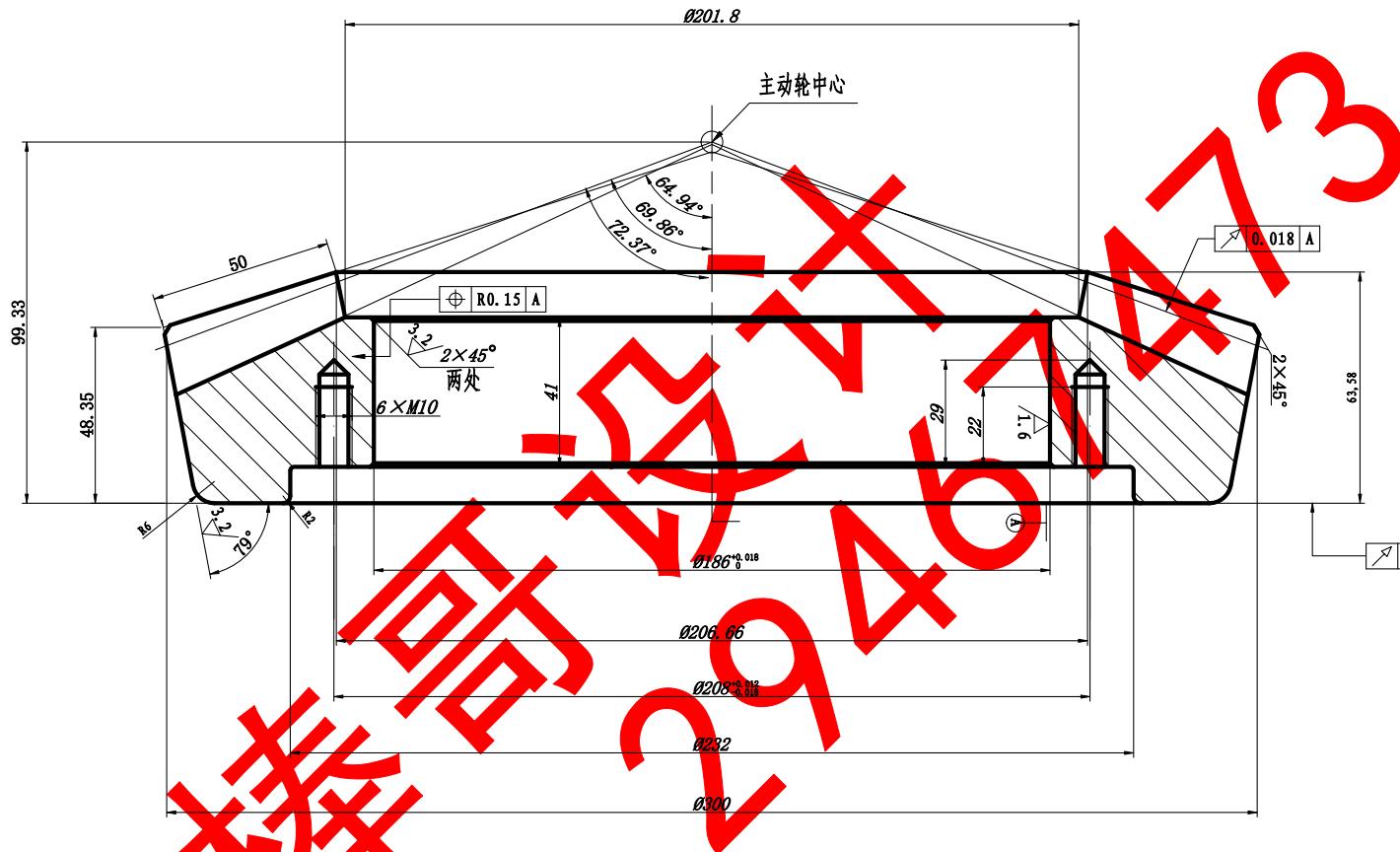
技术要求

1. 四轴颈淬火硬度58-63HRC;
2. 渗碳层厚为1.0mm;
3. 未标倒角为2×45°;
4. 未标注尺寸偏差处精度为IT7。

20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
标记处	数分	区更文件号	差速器十字轴		
设计	叶佳苗	标准化	阶段标记	重量	比例
					2:1
审核					
工艺					

QQ YeJiaxi-6

A2-双曲面从动锥齿轮



齿轮参数

齿数	37
模数	8
平均压力角	22° 30'
螺旋角	42°
根锥角	64.94°
面锥角	72.37°
节锥角	69.86°
旋向	右旋
精度等级	6GB/T10095.1-2001
配对齿轮齿数	9
变位系数	0
刀盘直径	Ø304.8
齿侧间隙	0.175-0.270
偏移距	32.72

