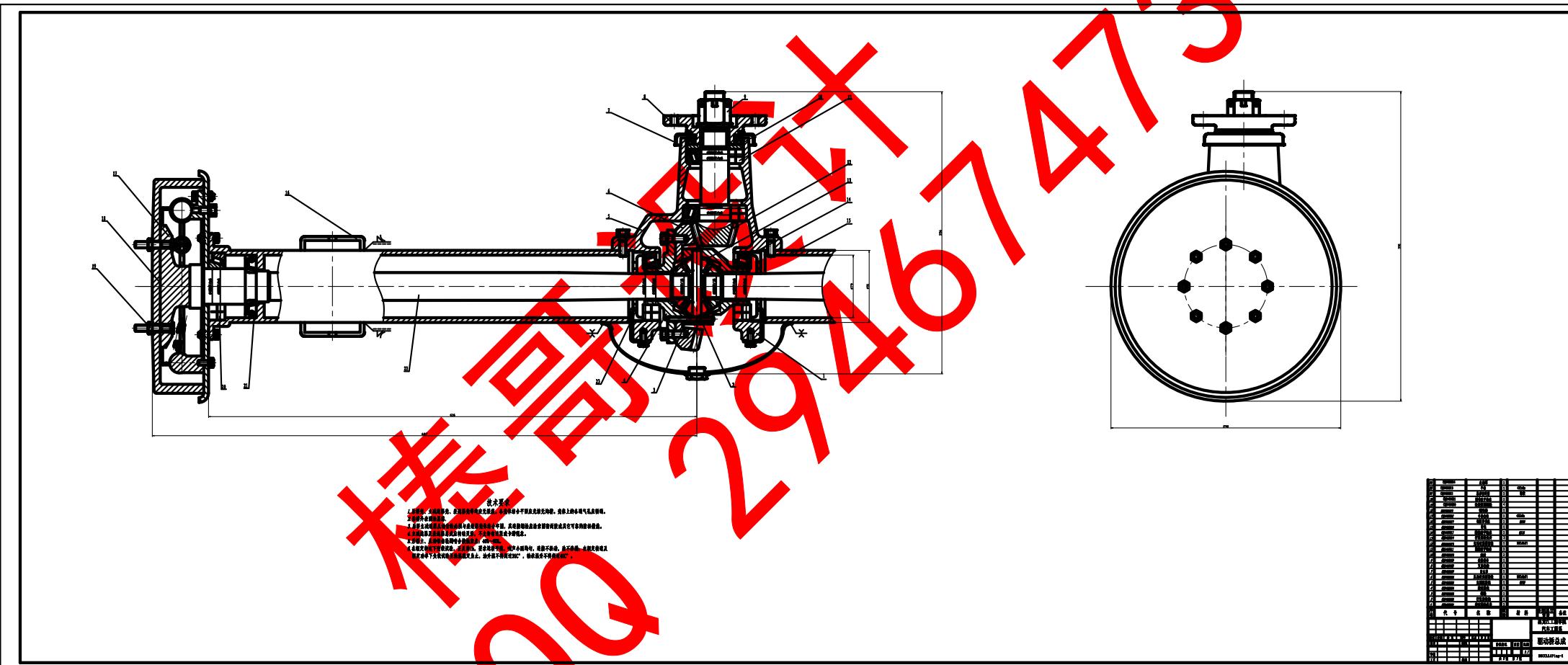
