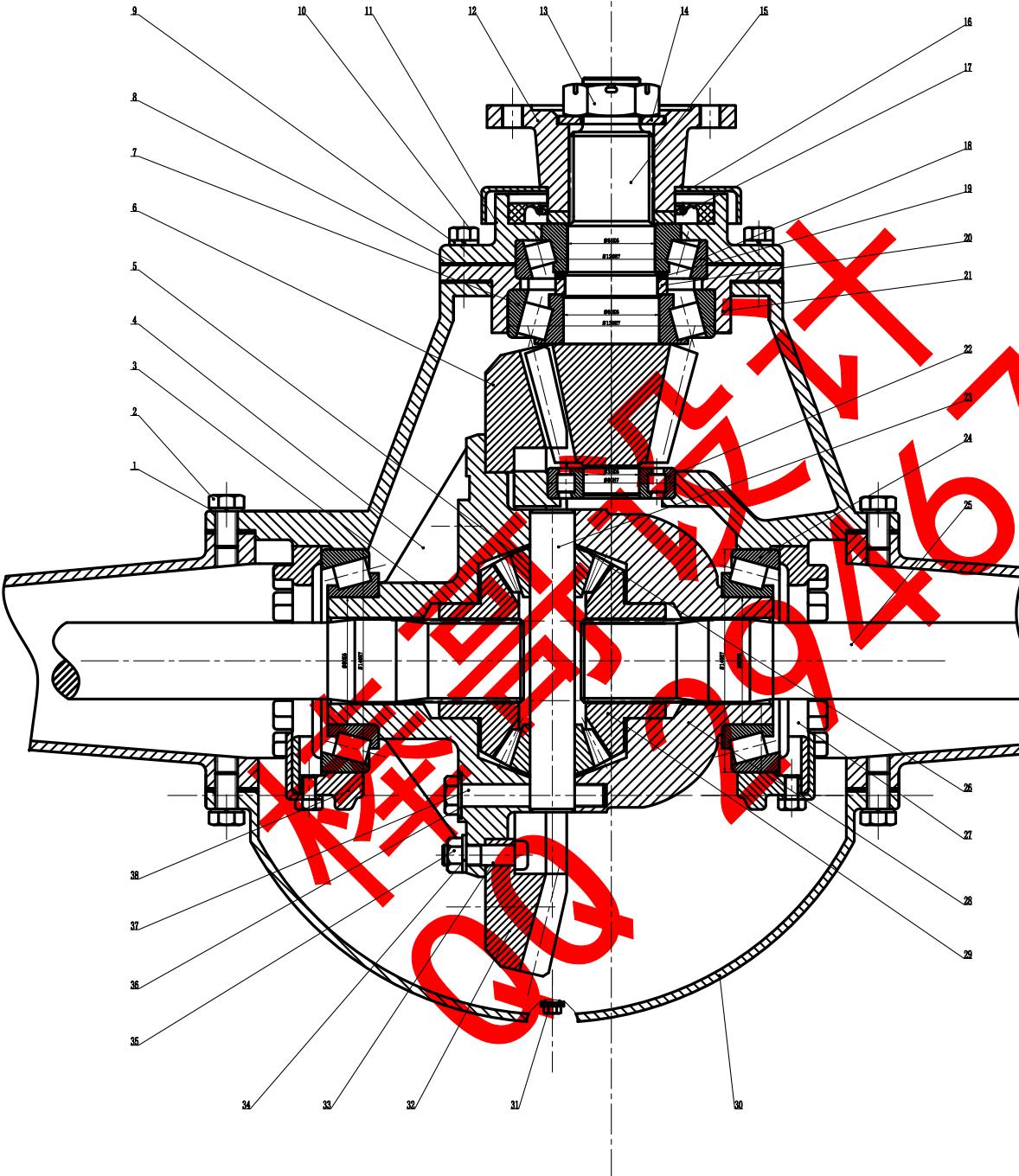


AO-驱动桥装配图

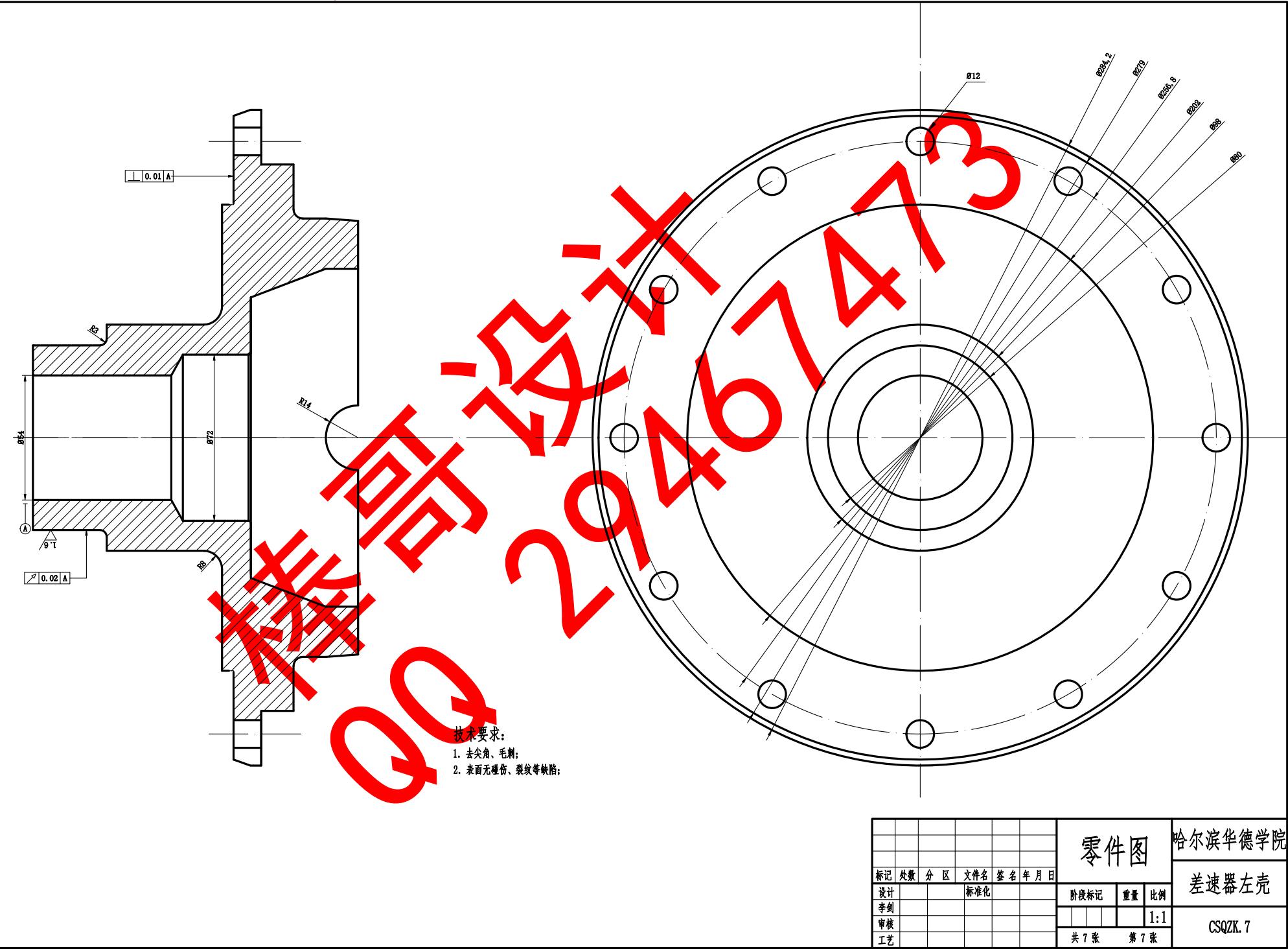


技术

1. 表面除油除锈及油污清洗。其他零件用煤油清洗。
 2. 清除锈垢内壳。
 3. 拆卸：主轴、主轴套、内壳、差速器壳体与机体表面除油除锈，将外壳涂成银色。
 4. 零件组合：差速器壳清洗。
 5. 装配前，桥壳与主减速壳、后壳盖连接处表面镀漆。
 6. 装配时，按规定调整轴承预紧力，螺栓扭矩应视规定力矩。
 7. 差速器壳、减震器、差速器壳及主减速壳进行打胶处理，敲击螺栓、花齿接触面和齿圈。
 8. 装配后后，将壳内加入机油并加注润滑油，油量高度从主动锥直道的三之一。

