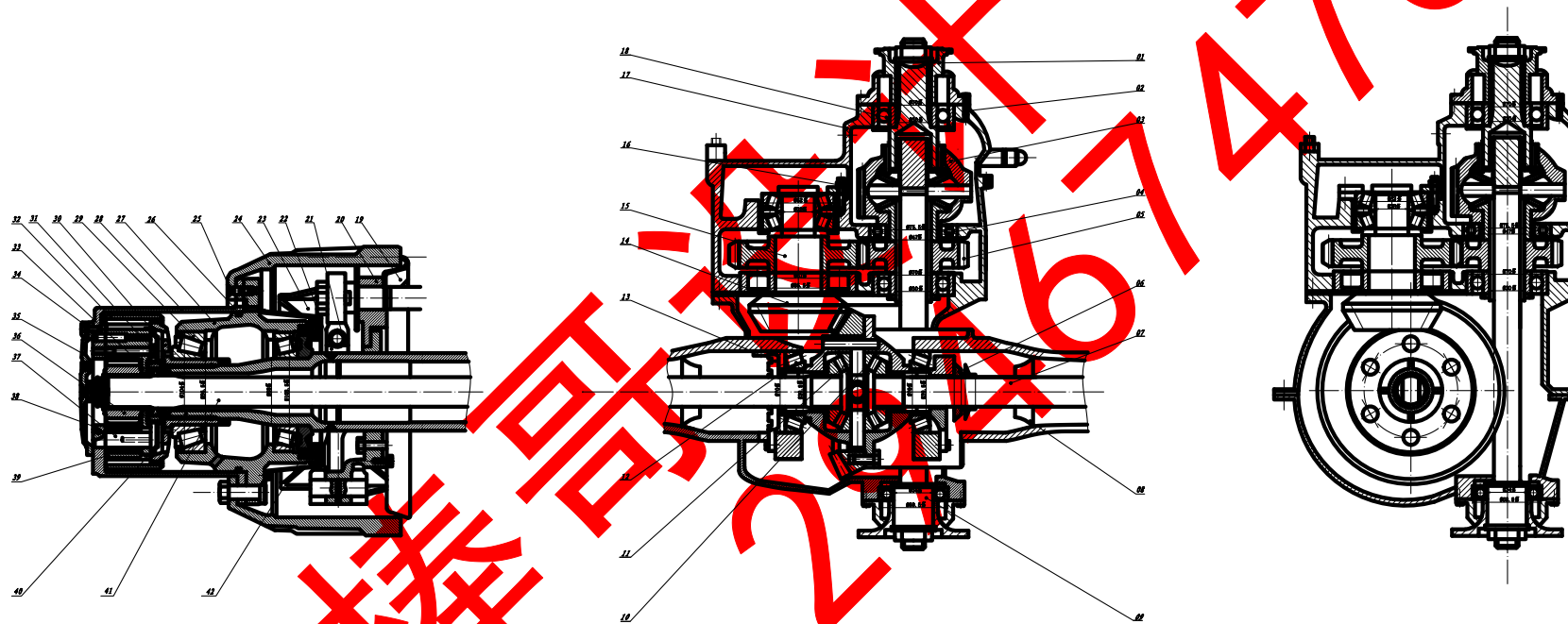


# A0[加长]-装配图

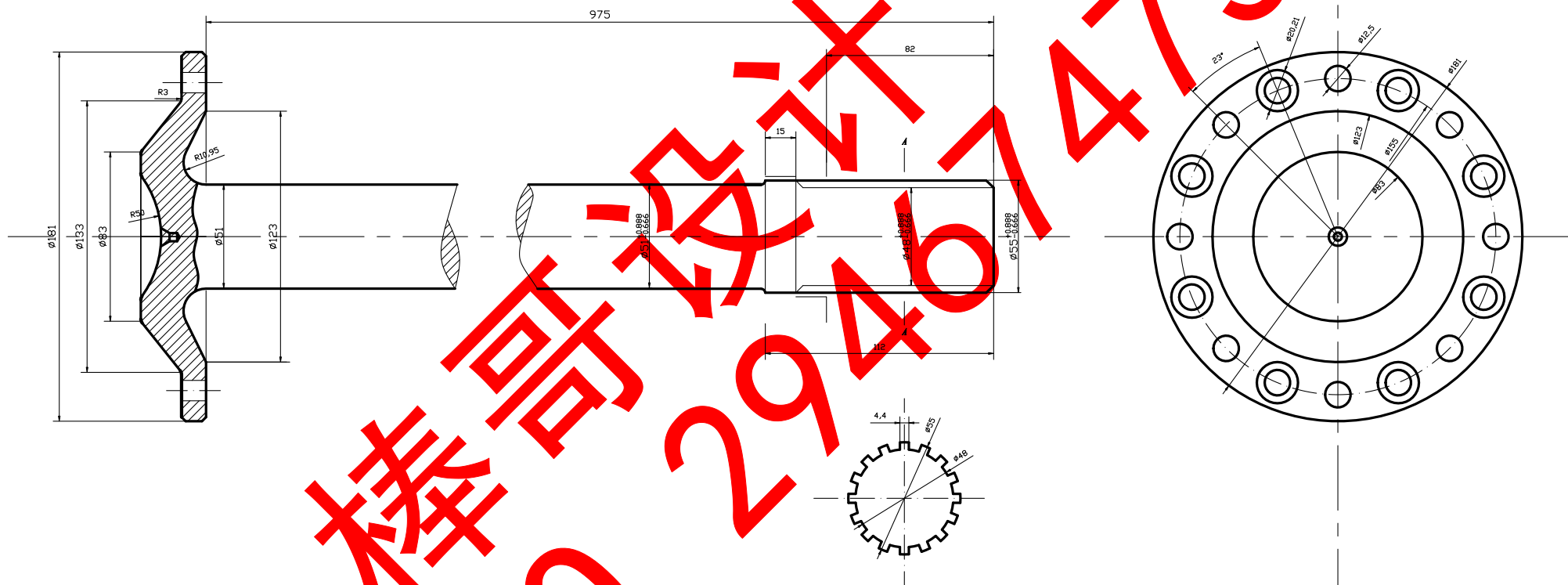


### 技术要求

1. 装泵前，全部零件用煤油清洗，箱体内不允许有杂物存在。在內壁涂两次不脱油的防锈剂；
2. 用涂油法涂油点时，当高转速点不小于30%；当长转速点不小于35%；必要时可以研用油合金面，以便改善接触情况；
3. 主减速器中轴到润滑油油盆加脂到油杯时，不能用普通润滑油代替；
4. 第一轴轴承盖总成，必须在第一轴花键处涂油时，再按第一轴轴承盖总成，将按第一面插入内筒旋转，以防锁不油封刃口；
5. 所有通孔螺纹必须在箱体上涂密封胶后再将螺栓拧入。