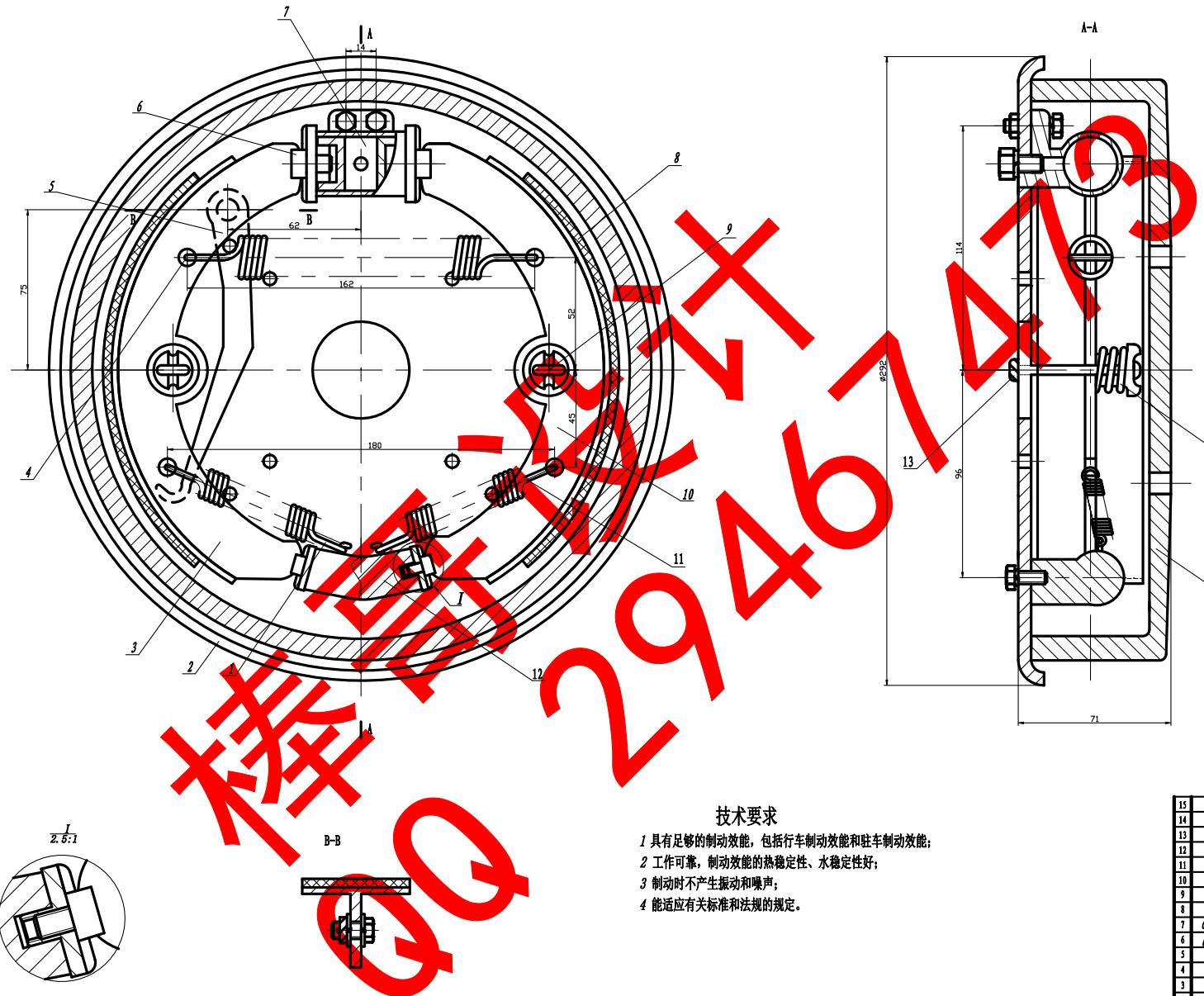