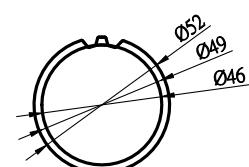
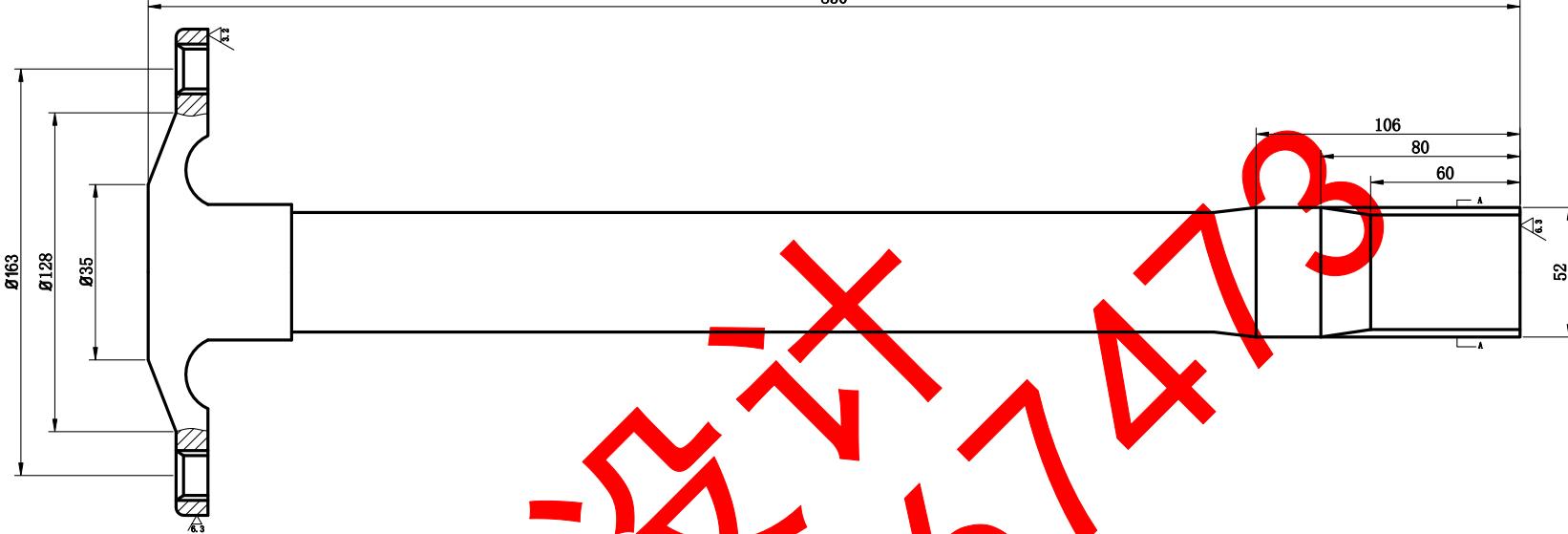
序号	代号	名称	材料	件数		备注
				单件	总件数	
37	GB/T22-24	带锯齿刀具	3	HT200	8	
38	GB/T22-24	锯齿刀具×2	8	HT200	8	
39	GB/T22-24	锯齿刀	8	Q235	36	
40	GB/T22-24	锯齿刀片	12	Q235	12	
41	GB/T22-24	锯齿刀具×2	12	HT200	12	
42	GB/T21	从动链轮	1		1	
43	GB/T21-35	链轮	1		1	
44	GB/T21-35	链轮	1	HT200	1	
45	GB/T49	半轴套	3	ZG235MnTi	3	
