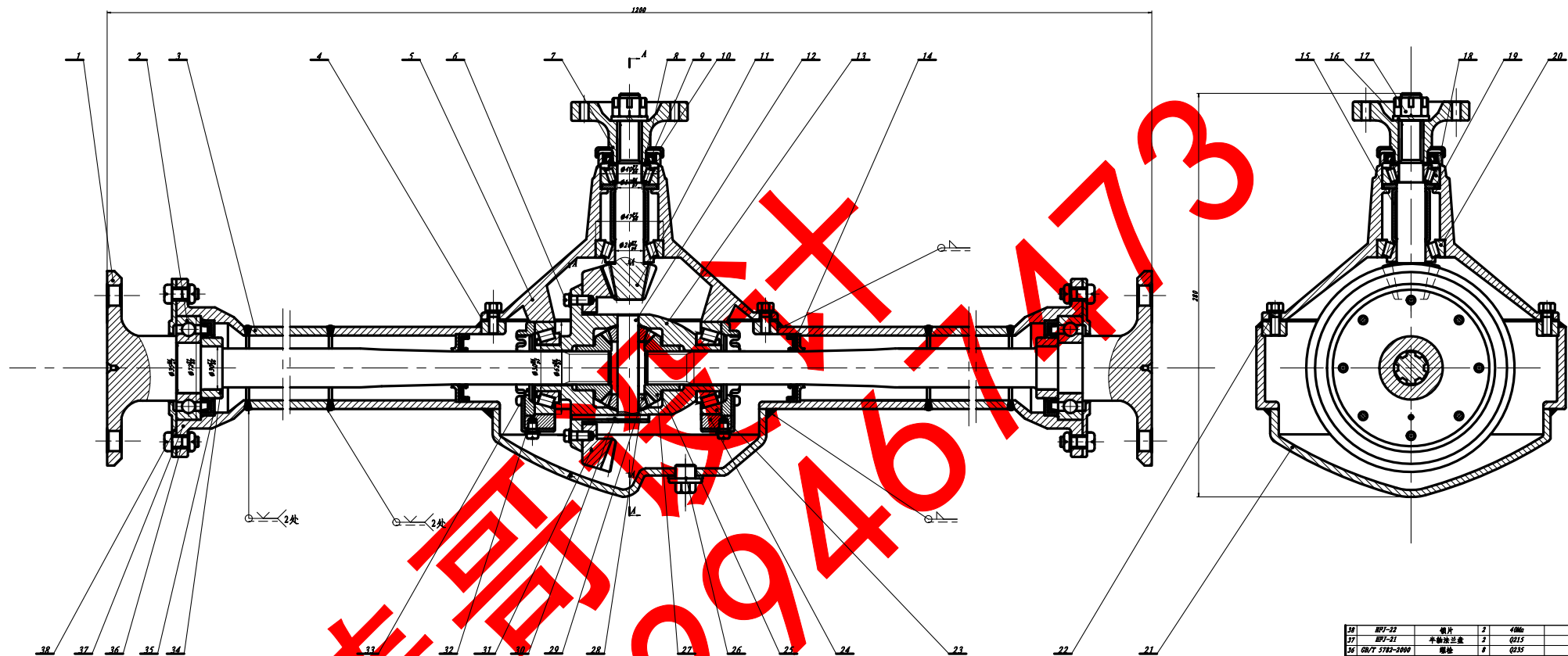


A0-组装图



技术要求

- 装配前, 所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗;
- 装配时, 应严格按照工艺要求, 顺序安装;
- 装配油封时, 必须垂直压入, 并在油封切口处涂少许的润滑脂, 以防止损坏油封;
- 后桥壳、主减速器壳、差速器壳均无裂纹; 各壳体结合面应光洁平整无沟槽; 壳体上通风口应畅通;
- 轴承安装时应通过调整垫片获得0.25~0.4毫米的热补偿间隙;
- 用涂色法检验齿面接触斑点, 按齿高不少于40%, 齿长不少于60%;
- 结合面应涂密封胶, 不允许使用任何的填料, 检查主减速器部分面, 各结合面, 密封处均不许漏油;
- 在额定转速下空载试验, 正反转1各小时, 要求运转平稳, 噪声小而均匀, 连接不松动, 油不渗漏;
- 装配完成后, 在专用得实验台上进行有负荷和无负荷的模拟实验, 以确保无异常抖动、异响及密封性良好。