01	000012	臺灣省銀行	1	00000000				
02	000013	交通銀行	1	00000000				
03	000014	中國銀行	1	00000000				
04	000015	香港銀行	1	00000000				
05	000016	廣東銀行	1	00000000				
06	000017	廣西銀行	1	00000000				
07	000018	雲南銀行	1	00000000				
08	000019	貴州銀行	1	00000000				
09	000020	四川銀行	1	00000000				
10	000021	重慶銀行	1	00000000				
11	000022	成都銀行	1	00000000				
12	000023	昆明銀行	1	00000000				
13	000024	貴陽銀行	1	00000000				
14	000025	西安銀行	1	00000000				
15	000026	蘭州銀行	1	00000000				
16	000027	西寧銀行	1	00000000				
17	000028	拉薩銀行	1	00000000				
18	000029	日喀則銀行	1	00000000				
19	000030	山南銀行	1	00000000				
20	000031	林芝銀行	1	00000000				
21	000032	昌都銀行	1	00000000				
22	000033	迪慶銀行	1	00000000				
23	000034	麗江銀行	1	00000000				
24	000035	大理銀行	1	00000000				
25	000036	保山銀行	1	00000000				
26	000037	騰衝銀行	1	00000000				
27	000038	芒市銀行	1	00000000				
28	000039	瑞麗銀行	1	00000000				
29	000040	畹町銀行	1	00000000				
30	000041	勐海銀行	1	00000000				
31	000042	勐臘銀行	1	00000000				
32	000043	景洪銀行	1	00000000				