# AO-驱动桥总成



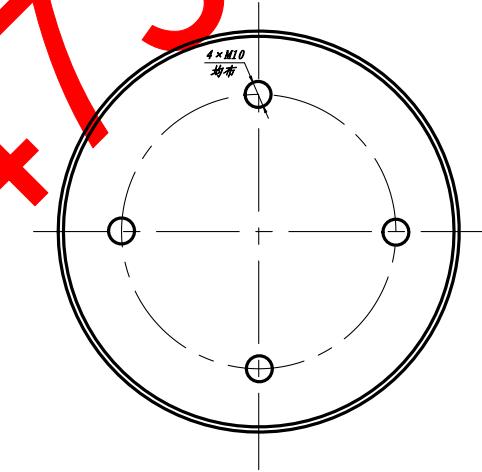
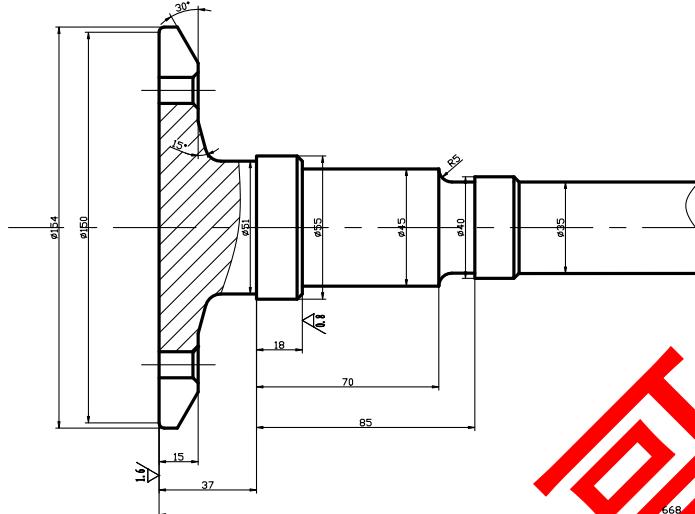
# AO-制动器总成



