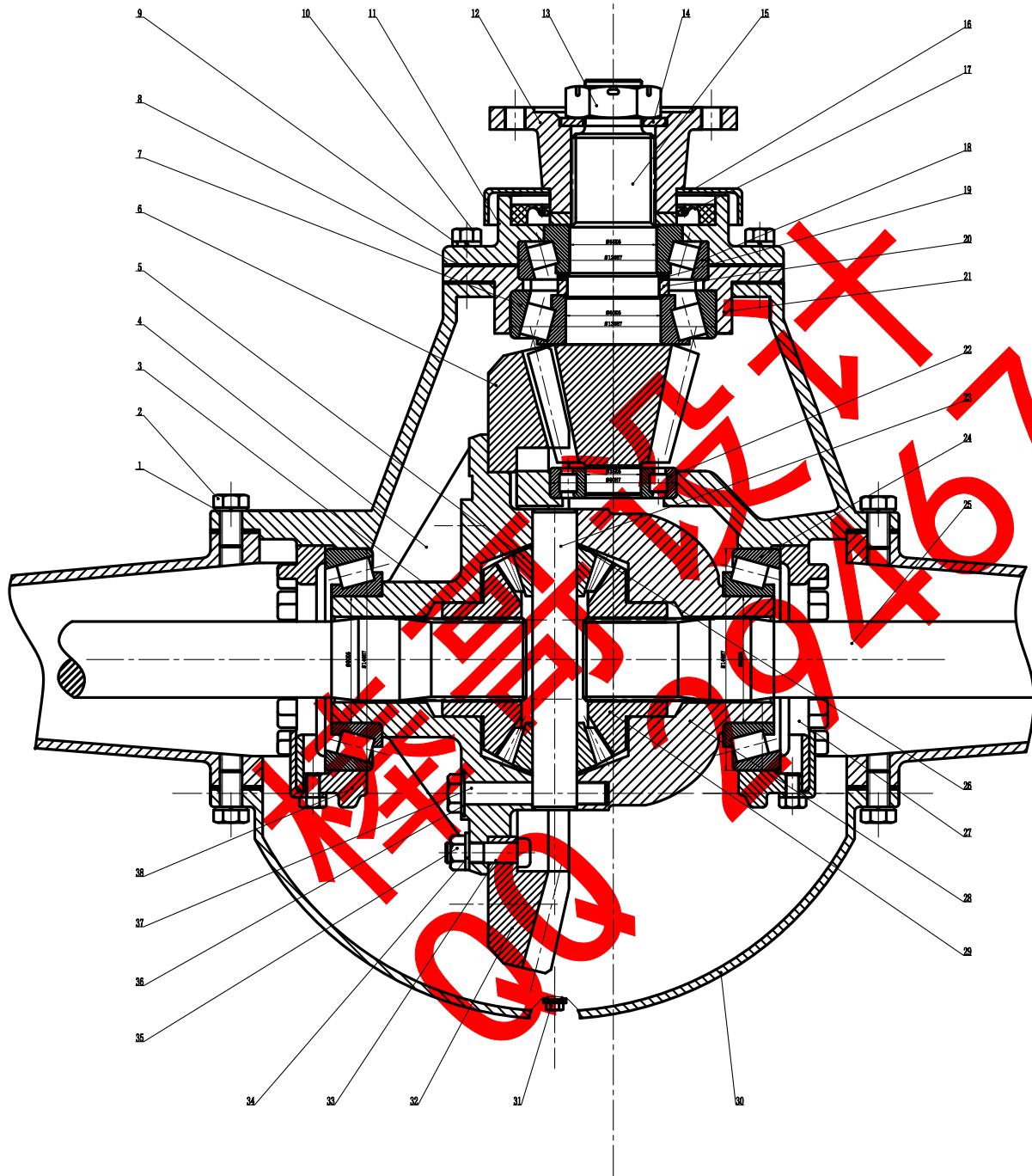


A0-驱动桥装配图

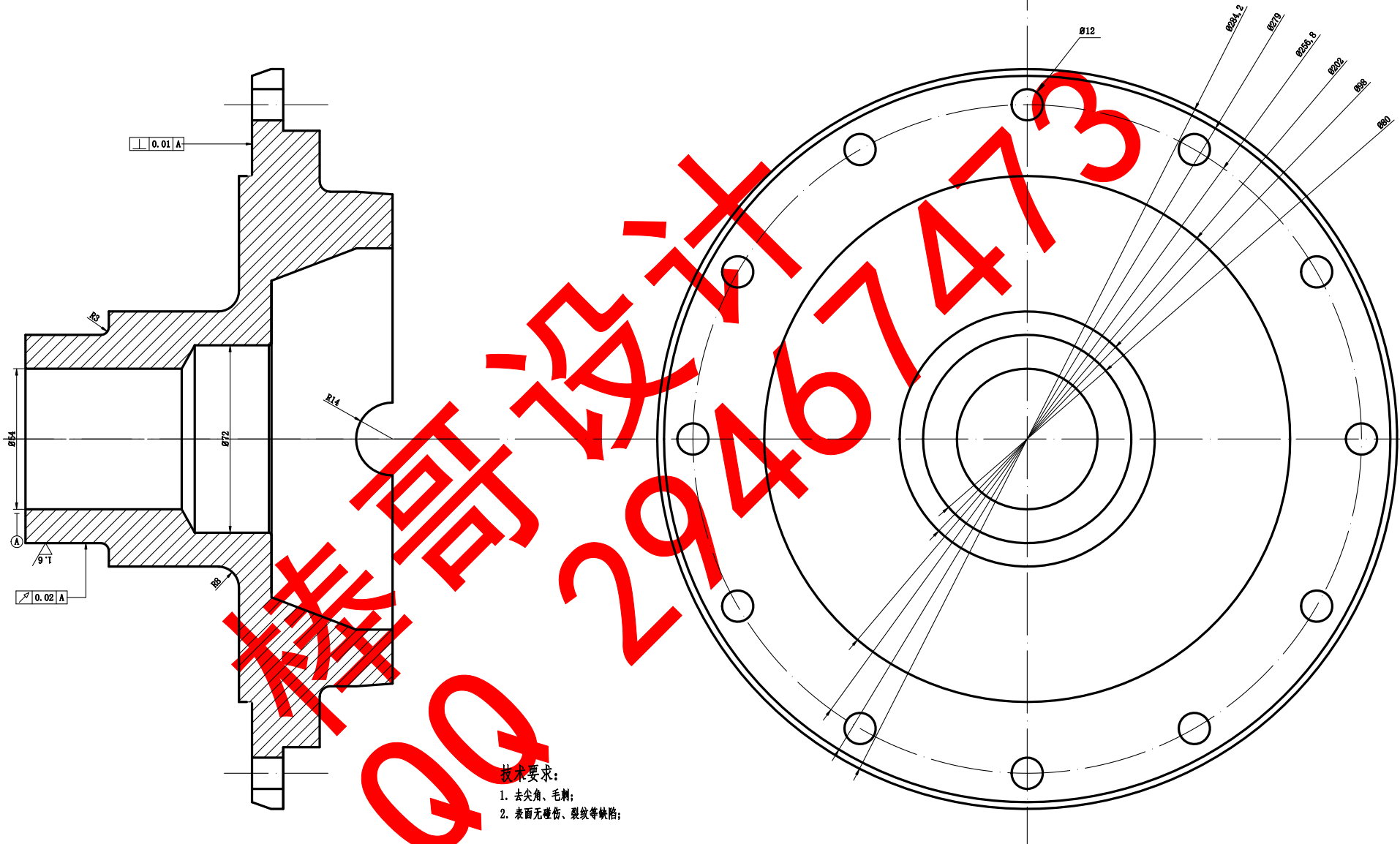


技术要求

1. 装配前轴颈用汽油清洗, 其他零件用煤油清洗。
2. 清除桥壳内杂物。
3. 桥壳、主减速器壳内腔、差速器壳内腔于工作表面涂防锈油, 桥壳外涂颜色。
4. 零件配合表面涂防锈油。
5. 装配前, 桥壳与主减速器壳、后壳差速器壳面涂油。
6. 装配时, 按规定调整轴承预紧力, 螺栓紧固至规定力矩。
7. 装配后, 减速器、差速器总成按规定进行运转试验, 检查噪声、换挡平顺性和侧向间隙。
8. 总成装配后, 后桥壳内加注及前桥壳内涂防锈油, 油面高度为从动齿轮直径的三分之一。