18	BFJ-32	垫片	3	40mm			
17	BFJ-31	半轴法兰盖	2	Q235			
16	GB/T 5782-2000	螺栓	8	Q235			M8
15	GB/T 13871-1992	油封	2	橡胶			
14	BFJ-010	套筒	2	50mm			
13	BFJ-019	轴承内圈螺母	2	35			
12	GB/T 5782-2000	螺栓	2	Q235			M6
11	BFJ-018	从动齿轮	1	20CrMnTi			
10	GB/T 119-1986	圆销轴	1	45			
9	BFJ-017	行星齿轮	2	20CrMnTi			
8	BFJ-016	行星齿轮垫片	2	20CrMnTi			
7	BFJ-015	半轴齿轮	2	20CrMnTi			
6	JB/ZQ 4410-1986	圆套	1	Q235			M14
5	BFJ-014	半轴齿轮垫片	2				
4	BFJ-013	差速器轴承盖	2	Q195			
3	GB/T 297-1994	差速器轴承	2				30206
2	GB/T 5782-2000	螺栓	8	Q235			M6
1	BFJ-012	主减速器壳	1	Q195			
18	GB/T 297-1994	主减速器壳后轴承	1				30204
17	GB/T 7813-1987	弹性十字套	1	150mm			
16	GB/T 297-1994	主减速器壳前轴承	1	Q235			30203
15	GB/T 6170-2000	螺母	1	Q235			
14	GB/T 83-1987	调整垫片	1	60P			
13	BFJ-011	套筒	1	20CrMnTi			
12	GB/T 13871-1992	油封	2	橡胶			
11	BFJ-010	差速器壳体	1	BT150			
10	BFJ-009	行星齿轮轴	1	42CrMo			
9	BFJ-008	主减速器轴	1	20CrMnTi			
8	BFJ-007	防尘罩	1	D-丁腈橡胶			
7	GB/T 13871-1992	油封	1	橡胶			
6	GB/T 83-1987	调整垫片	1	35			
5	BFJ-006	叉形凸缘	1	35			
4	GB/T 5782-2000	螺栓	8	20CrMnTi			M6
3	BFJ-005	主减速器壳	1	T8200			
2	BFJ-004	密封圈	2	不锈钢胶纸			
1	BFJ-003	管壳	1	Q195			
18	GB/T 276-1994	滚动轴承	2				6207
17	BFJ-002	半轴	2	20CrMnTi			
16	BFJ-001	车架	1				
15	BFJ-001	车架	1				
14	BFJ-001	车架	1				
13	BFJ-001	车架	1				
12	BFJ-001	车架	1				
11	BFJ-001	车架	1				
10	BFJ-001	车架	1				
9	BFJ-001	车架	1				
8	BFJ-001	车架	1				
7	BFJ-001	车架	1				
6	BFJ-001	车架	1				
5	BFJ-001	车架	1				
4	BFJ-001	车架	1				
3	BFJ-001	车架	1				
2	BFJ-001	车架	1				
1	BFJ-001	车架	1				