33	000044	勐定銀行	1	00000000				
34	000045	勐臘銀行	1	00000000				
35	000046	勐海銀行	1	00000000				
36	000047	勐臘銀行	1	00000000				
37	000048	勐海銀行	1	00000000				
38	000049	勐臘銀行	1	00000000				
39	000050	勐海銀行	1	00000000				
40	000051	勐臘銀行	1	00000000				
41	000052	勐海銀行	1	00000000				
42	000053	勐臘銀行	1	00000000				
43	000054	勐海銀行	1	00000000				
44	000055	勐臘銀行	1	00000000				
45	000056	勐海銀行	1	00000000				
46	000057	勐臘銀行	1	00000000				
47	000058	勐海銀行	1	00000000				
48	000059	勐臘銀行	1	00000000				
49	000060	勐海銀行	1	00000000				
50	000061	勐臘銀行	1	00000000				
51	000062	勐海銀行	1	00000000				
52	000063	勐臘銀行	1	00000000				
53	000064	勐海銀行	1	00000000				</

其余



## 技术要求

1. 未注倒角为c2;
2. 花键根部不得有裂纹、折痕及其他影响表面质量的缺陷;
3. 热处理硬度为388-444HB, 凸缘部分允许降低到248HB;
4. 以 138表面和T端面作基准, 用圆样板检查R8.

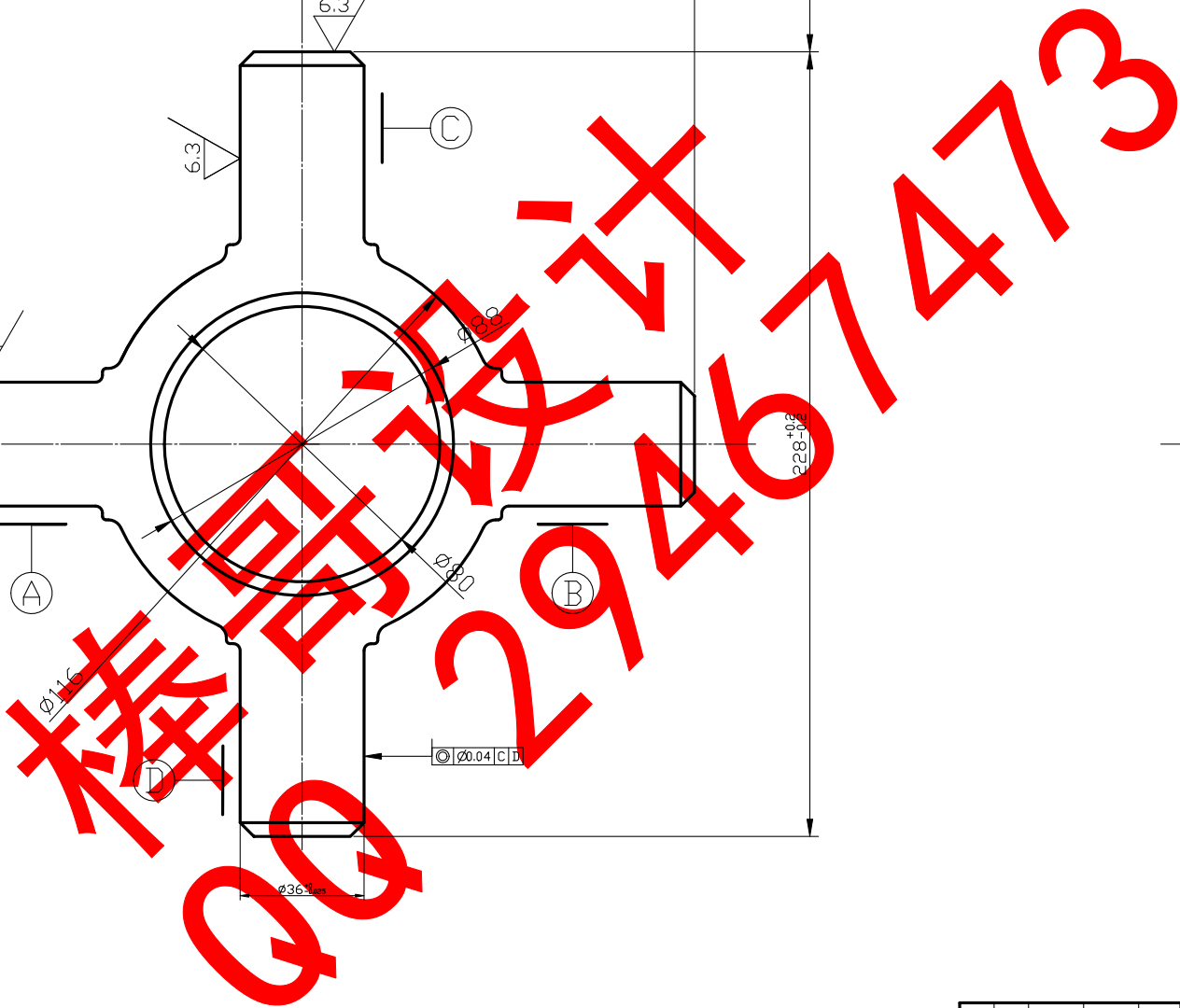
				40CrMnMo		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
						半轴	
标记处数		分区		图样代号			
设计件数量		标准化		阶数标记		重量	比例
						1:1	
审核				共		张	第
工艺				张		张	
						QX Yefixi-4	