## 技术要素

- 1 具有足够的制动效能，包括行车制动效能和驻车制动效能；
  - 2 工作可靠，制动效能的热稳定性、水稳定性好；
  - 3 制动时不产生振动和噪声；
  - 4 能适应有关标准和法规的规定。

# A1-半轴

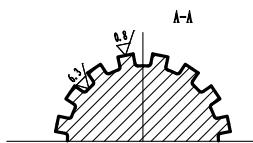


禁  
止  
改  
动  
QQ 29461413

## 技术要求

1. 调制处理, 杆部及花键部分硬度较大, 从台肩至凸缘硬度逐渐降低。
2. 经磁力探伤并经退磁。
3. 经机械加工后, 工件各部位不得有裂纹、折迭、刻痕、凹陷、碰痕等缺陷。

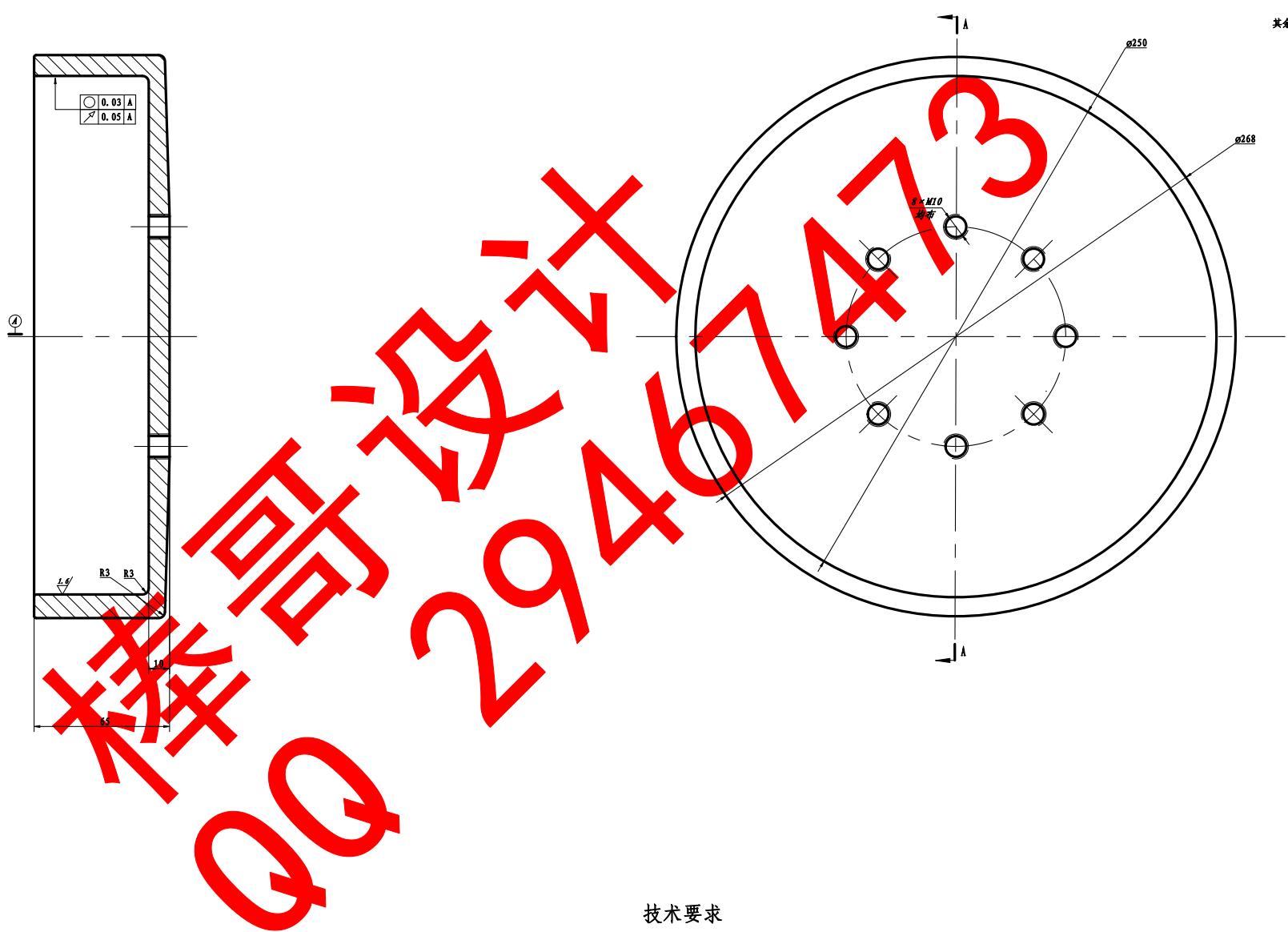
半轴材料: 42CrMo



2:1

42CrMo								黑龙江工程学院 汽车工程系			
标记				类数		分 区	材料	年 月 日	阶段标记	重 量	比 例
设计	审核	工艺	校核						工 1		