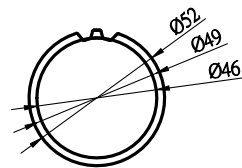
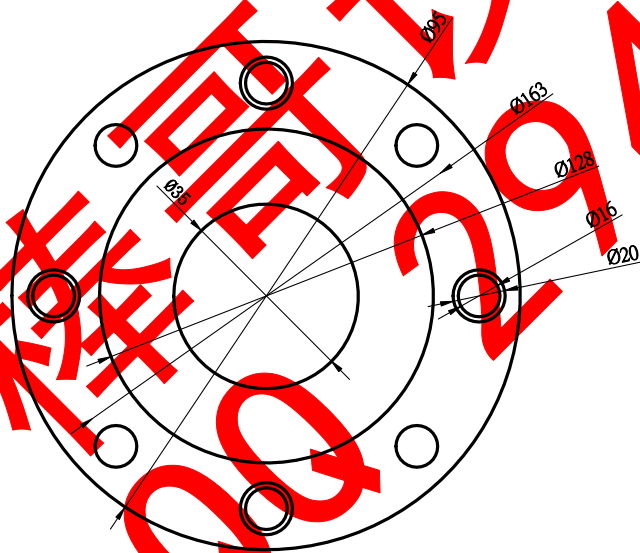
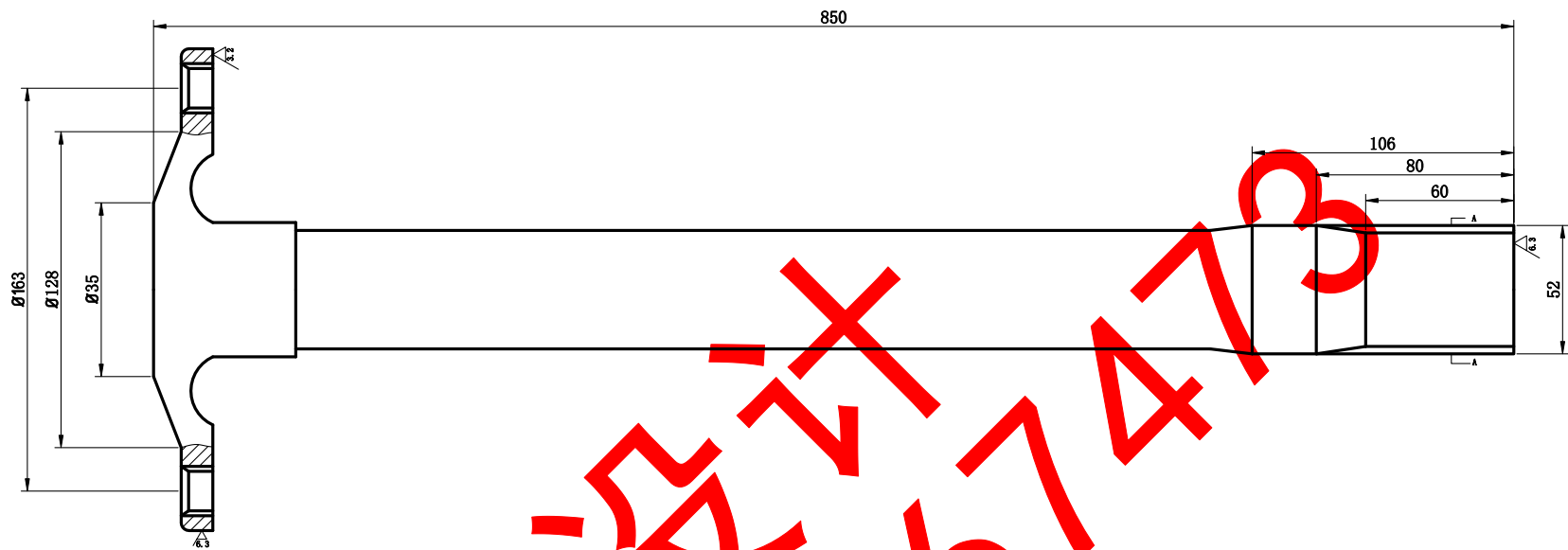
38	QD2714	差速器轴螺母	2	HT200					
37	QD2705-06	螺栓M12×100	8						
36	QD2713	衬套垫片	8	Q235					
35	QD2705-06	螺母	12	30钢					
34	QD2713	衬套垫片	12	Q235					
33	QD2705-06	螺栓M12×45	12	30钢					
32	QD2711	从动半轴壳	1						
31	QD2705-06	螺栓M12×125	1						
30	QD2710	桥壳盖	1	HT200					
29	QD-003	十字轴套	2	20Cr16MnTi					
28	QD2719	差速器壳盖	1	KT38-200					
27	QD2718	轴承盖螺母	2						
26	QD2717	行星轴螺母	1	Q235					
25	QD2716	半轴	2	20Cr16MnTi					
24	QD2715-04	圆锥滚子轴承	1						
23	QD-002	十字轴	1	20Cr16MnTi					
22	QD2715-04	圆锥滚子轴承	1						
21	QD2715	桥壳盖	1						
20	QD2714	衬套	1						
19	QD2713	衬套垫片	4	Q235					
18	QD2711-04	圆锥滚子轴承	1						
17	QD2712	盖衬	1	半轴手毛毡					
16	QD2711-03	防尘罩	1	橡胶					
15	QD2711	主减速器壳	1						
14	QD2710	轴衬	1	Q235					
13	QD2709	十字轴螺母	1						
12	QD2708	十字轴套	1						
11	QD2707	十字轴套螺母	1	垫圈					
10	QD2705-06	螺栓M12×100	1	HT200					
9	QD27-07	防尘罩衬圈	8	Q235					
8	QD2706	衬套垫片	1	Q235					
7	QD2711-04	圆锥滚子轴承	2						
6	QD2705	主减速器壳	1						
5	QD2704	行星轴套	2	20Cr16MnTi					
4	QD2703	少油油	8						
3	QD2702	差速器壳盖	1	KT38-200					
2	QD2702-06	螺栓M14×100	24						
1	QD2701	桥壳	24						
0		总计	24						
代号	名称	材料	数量	比例	备注				
设计	审核	批准	日期	比例	备注				
审核	审核	审核	审核	审核	审核				
工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺				
材料	材料	材料	材料	材料	材料				
装配	装配	装配	装配	装配	装配				
共7张	第1张								