46	GB/T19	盖板压条	1	HTB-303	1	
47	GB/T19	盖板压条	2	HTB-303	2	
48	GB/T17	行进链节	1	Q235	1	
49	GB/T16	半轴	3	ZG235MnTi	3	
50	GB/T-94	圆锥滚子轴承	1		1	
51	GB/T-94	圆锥滚子轴承	1		1	
52	GB-982	十字轴	1	ZG235MnTi	1	
53	GB/T83-94	圆锥滚子轴承	1		1	
54	GB/T83-94	圆锥滚子轴承	1		1	
55	GB/T15	后桥壳	1		1	
56	GB/T14	后桥壳	1		1	
57	GB/T13	带锯齿刀	4	Q235	16	
58	GB/T-94	圆锥滚子轴承	1		1	
59	GB/T12	半轴	1	半轴毛坯	1	
60	GB/T7.2-88	防尘套	1	聚氯	1	
61	GB/T91	主轴油封	1		1	
62	GB/T10	油泵	1	Q235	1	
63	GB/T9	开槽衬套	1		1	
64	GB/T20	叉刀座	1		1	
65	GB/T27	主动链轮	1		1	
66	GB/T25	锯齿刀具×2	8	HT200	8	
67	GB/T27	锯齿刀	8	Q235	36	
68	GB/T26	锯齿刀片	1	Q235	1	
69	GB/T-94	圆锥滚子轴承	3		3	
70	GB/T25	主动链轮	1		1	
71	GB/PN	台钻机身	2	ZG235MnTi	2	
72	GB/T20	加锯齿	8		8	
73	GB/T20	此盖螺母	1	HTB-303	1	
74	GB/T24-35	锯齿刀具×2	34		34	
75	GB/T24	锯片	24		24	