# A1-制动鼓



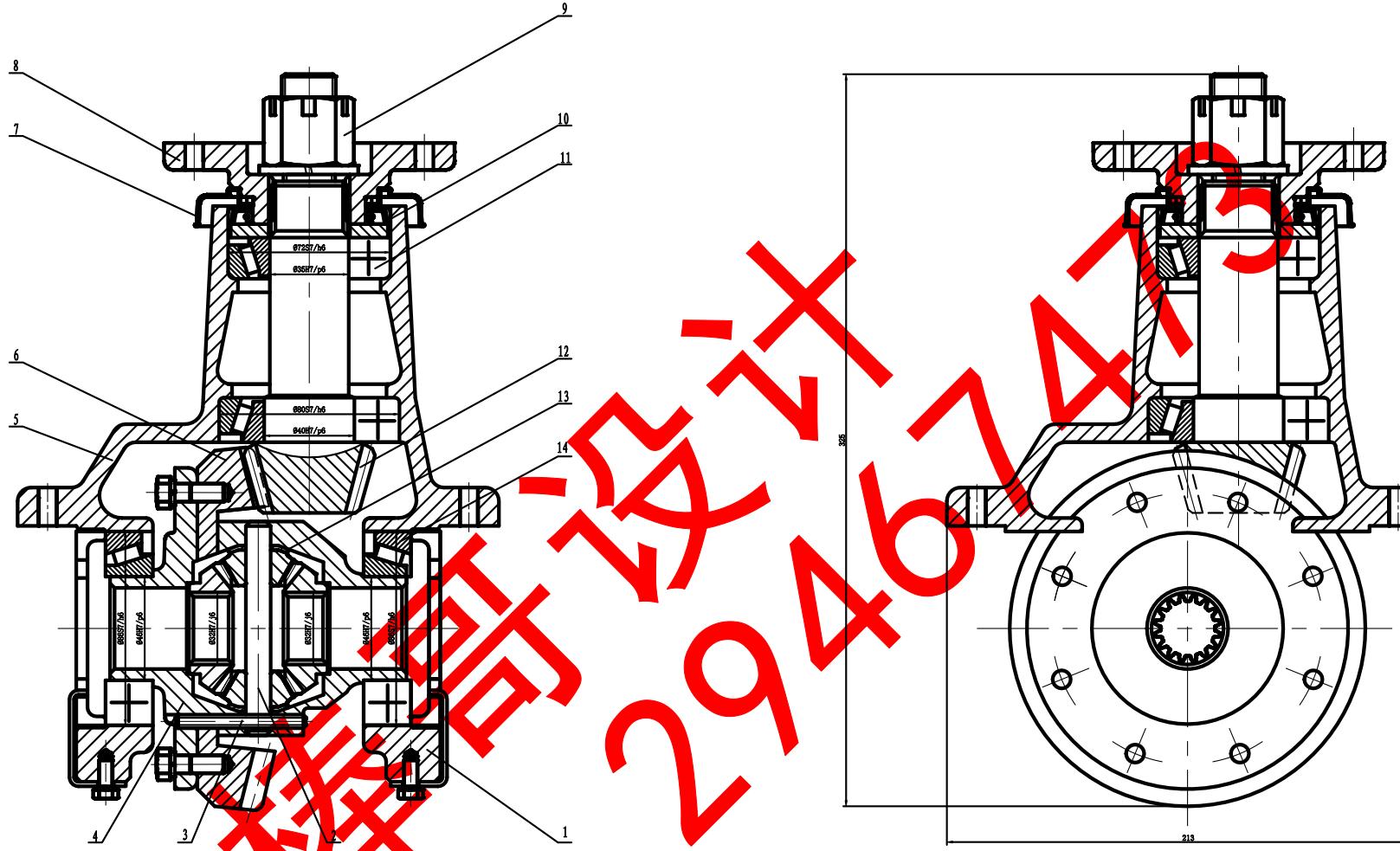
## 技术要求

1. 制动鼓毛坯应进行抛丸处理, 以消除残余应力, 以防止变形;
2. 制动鼓表面不得有毛刺、碰伤、划伤、裂纹等缺陷;
3. 制动鼓必须全部经检验合格并清洗干净后才能装配;
4. 未注圆角半径R3。