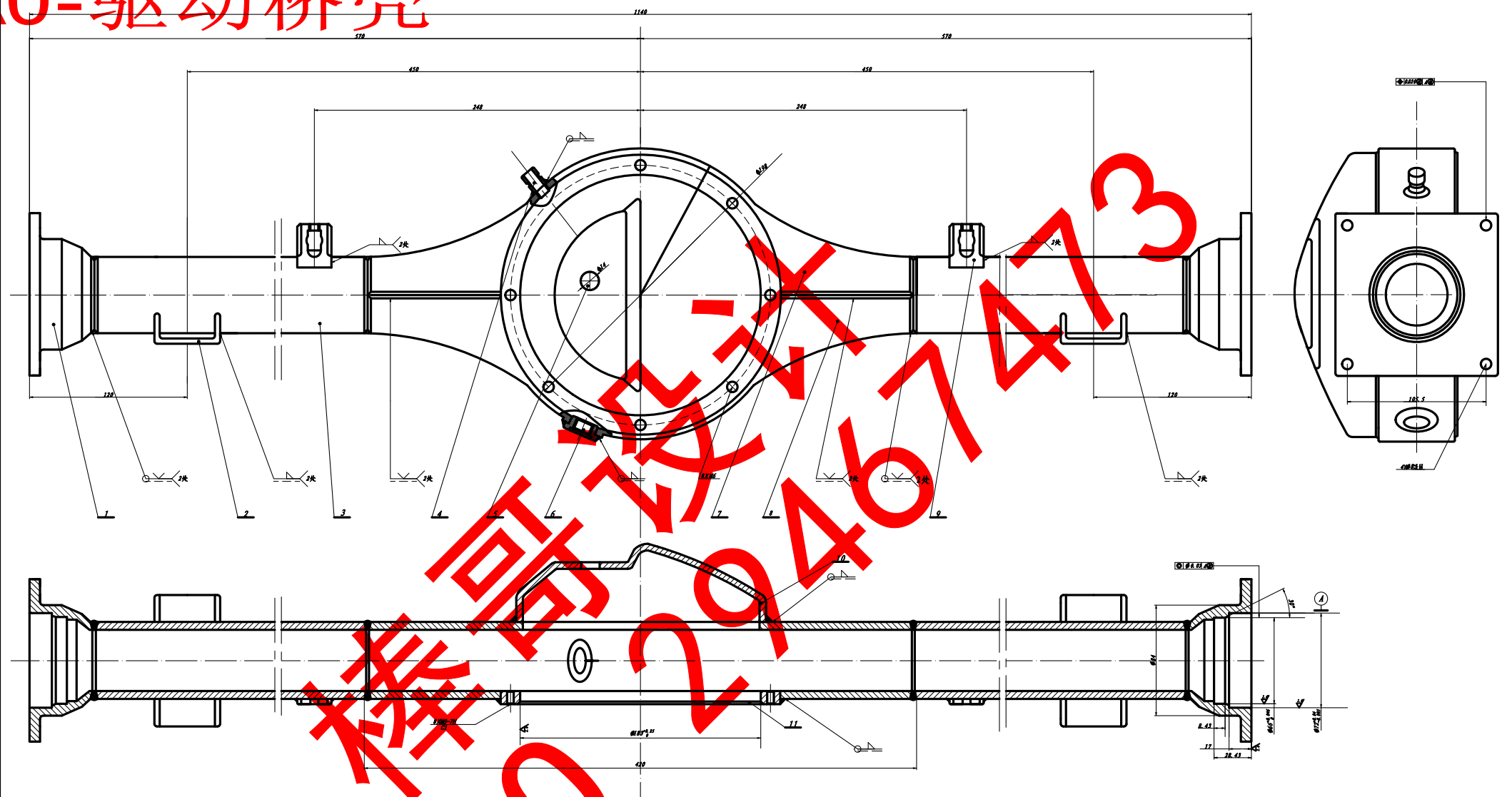
黑龙江工程学院

驱动桥总成

共5张 第1张

BFJ-001

A0-驱动桥壳



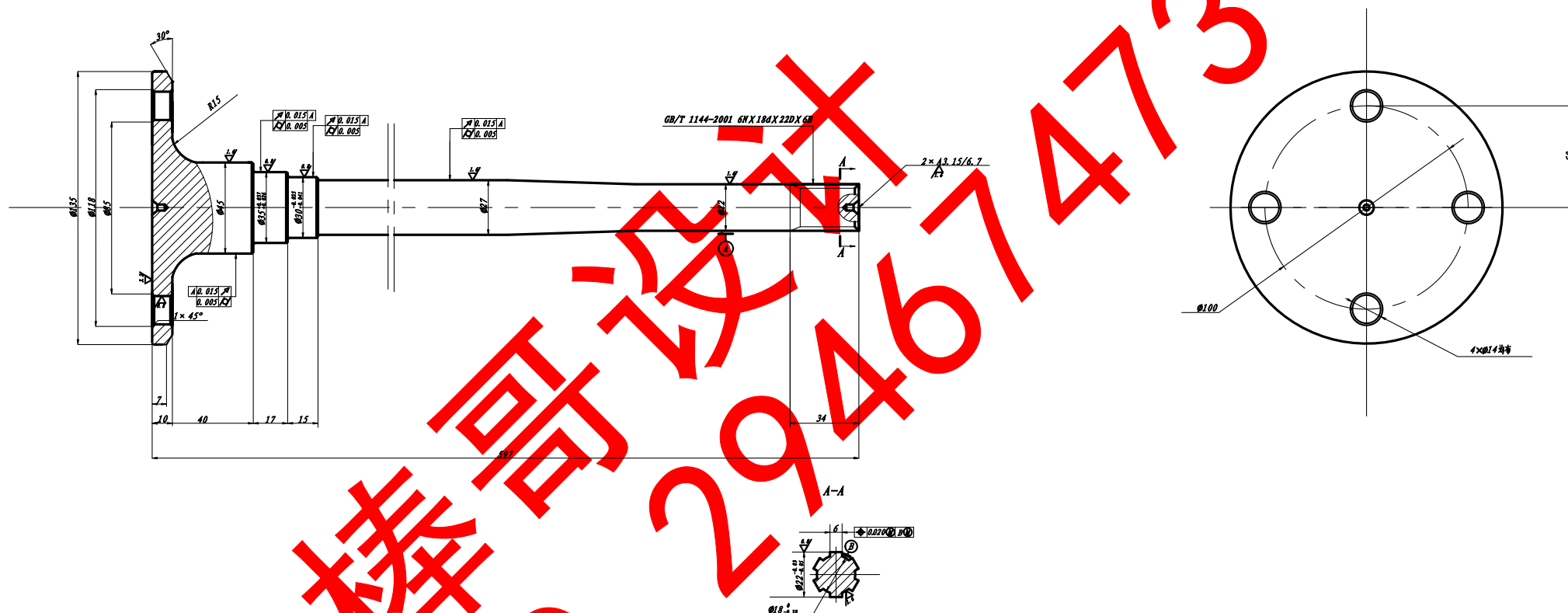
技术要求

1. 所有焊缝应为均焊缝, 不得有漏焊烧损等缺陷;
2. 组焊后应进行校直, 轴线在全长范围内弯曲不大于 2mm , 并进行时效处理;
3. 桥壳100%进行气密性渗漏检查无漏气;
4. 各加工表面不允许有划痕, 碰伤等缺陷, 倒棱去毛刺;
5. 耐蚀性进行盐雾试验, 每200小时;
6. 加工后清洗干净, 不允许有铁屑等杂物存在。

[illegible]

