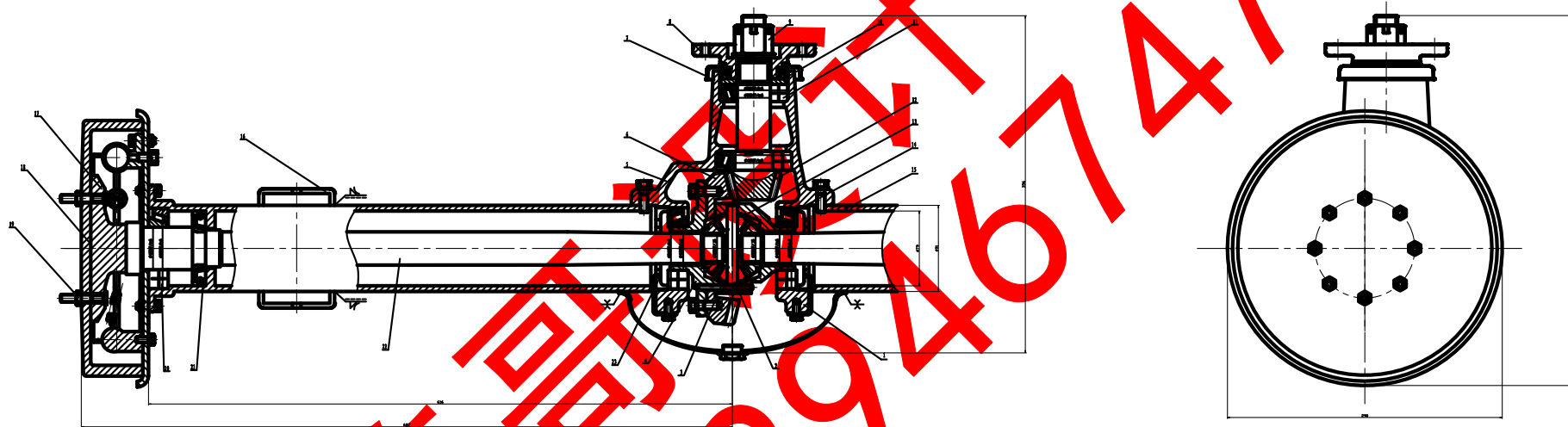


A0-驱动桥总成



技术要求
1. 装配时，应检查各零件的尺寸，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的润滑情况，合格后方可装配。
2. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
3. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
4. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
5. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
6. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
7. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
8. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
9. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
10. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
11. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。
12. 装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。装配时，应检查各零件的装配位置，合格后方可装配。

序号	代号	名称	数量	备注
1	1	轴	1	
2	2	轴承	2	
3	3	齿轮	1	
4	4	油封	1	
5	5	螺栓	4	
6	6	螺母	4	
7	7	垫圈	4	
8	8	密封垫	1	
9	9	防尘罩	1	
10	10	挡泥板	1	
11	11	挡泥板	1	
12	12	挡泥板	1	

共 12 页
第 1 页
A0-驱动桥总成
2023.11.15

15	QJ24000014	制动脉	1			
14	QJ24000013	限位弹簧	1			
13	QJ24000012	限位销钉	1			
12	QJ24000010	带耳槽的支承	1			
11	QJ24000009	转动轴限位弹簧	2			
10	QJ24000008	后制动蹄	1			
9	QJ24000007	限位弹簧座	1			
8	QJ24000006	制动蹄片	2			
7	GB/T 13871-1992	制动轮缸	1			
6	GB/T 13871-1992	支腿	2			
5	QJ24000005	驻车制动拉杆	1			
4	QJ24000004	限位弹簧	2			
3	QJ24000003	前制动蹄	1			
2	QJ24000002	制动底板	1			
1	QJ24000001	拉紧弹簧	2			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
						黑龙江工程学院 汽车工程系
设计	审核	计算	比例	重量	比例	制动器总成
工艺	标准	共 张 第 张				