			HT200		黑龙江工程学院汽车与交通工程学院	
标记处数 分区			阶段标记	重量	比例	制动鼓
设计					1:1	
审核						
工艺						

共 8 张 第 7 张 HCCCLIPing-8

# A1-主减速器总成



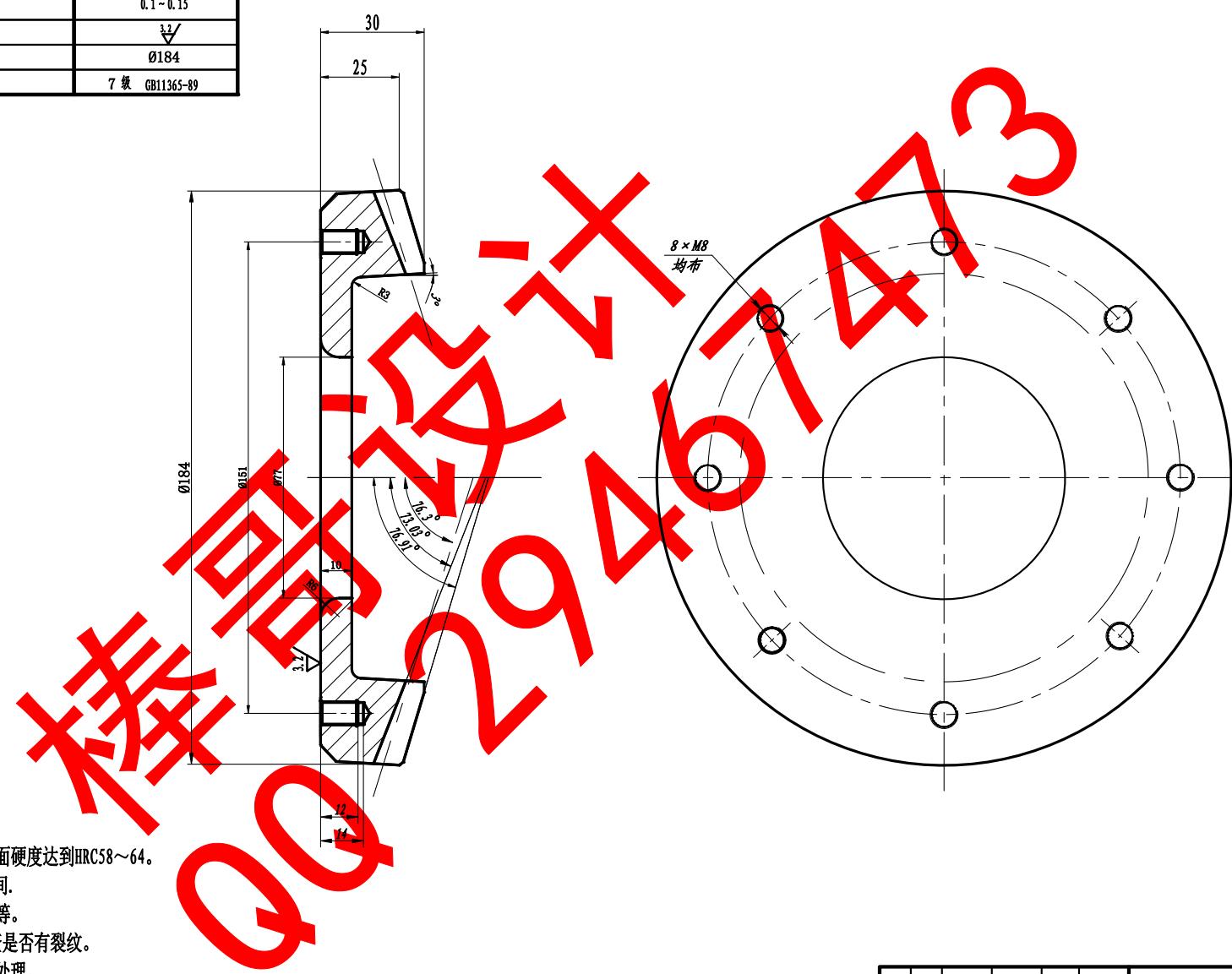
## 技术要

1. 零部件在装配前必须清洗干净,零件内腔应无明显的铁屑等杂质,装配后其清洗程度应达到各种杂质及粉尘不大于500mg/m<sup>3</sup>。
  2. 后桥主减速器从动齿轮必须与差速器壳体结合牢固,其连接螺栓应涂密封胶或其它可靠的防松措施。
  3. 主减速器及差速器总成应转动灵活,不允许有过紧或卡滞现象。
  4. 后桥主、从动锥齿轮副啮合接触斑点: 40%~60%。

# A2-从动齿轮

齿 轮 参 数		
齿 数	41 螺 旋 方 向	右旋
配 对 齿 数	10 齿 侧 间 隙	0.1 ~ 0.15
外 端 模 数	5 齿 面 粗 糙 度	12/
主 动 齿 轮 偏 执 距	25 分 度 圆 直 径	Ø184
全 齿 高	9.325 精 度 等 级	7 级 GB11365-89