A2-差速器前壳



零件图							哈尔滨华德学院		
标记	处数	分区	文件名	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化						
李剑									
审核									
工艺									
共 7 张 第 7 张							CSQZK. 7		

A3-半轴

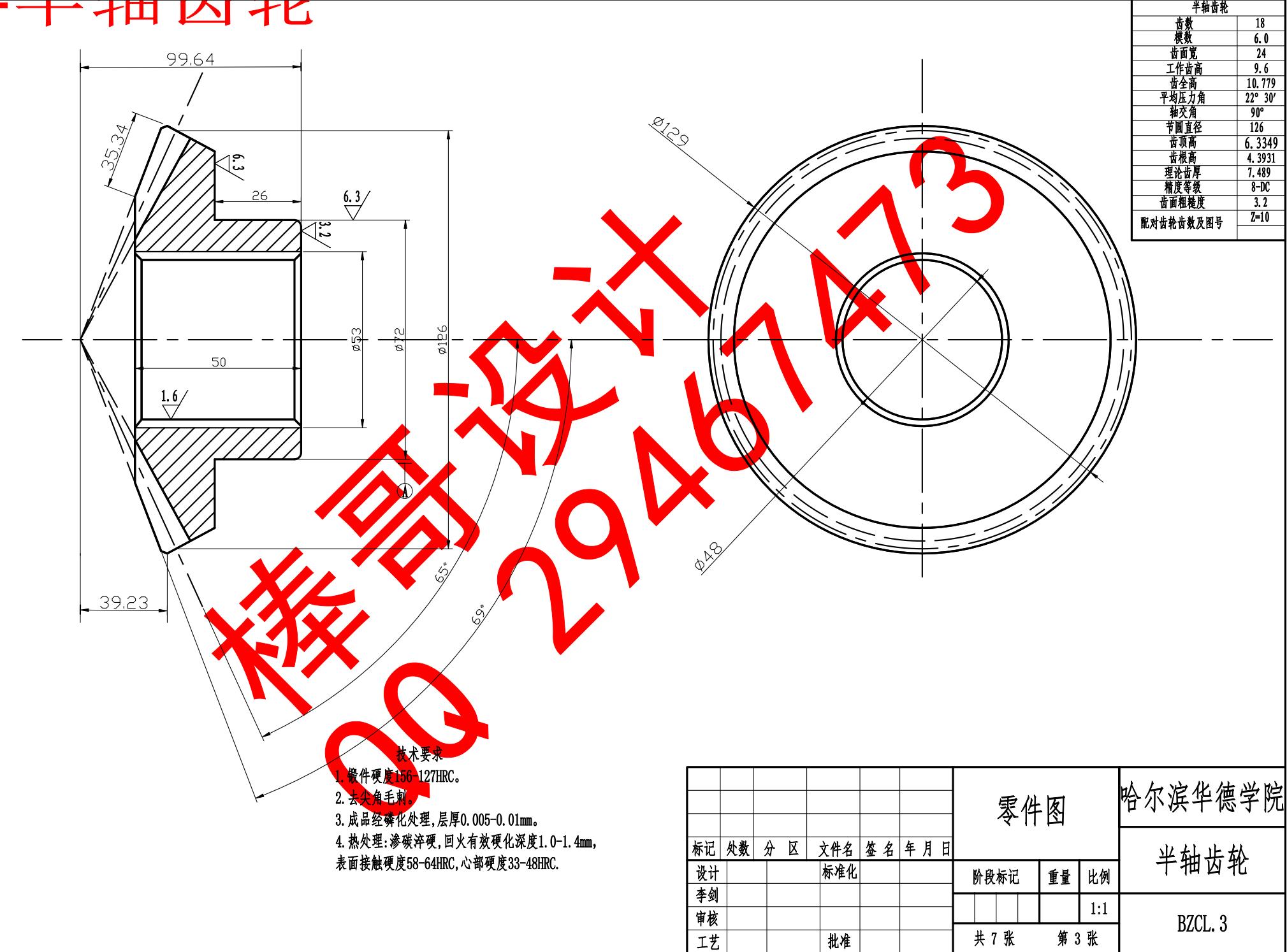


技术要求:

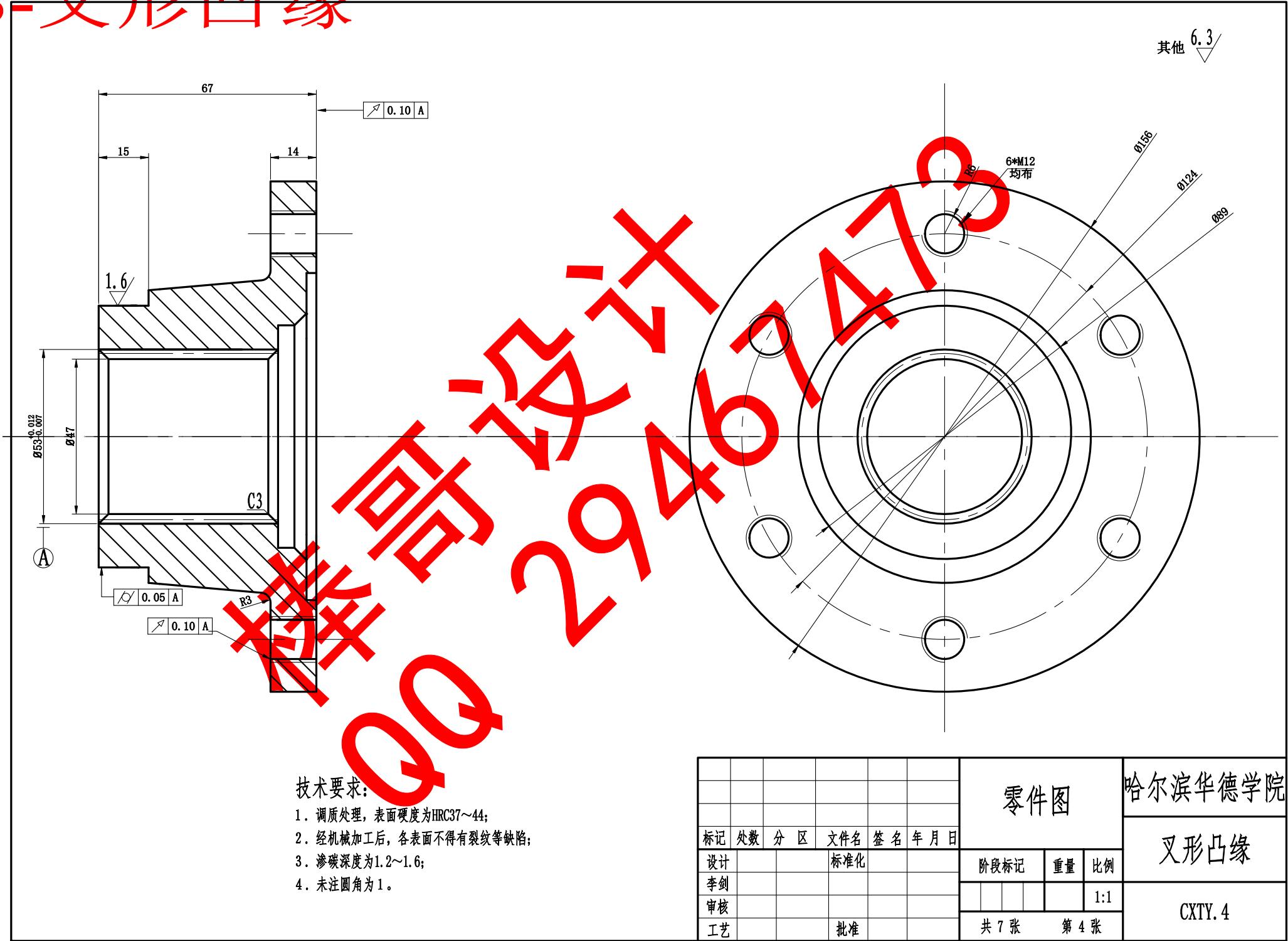
- 毛坯需进行时效处理且没有缺陷；
- 未注明圆角为R4，倒角为 $2\times 45^\circ$ ；
- 无损探伤；
- 进行正火187-241HB预热处理，再进行淬火处理；
- 去毛刺。

零件图							哈尔滨华德学院		
标记	处数	分区	文件名	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记			重量
李剑									比例
审核									1:1
工艺			批准			共 7 张 第 2 张			BZ. 2