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	差速器左壳
设计			标准化					1:1	CSQZK. 7
李剑									
审核									
工艺						共 7 张		第 7 张	

A3-半轴



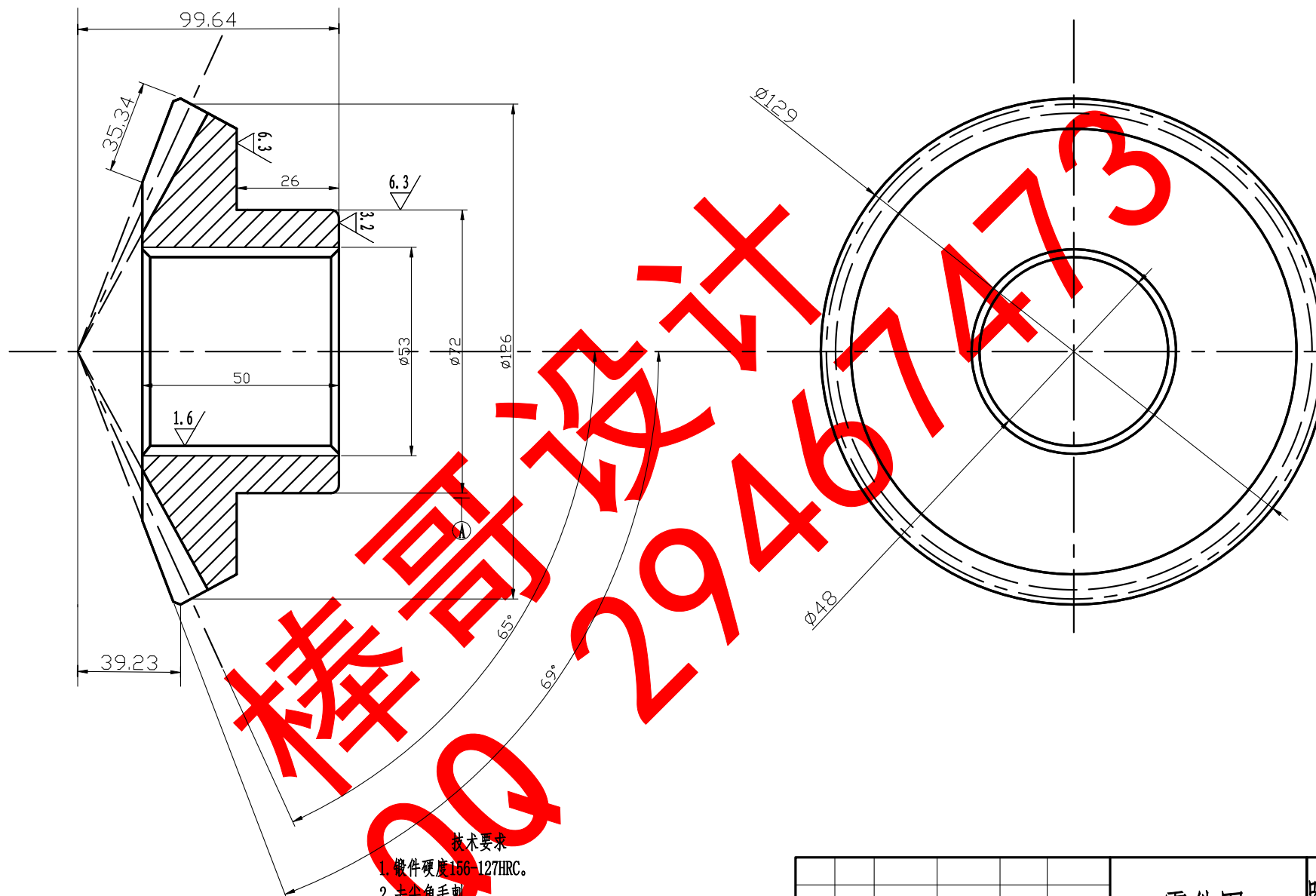
技术要求:

- 1、毛坯需进行时效处理且没有缺陷;
- 2、未注明圆角为R4, 倒角为2x45°;
- 3、无损探伤;
- 4、进行正火187-241HB预热处理, 再进行淬火处理;
- 5、去毛刺。

						零件图			哈尔滨华德学院
									半轴
标记	处数	分 区	文件名	签 名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	BZ. 2
设计			标准化					1:1	
李剑									
审核									
工艺			批准			共 7 张 第 2 张			

A3-半轴齿轮

半轴齿轮	
齿数	18
模数	6.0
齿面宽	24
工作齿高	9.6
齿全高	10.779
平均压力角	22° 30'
轴交角	90°
节圆直径	126
齿顶高	6.3349
齿根高	4.3931
理论齿厚	7.489
精度等级	8-DC
齿面粗糙度	3.2
配对齿轮齿数及图号	Z=10