A1-半轴

其余√

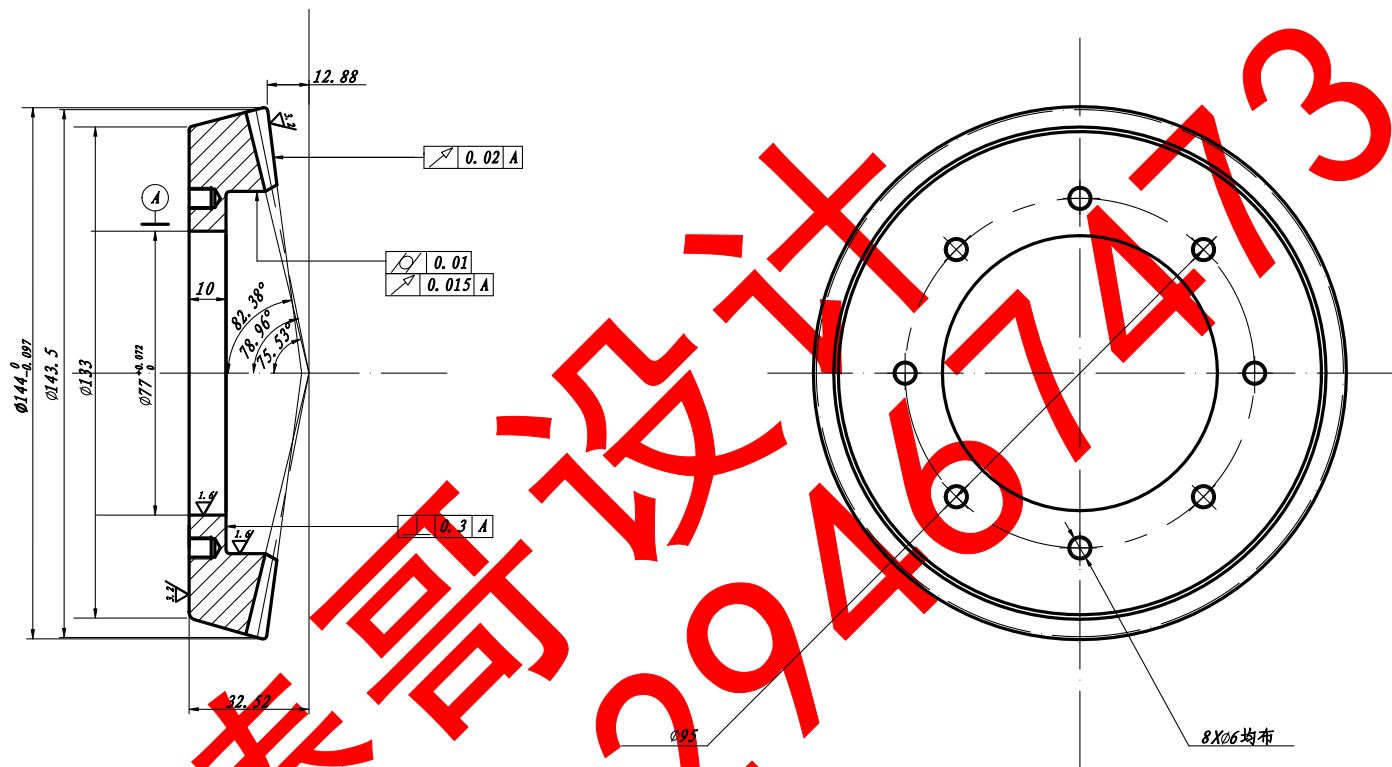


技术要求

1. 经机械加工后，工件的各部位不得有裂纹、刻痕、凹陷、砸痕等缺陷；
2. 经磁力探伤并经退磁；
3. 调质处理，杆部及花键键部分硬度37-44HRC
4. 未注圆角半径为1mm；
5. 未注明倒角2×45°。

				20CrMnTi		黑龙江工程学院
标记处数	分	区	图号	姓名	半轴	
设计	张明			标准化	阶段标记	重量
审核						比例
工艺						1:1
				共 5 张	第 2 张	HFJ-002

A2-从动齿轮



其余√

端面模数	m	3.5
齿数	z	41
压力角	α	22°
齿顶高系数	ha	1
顶隙系数	c	0.2
变位系数	x	0
全齿高	h	8.329
分度圆直径	d	143.5
周节累积误差的公差	f_p	0.100
周节差的公差	f_{pt}	0.030
分度圆弦齿厚及其偏差		$11.32^{+0.095}_{-0.205}$

技术要求

1. 调质处理后齿面硬度HBS190~250;
2. 未注圆角半径2~3mm;
3. 未注倒角2X45°;
4. 机械加工未注偏差尺寸处精度为IT12;
5. 铸造尺寸精度为IT17.