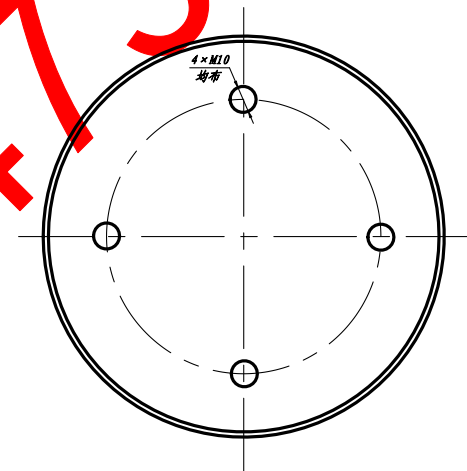
棒哥设计 29401473

技术要求

1. 调制处理，杆部及花键部分硬度较大，从
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、

半轴材料：42CrMo

A-A



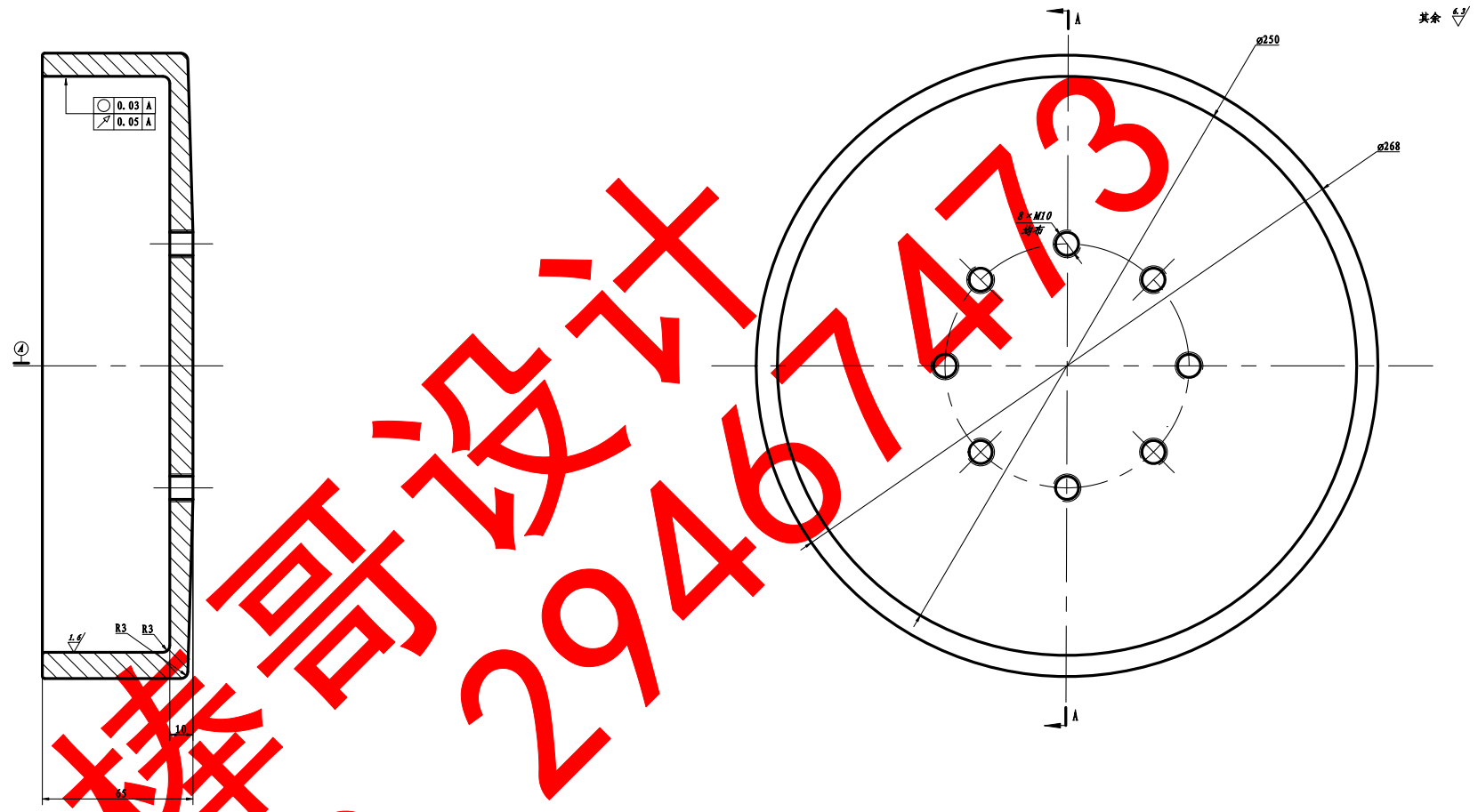
1. 调制处理, 杆部及花键部分硬度较大, 从台肩至凸缘硬度逐渐降低。
2. 经磁力探伤并退磁。
3. 经机械加工后, 工件各部位不得有裂纹、折迭、刻痕、凹陷、砸痕等缺陷。