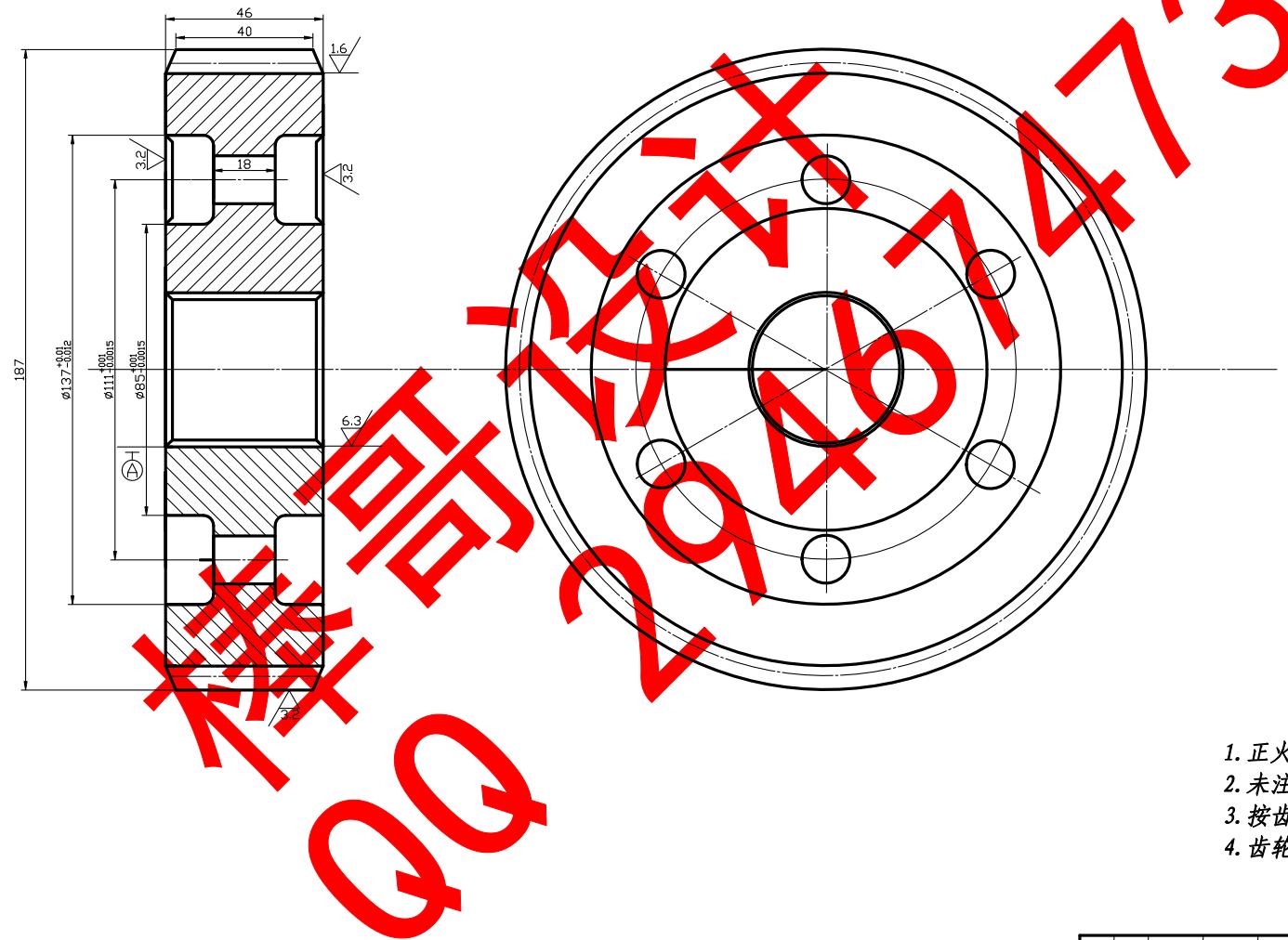
技术要求

1. 轮齿表面淬火后硬度为HRC58-64;
2. 按齿隙、接触面成对选配齿轮;
3. 齿轮配对研磨后抗磨磷化;
4. 未注圆角为R1, 倒角1×45°;
5. 机械加工未注明尺寸偏差处精度为IT12。

20CrMnTi	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
	从动锥齿轮	1:1	QQ YeJiaxi-2
标记处数	分区	更改文件号	
设计	叶佳苗	标准化	
审核			
工艺			
			共 张 第 张

A2-一级主动齿轮

齿数	z	30
端面模数	m	6
分度圆直径	d	180
法向压力角	a	22.5°
齿工作高系数	H_1	1.56
齿全高系数	H_2	1.666
齿顶高系数	k_a	0.215
变位系数	x	0
齿全高	h	7
螺旋方向		右旋



技术要求

1. 正火处理后齿面硬度170~210HBS.
 2. 未注倒角均为R2.
 3. 按齿隙、接触面成对选配齿轮；
 4. 齿轮配对研磨后抗磨磷化；

				45			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			一级主动齿轮
设计	叶佳茵	标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺				共 张 第 张			QDQ YeJiaxi-8

A2-中间轴