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or connector, showing a cross-section. The drawing includes dimensions: 326, 289, 252, 226, 129, 208, 51, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9. A large red watermark '机械制图' (Mechanical Drawing) is overlaid diagonally across the center.

9	GB/T8925-1999	十字轴	1	20CrMnTi	
8	GB/T2822-2	半轴齿轮	2	20CrMnTi	
7	WQ-STB-ZH25A	差数器右壳	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	差数器左壳	1	HT150	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	重 量 备 注
标记处数	分区更改文件号				
设计	叶佳茜	标准化	阶段标记	重量	比例
审核					1:1

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or coupling, showing a cross-section. The drawing includes the following features and dimensions:

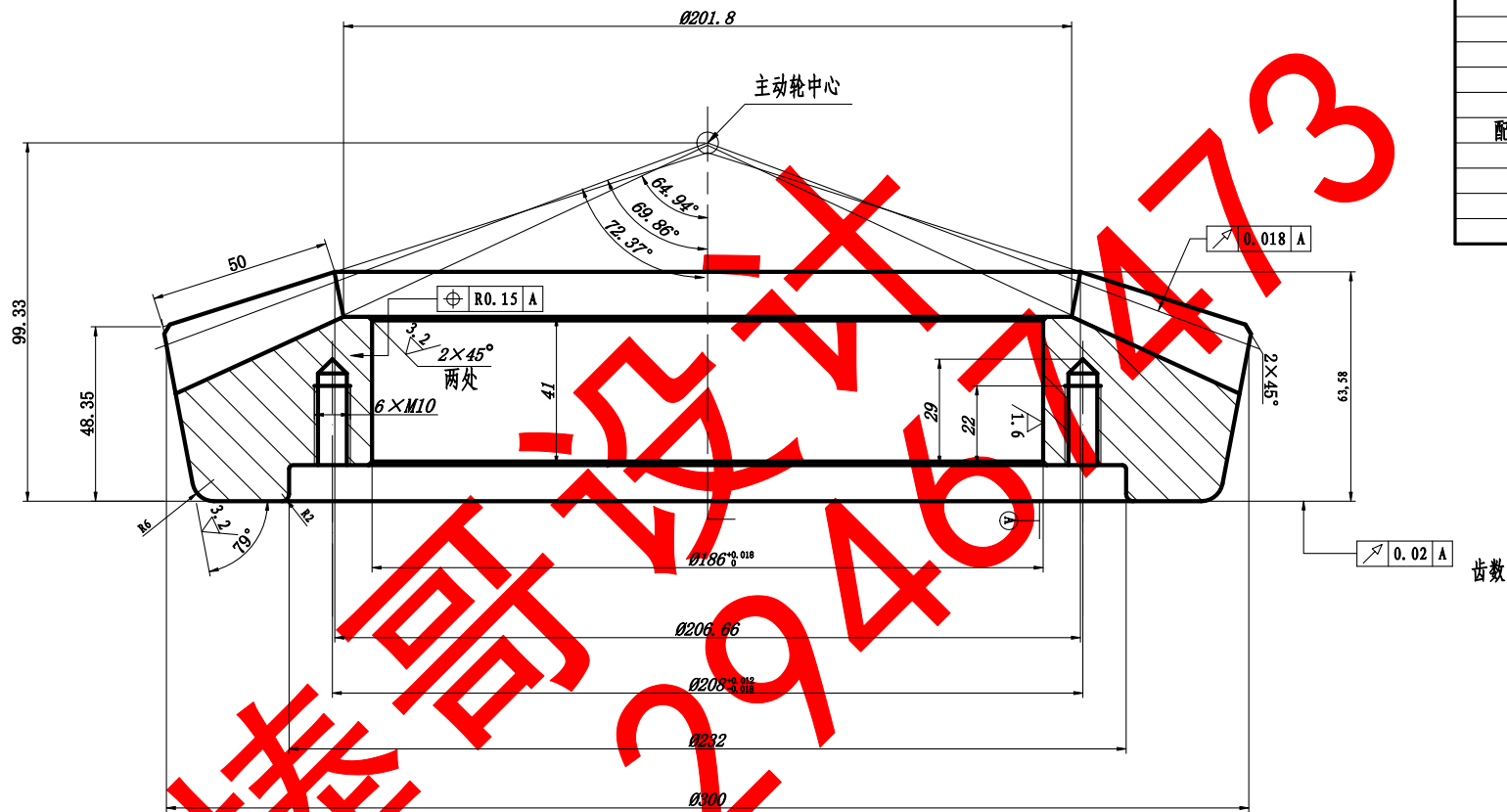
- Central Hole:** Diameter  $\phi 80$ .
- Outer Diameter:**  $\phi 116$ .
- Flange Thickness:**  $228^{+10}_0$ .
- Internal Hole:** Diameter  $\phi 36^{+10}_0$ .
- Surface Finish:**  $6.3$  (Ra) on the top surface.
- Geometric Tolerances:**
  - Feature A: Circular runout  $\phi 0.04$  at feature B.
  - Feature B: Circular runout  $\phi 0.04$  at feature C.
- Section Lines:** A-A, B-B, C-C, D-D.



- 1、四轴颈淬火硬度58-63HRC;
- 2、渗碳层厚为1.0mm;
- 3、未标倒角为 $2 \times 45$ ;
- 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		
							差速器十字轴		
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
									2:1
审核工艺							QDQ YeJiaxi-6		