半轴材料: 42CrMo



					42CrMo	黑龙江工程学院 汽车工程系	
						半轴	
标记	数量	分型	材料	年月日		阶段标记	重量 比例
设计			审核		共 8 张 第 5 张		HGCLLIPing-5
审核			工艺				
			批准				

A1-制动鼓

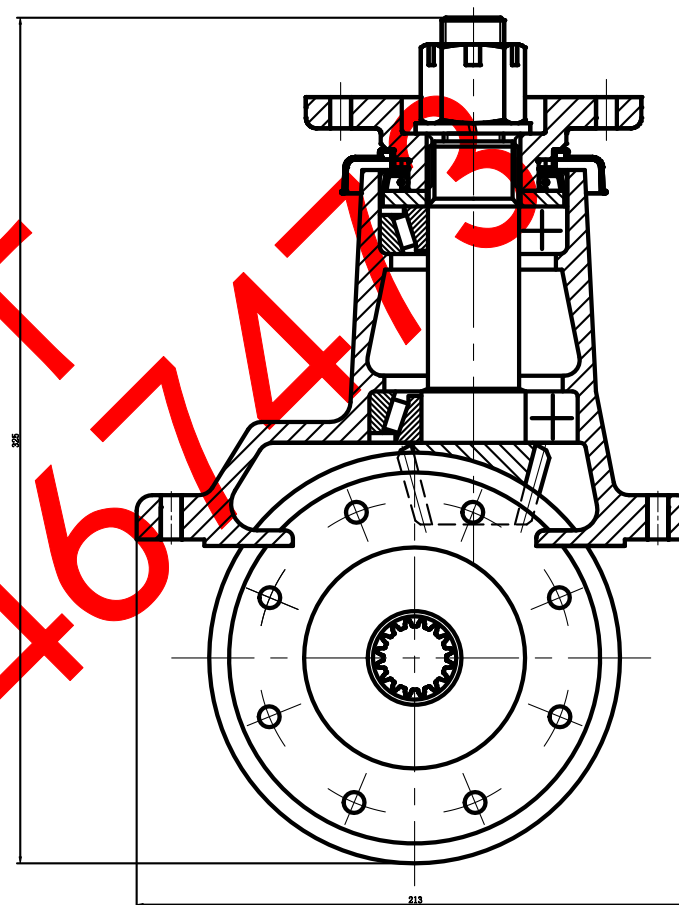


技术要求

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		制 动 鼓
设计				重量	比例	
审核					1:1	
工艺				共 8 张 第 7 张		HGCCLLiPing-8

Technical drawing of a mechanical assembly in cross-section, showing internal components and dimensions. The drawing includes a central vertical shaft with a piston and a connecting rod. The piston is connected to a crankshaft. The assembly is housed in a complex, multi-chambered structure. Dimensions are indicated by numbers 1 through 14. The drawing is a black and white line drawing with hatching for cross-sections. A large red watermark 'Copyrighted material' is overlaid on the right side of the drawing.