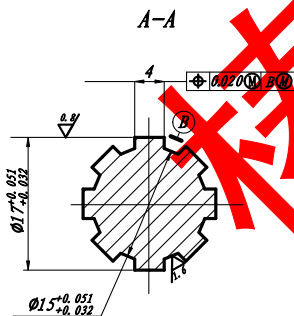
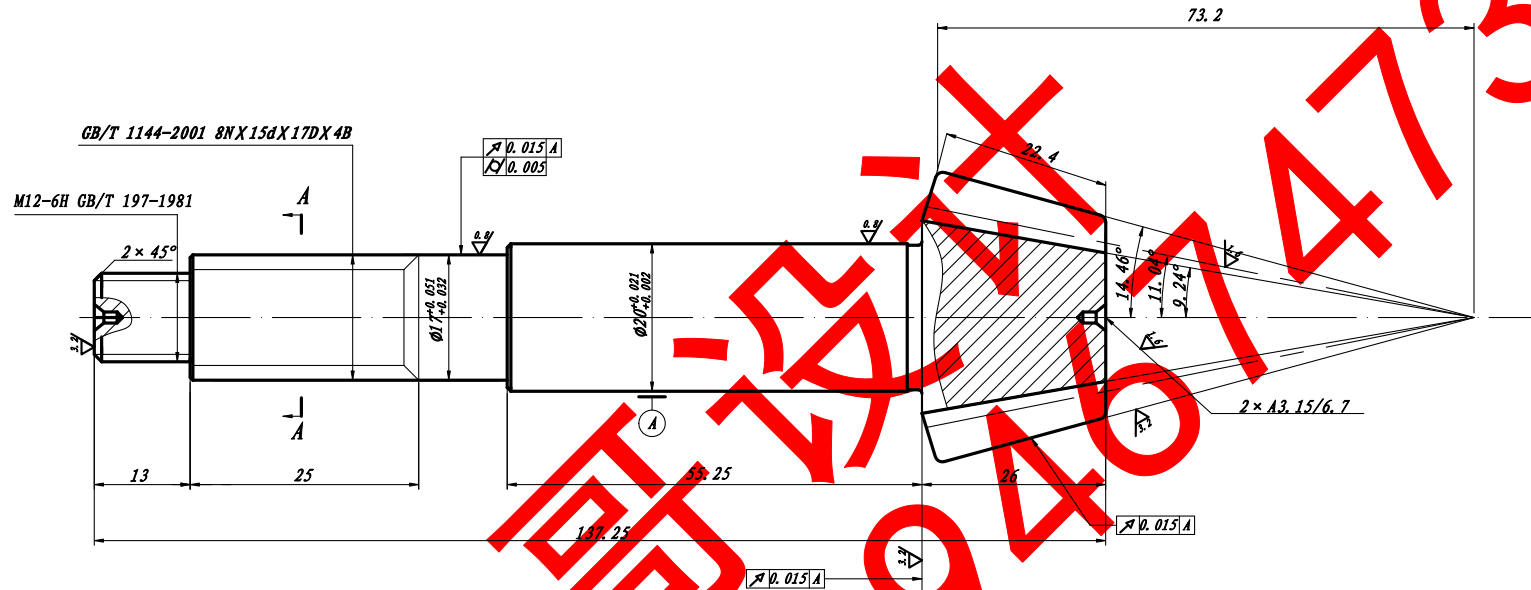
						20CrMnTi			黑龙江工程学院	
标记处数		分	区	更改文件号	签名	阶段标记			重量	比例
设计		张明		标准化	签名					
审核									HFJ-019	
工艺				批准		共 5 张 第 5 张				

HFJ-019

A2-主动齿轮

其余 $\sqrt{}$

端面模数	m	3.5
齿数	z	8
压力角	α	22°
齿顶高系数	ha	1
顶隙系数	c	0.2
变位系数	x	0
全齿高	h	6.3
分度圆直径	d	28
周节累积误差的公差	Δf_p	0.100
周节差的公差	Δf_r	0.030
分度圆弦齿厚及其偏差		



技术要求

1. 调质处理后齿面硬度为 HB180-210;
2. 未注明尺寸偏差处精度为 IT8;
3. 未注明圆角半径为 2mm;
4. 未注明倒角 2X45°;
5. 未注尺寸公差处精度为 IT12.

						20CrMnTi			黑龙江工程学院			
											主动锥齿轮	
标记	处数	分	区	更改文件号	签名							
设计	张明			标准化	签名	阶段标记	重量	比例				
审核								2:1				
工艺				批准		共 5 张 第 3 张			HFJ-008			