# A2-双曲面从动锥齿轮



其余

齿轮参数

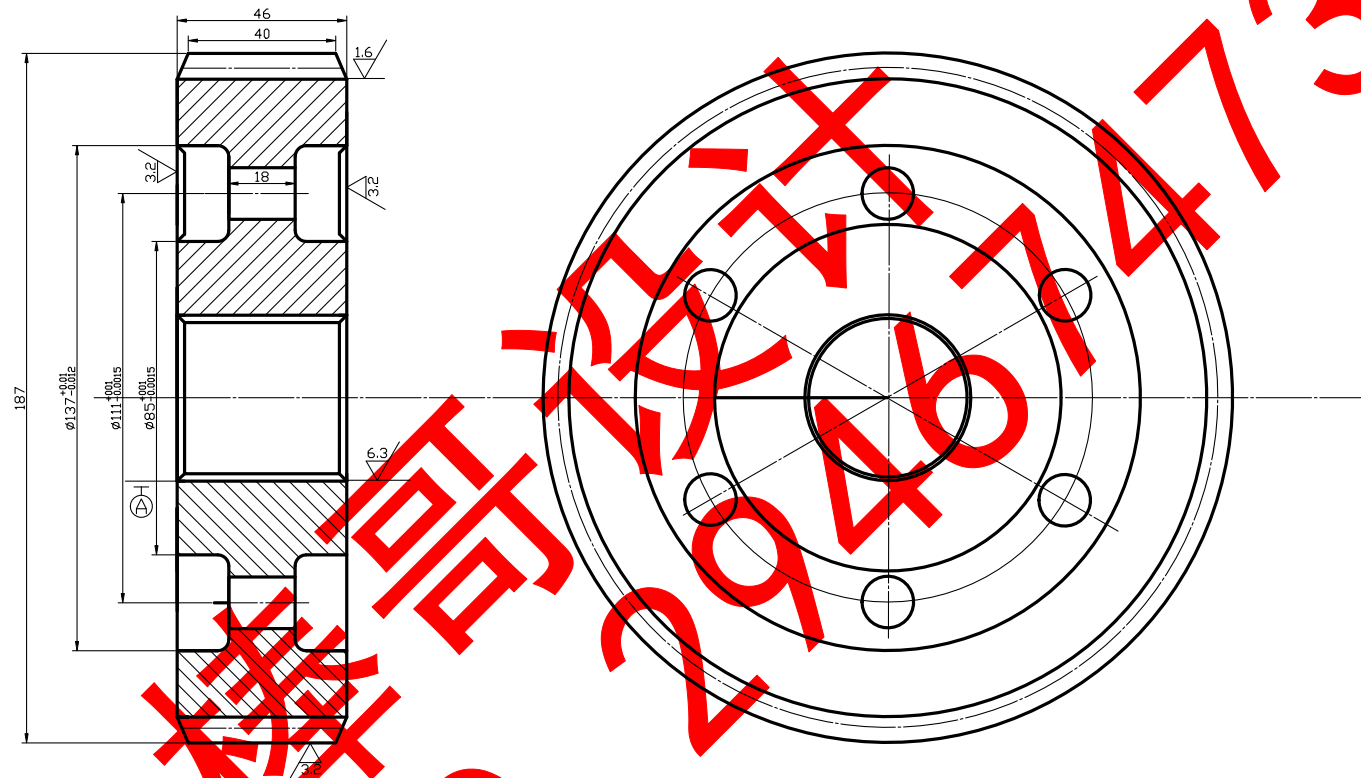
齿数	37
模数	8
平均压力角	22° 30'
螺旋角	42°
根锥角	64.94°
面锥角	72.37°
节锥角	69.86°
旋向	右旋
精度等级	6GB/T10095.1-2001
配对齿轮齿数	9
变位系数	0
刀盘直径	Ø304.8
齿侧间隙	0.175-0.270
偏移距	32.72

## 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
标记处数	分	区	更改文件号	阶段标记	重量	比例	从动锥齿轮
设计	叶佳	标准	化			1:1	
审核							QQ YeJiaxi-2
工艺				共	张	第	张

# A2-一级主动齿轮



其余  $\nabla$

齿数	$z$	30
端面模数	$m$	6
分度圆直径	$d$	180
法向压力角	$\alpha$	$22.5^\circ$
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