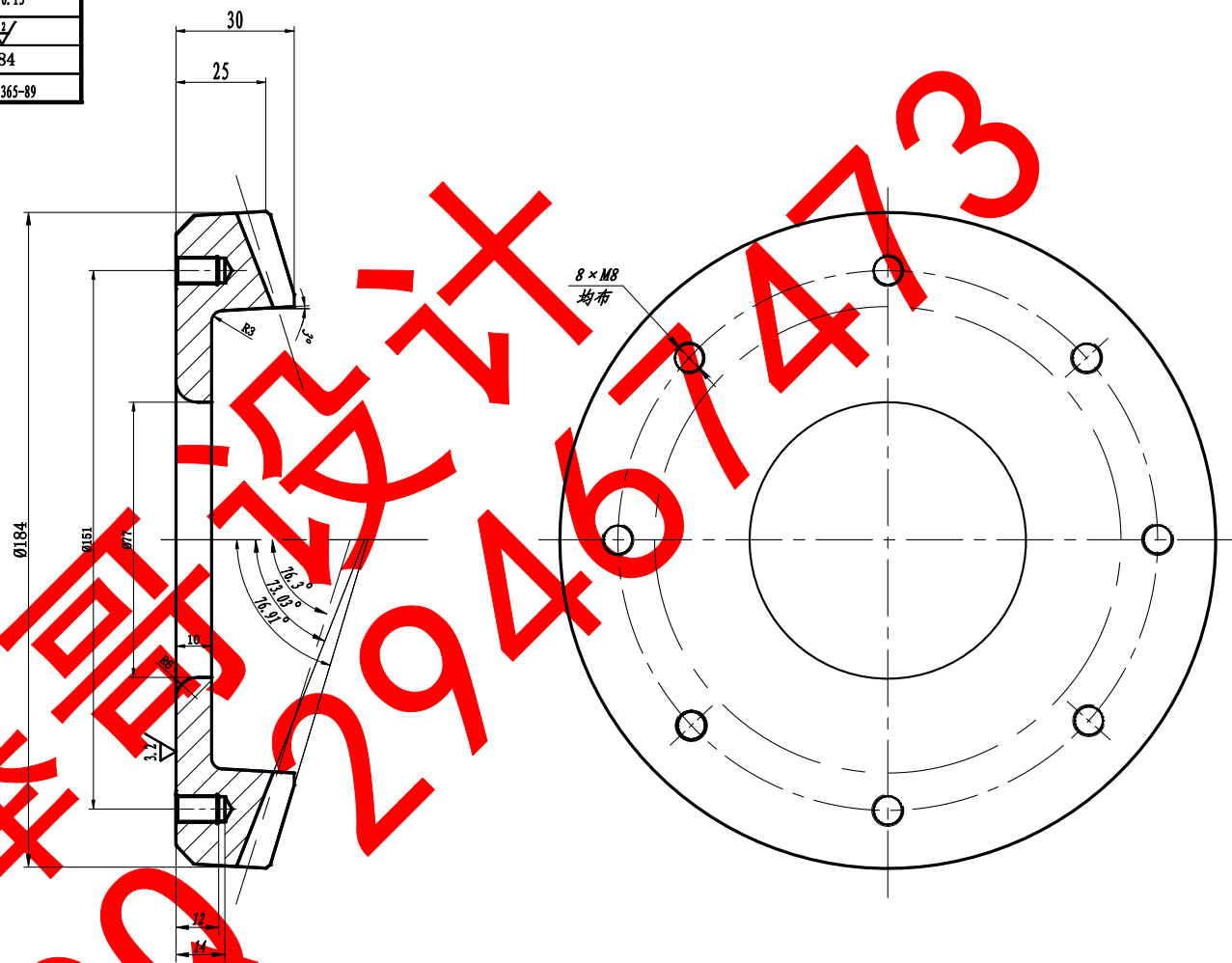
1. 零件在装配前必须清洗干净, 零件内腔应无明显的铁屑等杂物, 装配后其清洗程度应达到各种杂物及粉尘不大于500mg。
2. 后桥主减速器从动齿轮必须与差速器壳体结合牢固, 其连接螺栓应涂漆面密封胶或其它可靠的防松措施。
3. 主减速器及差速器总成应转动灵活, 不允许有过紧或卡滞现象。
4. 后桥主、从动锥齿轮副啮合接触斑点: 40%~60%。

14	Q24000014	圆锥滚子轴承	16	Q235			
13	Q24000013	行星齿轮轴片	2				
12	Q24000012	主动双曲面齿轮	16	20CrMnTi			
11	Q24000011	圆锥滚子轴承	2				
10	Q24000010	油封	2				
9	Q24000009	橡胶圈等	2				
8	Q24000008	叉形凸缘	2				
7	Q24000007	防尘罩	1				
6	Q24000006	从动双曲面齿轮	2	20CrMnTi			
5	Q24000005	主减速器壳	2	Q235			
4	Q24000004	差速器壳					
3	Q24000003	螺栓					
2	Q24000002	行星后轴轴	1	20CrMnTi			
1	Q24000001	差速器轴总成	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单价 元/个	总计 重量	备注
标记	页数	分区	材料	姓名	年月日		
设计			陈俊标	重量	比例		
审核					1:1		
工艺			共 8 页	第 2 页			
		油封					
						黑龙江工程学院 汽车工程系	
						主减速器总成	
						HCCCLLPing-2	

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	3.2
主 动 齿 轮 偏 距 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



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. 对齿轮进行磁力探伤，检查是否有裂纹。
6. 热处理后对齿面进行喷丸处理。
7. 节圆跳动在0.05以内。
8. 未注倒角为2×45、圆角R1、表面粗糙度为3.2

						20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车工程系
标记	处数	分区	文件名	签名	年月日				从动齿轮
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 8 张 第 4 张			HGCCLiPing-4

Technical drawing of a brake shoe (制动蹄) showing dimensions and a table of technical requirements.