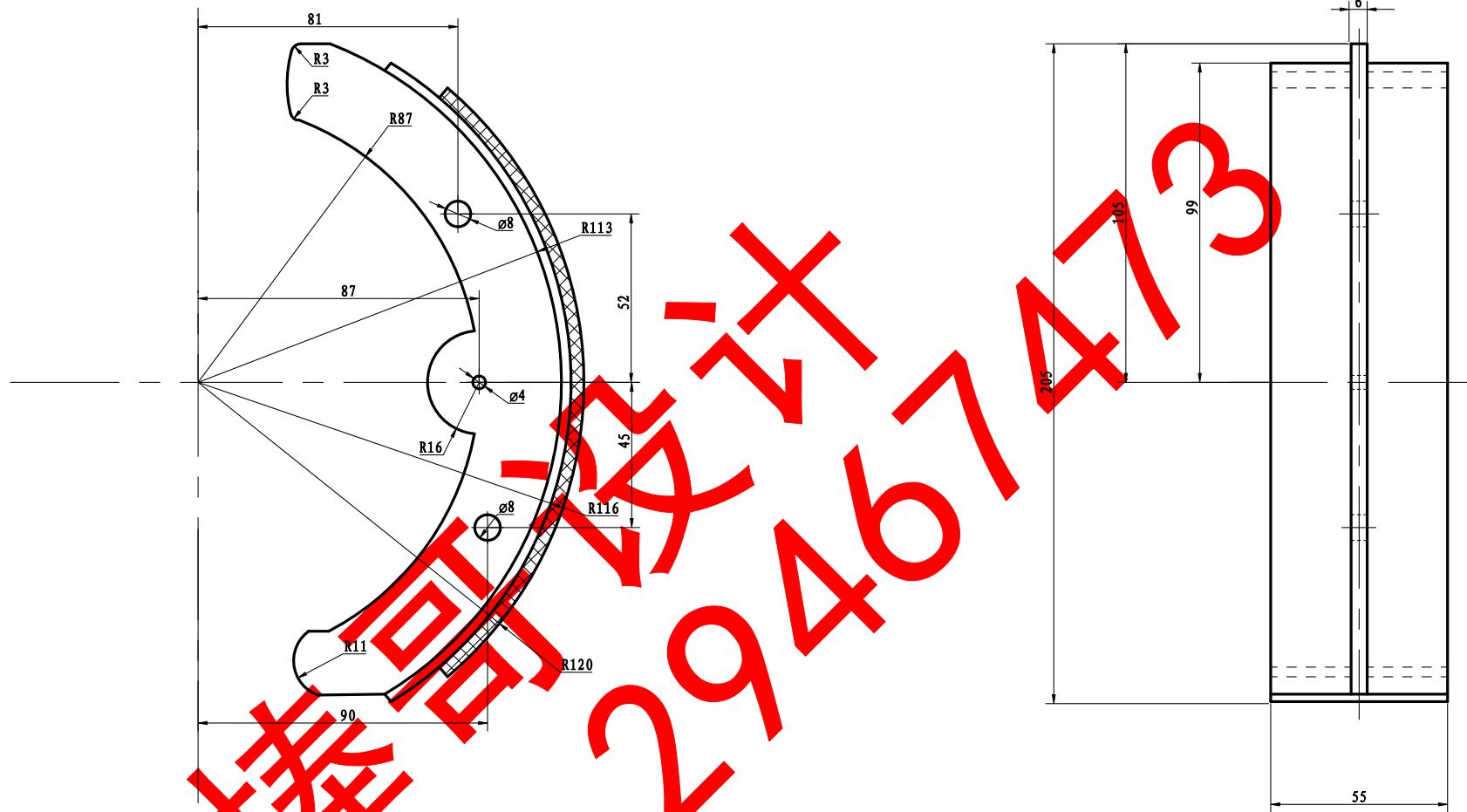
其余 6.3/



标记	处数	分 区	文件名	签名	年 月 日	20CrMnTi			黑龙江工程学院
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	汽车工程系
审核							<th></th> <th>从动齿轮</th>		从动齿轮
工艺			批准				<th></th> <td>HGCCCLiPing-4</td>		HGCCCLiPing-4

共 8 张 第 4 张

# A2-制动蹄



## 技术要求

1. 制动蹄毛坯应进行抛丸处理, 以消除残余应力, 以防止变形;
2. 制动蹄表面不得有毛刺、碰伤、划伤、裂纹等缺陷;
3. 制动蹄经辗压而成;