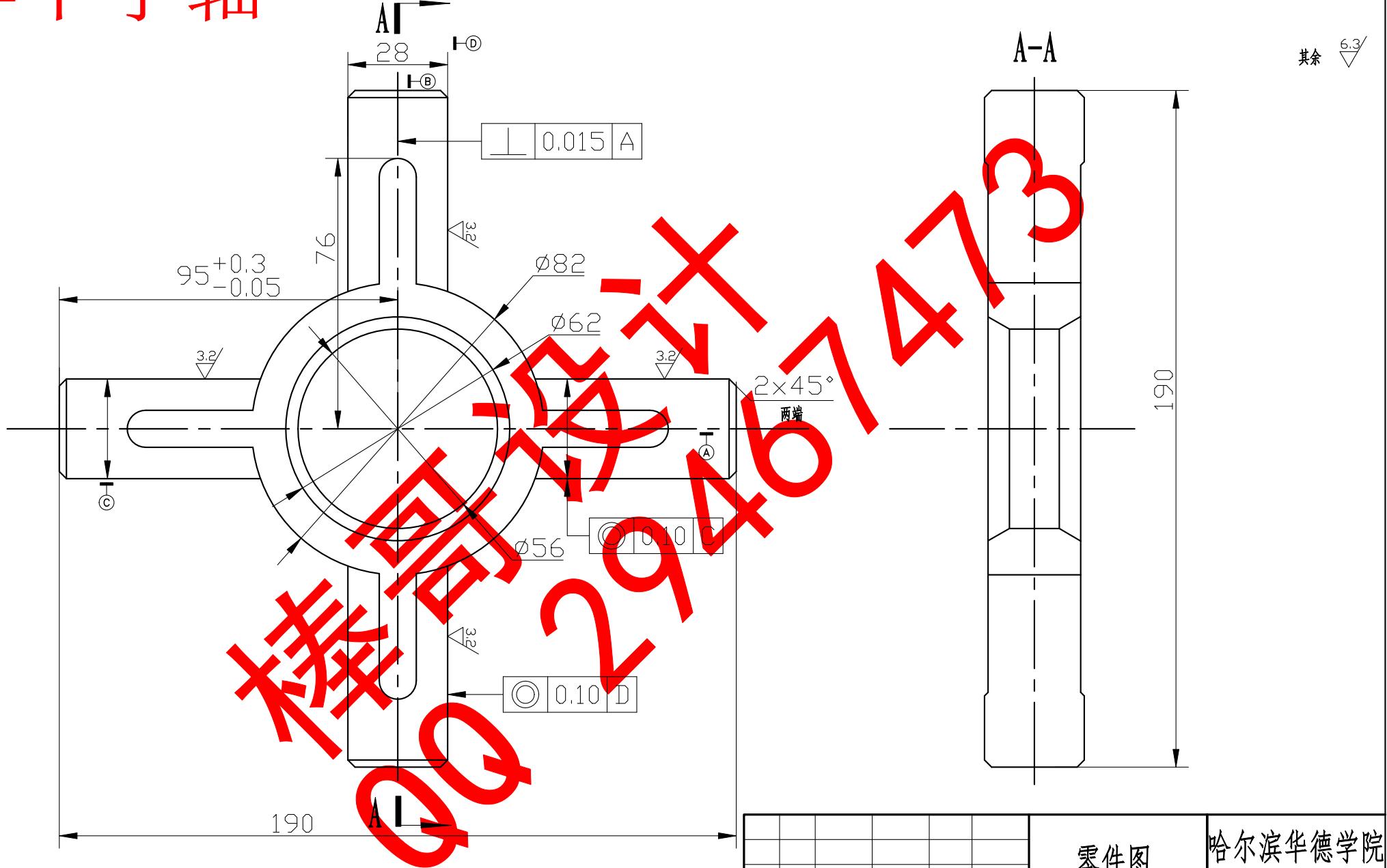
A3-半轴齿轮



A3-叉形凸缘



A3-十字轴



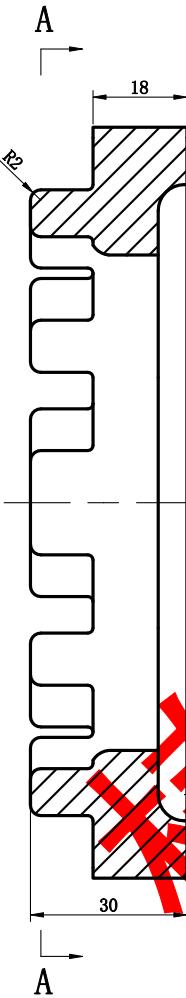
技术要求

1. 未注倒角 $2\times45^\circ$ 。
2. 渗碳淬火, 表面HRC58-64, 渗碳层深度1-1.4mm。

						零件图			哈尔滨华德学院	
标记	处数	分区	文件名	签名	年月日				十字轴	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
李剑								1:1	SZZ. 5	
审核										
工艺			批准			共 7 张	第 5 张			