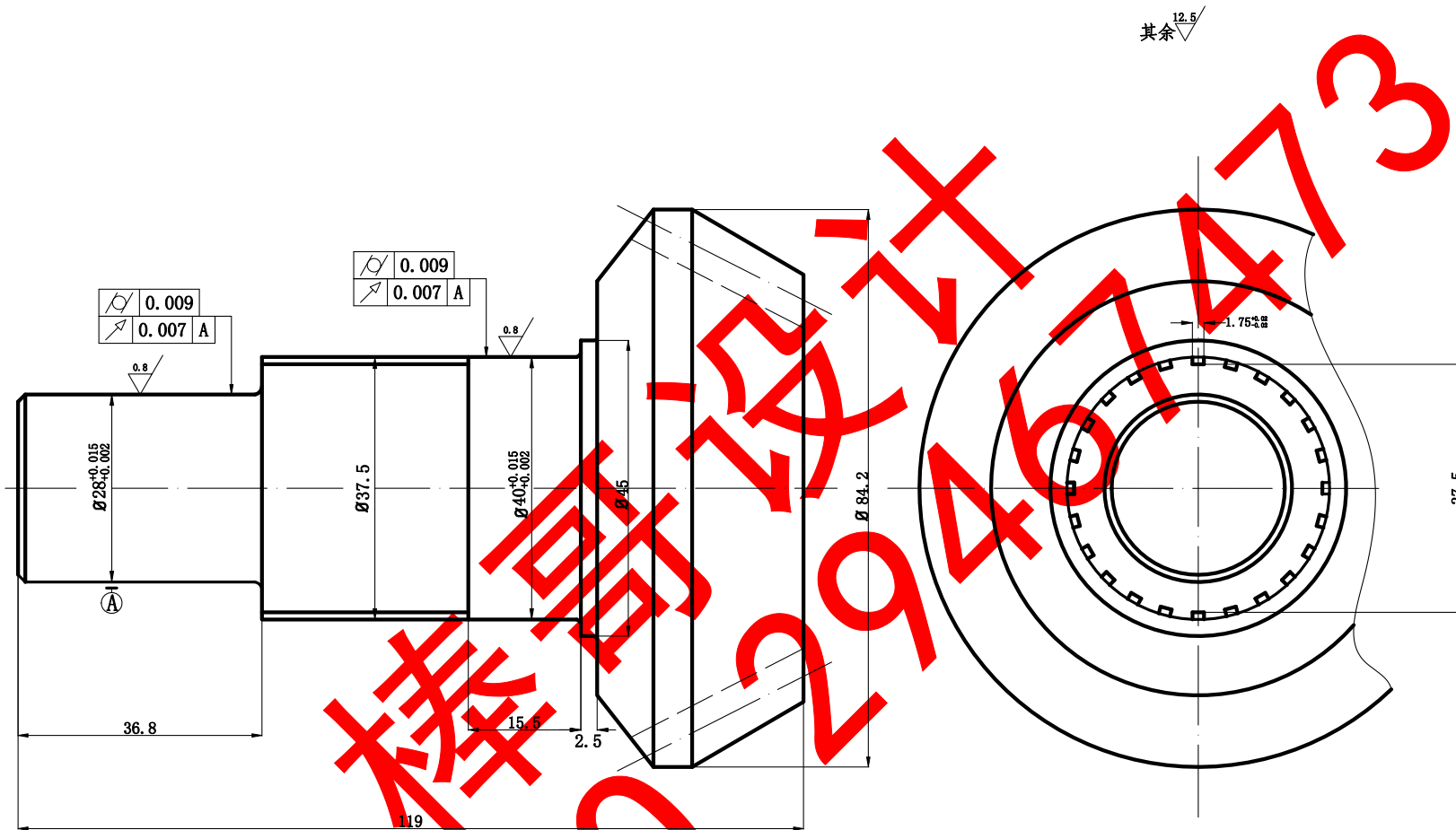
## 技术要求

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	
设计叶佳茜				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

齿 轮 参 数	
齿数	37
模数	8
平均压力角	22° 30'
螺旋角	45°
根锥角	10.31°
面锥角	16.86°
节锥角	10.54°
旋向	左旋
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. 正火处理后齿面硬度170-210HBS.
2. 未注倒角均为C2.
3. 全部圆角半径为R1.6.

				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	重量	比例
设计	叶佳茜	标准化				
审核						2:1
工艺				共 张	第 张	主 动 锥 齿 轮 轴 QDQ YeJiaxi-7