			HT200			黑龙江工程学院汽车与交通工程学院	
标记处数 分区						制动蹄	
设计			阶段标记	重量	比例	1:1	
审核							
工艺							

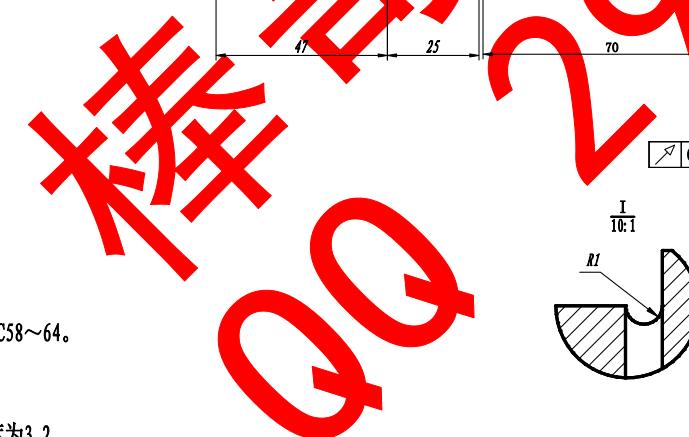
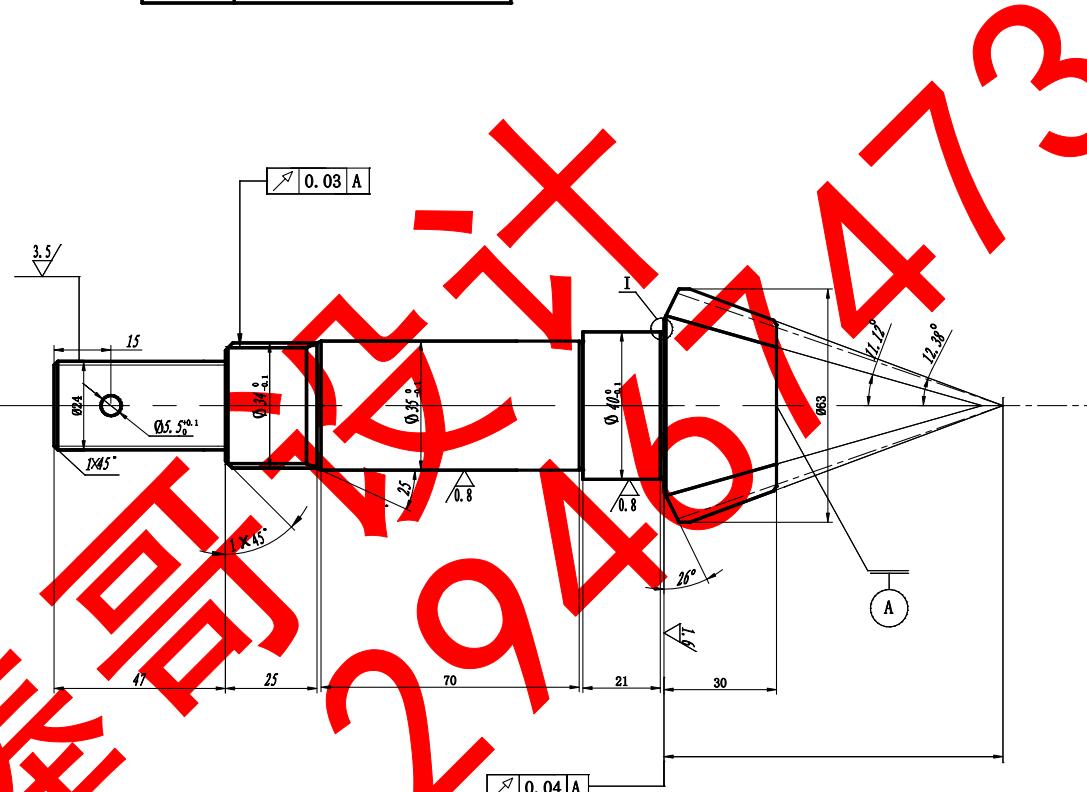
共 8 张 第 7 张 HGCCLiPing-7

# A2-主动齿轮轴

齿轮参数			
齿数	10	螺旋方向	左旋
副齿数	41	齿侧间隙	0.1 0.15
外面模数	5	齿面粗糙度	$12.5$
主动齿轮偏置距	25	分度圆直径	50
全齿高	9.325	精度等级	8级

花键参数			
齿数	16	节圆直径	$\varnothing 32$
模数	2	大径	$\varnothing 34$
压力角	20°	小径	$\varnothing 29$
齿面粗糙度			$12.5$

其余  $6.3$



## 技术要求

1. 齿轮的毛坯采用锻造。
2. 采用渗碳、淬火，轮齿表面硬度达到HRC58~64。
3. 渗碳层深度为0.9~1.3之间。
4. 去毛刺，氧化皮，研磨粉等。
5. 未注倒角为 $2 \times 2$ 、圆角R=1、表面粗糙度为3.2
6. 热处理后对齿面进行喷丸处理。
7. 节圆跳动在0.05以内。

材料				热处理			表面处理			精度			公差			材料		
20CrMnTi				退火			渗碳、淬火			HRC58~64			粗磨			20CrMnTi		
设计				退火			渗碳、淬火			HRC58~64			粗磨			20CrMnTi		
审核				退火			渗碳、淬火			HRC58~64			粗磨			20CrMnTi		
工艺				退火			渗碳、淬火			HRC58~64			粗磨			20CrMnTi		
阶段标记						重量			1:1			HGCCLiPing-3			共 8 张 第 3 张			