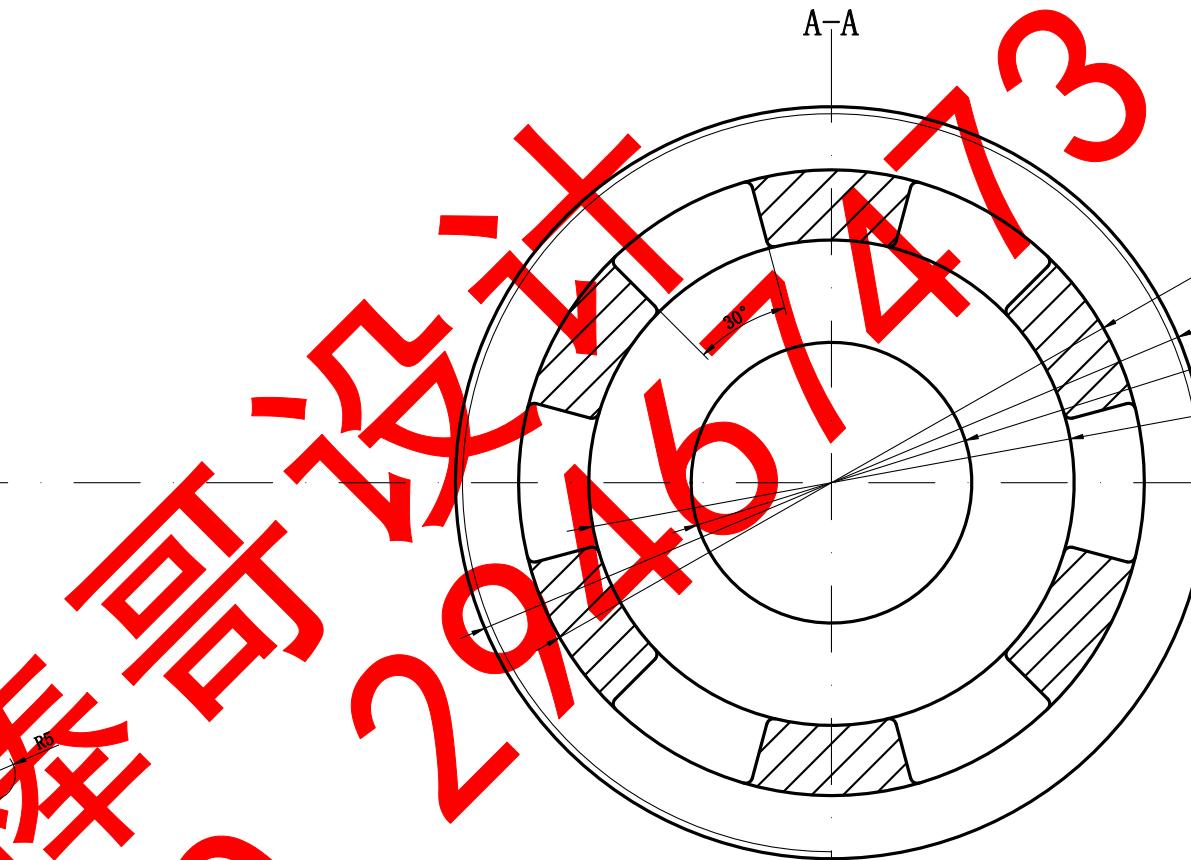
A3-调整螺母

其余 6.3°



技术要求:

- 1、未注圆角为1;
- 2、去尖角毛刺;
- 3、表面无碰、裂纹等缺陷;



零件图							哈尔滨华德学院		
标记	处数	分区	文件名	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化						
李剑									
审核								1:1	
工艺			批准			共 7 张	第 6 张	TZLM. 6	