Dimensions:

- Overall width: 90
- Overall height: 105
- Distance from top edge to center of first hole: 87
- Distance from center of first hole to center of second hole: 52
- Distance from center of second hole to center of third hole: 45
- Distance from center of third hole to bottom edge: 205
- Radius of top arc: R87
- Radius of inner arc: R113
- Radius of middle arc: R16
- Radius of bottom arc: R11
- Radius of bottom corner: R120
- Hole diameters: $\varnothing 8$ (top), $\varnothing 4$ (middle), $\varnothing 8$ (bottom)

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. 制动蹄经碾压而成;

1. 制动蹄毛坏应进行抛丸处理，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；

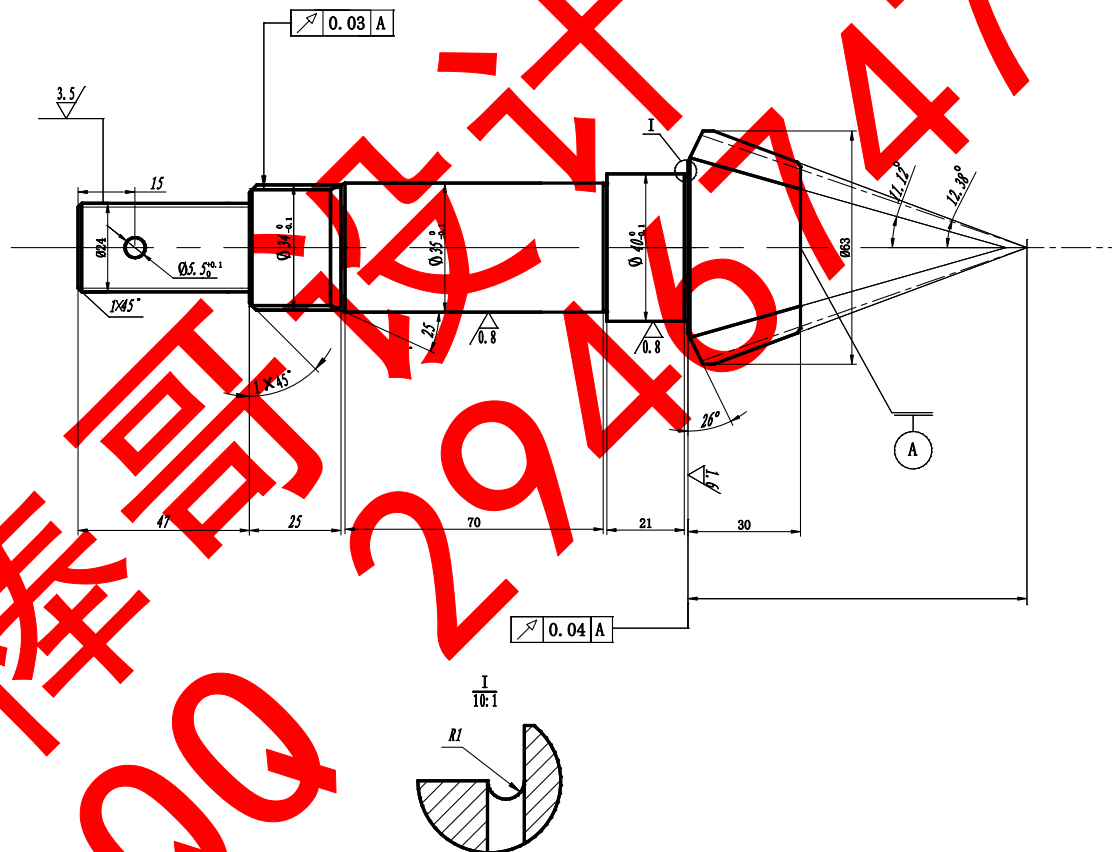
				HT200			黑龙江工程学院汽车 与交通工程学院	
							制 动 蹄	
标记处数 分区				阶段标记	重 量	比例	HGCCLiPing-7	
设计						1:1		
审核				共 8 张 第 7 张				
工艺								

A2-主动齿轮轴

齿 轮 参 数			
齿数	10	螺旋方向	左旋
配对齿数	41	齿侧间隙	0.1 0.15
外面模数	5	齿面粗糙度	3.2
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	Φ 32
模数	2	大径	Φ 34
压力角	20°	小径	Φ 29
齿面粗糙度			3.2

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2×2、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。

				20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车工程系
标记	处数	分区	文件名	阶段标记	重量	比例	主动齿轮轴
设计			标准化			1:1	
审核							
工艺			批准			共 8 张 第 3 张	HGCCLiPing-3