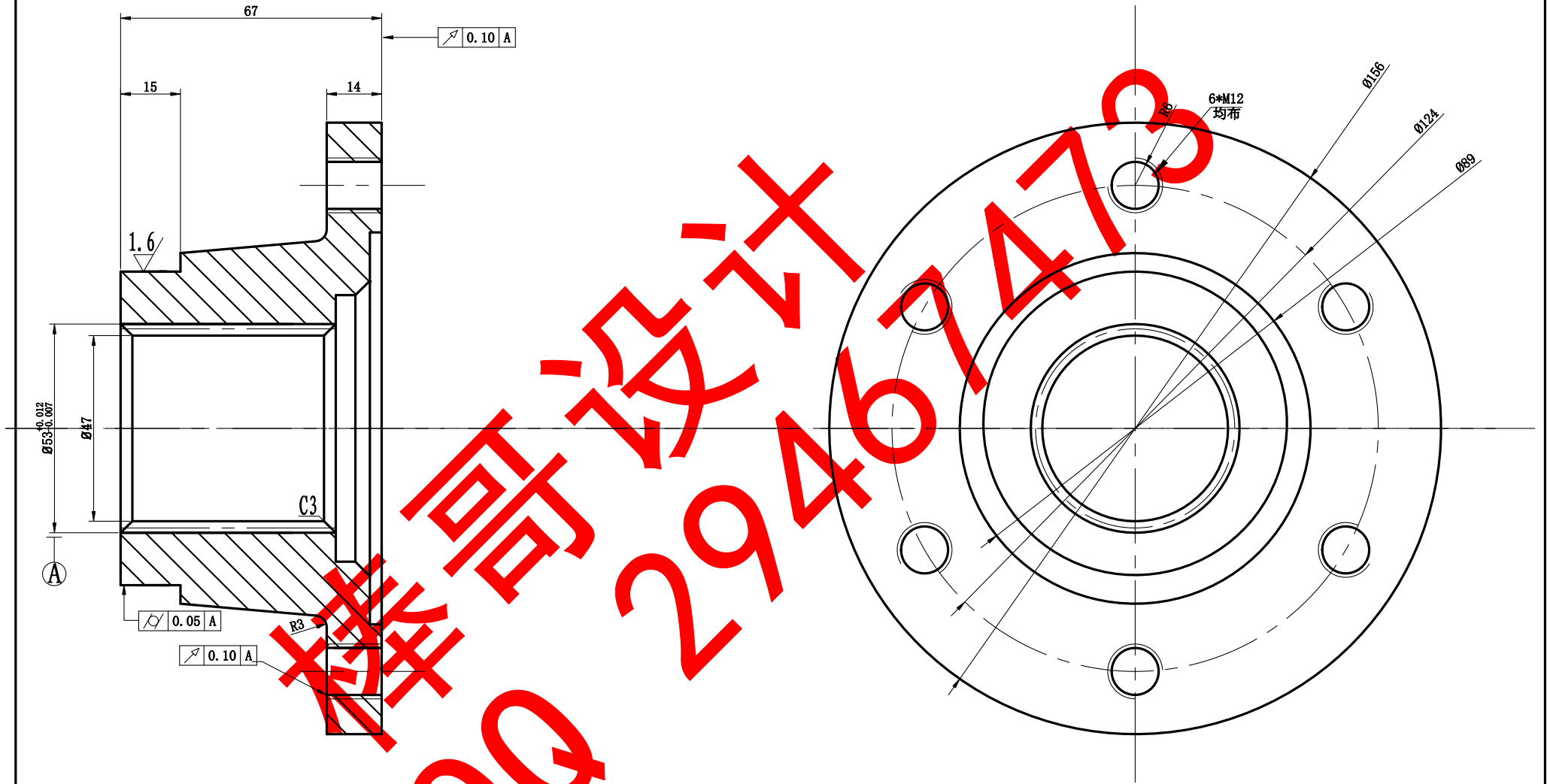


- 技术要求
1. 锻件硬度156-127HRC。
 2. 去尖角毛刺。
 3. 成品经磷化处理, 层厚0.005-0.01mm。
 4. 热处理: 渗碳淬硬, 回火有效硬化深度1.0-1.4mm, 表面接触硬度58-64HRC, 心部硬度33-48HRC。

						零件图			哈尔滨华德学院
									半轴齿轮
标记	处数	分 区	文件名	签 名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	BZCL. 3
设计			标准化					1:1	
李剑									
审核									
工艺			批准			共 7 张	第 3 张		

A3-叉形凸缘

其他 6.3

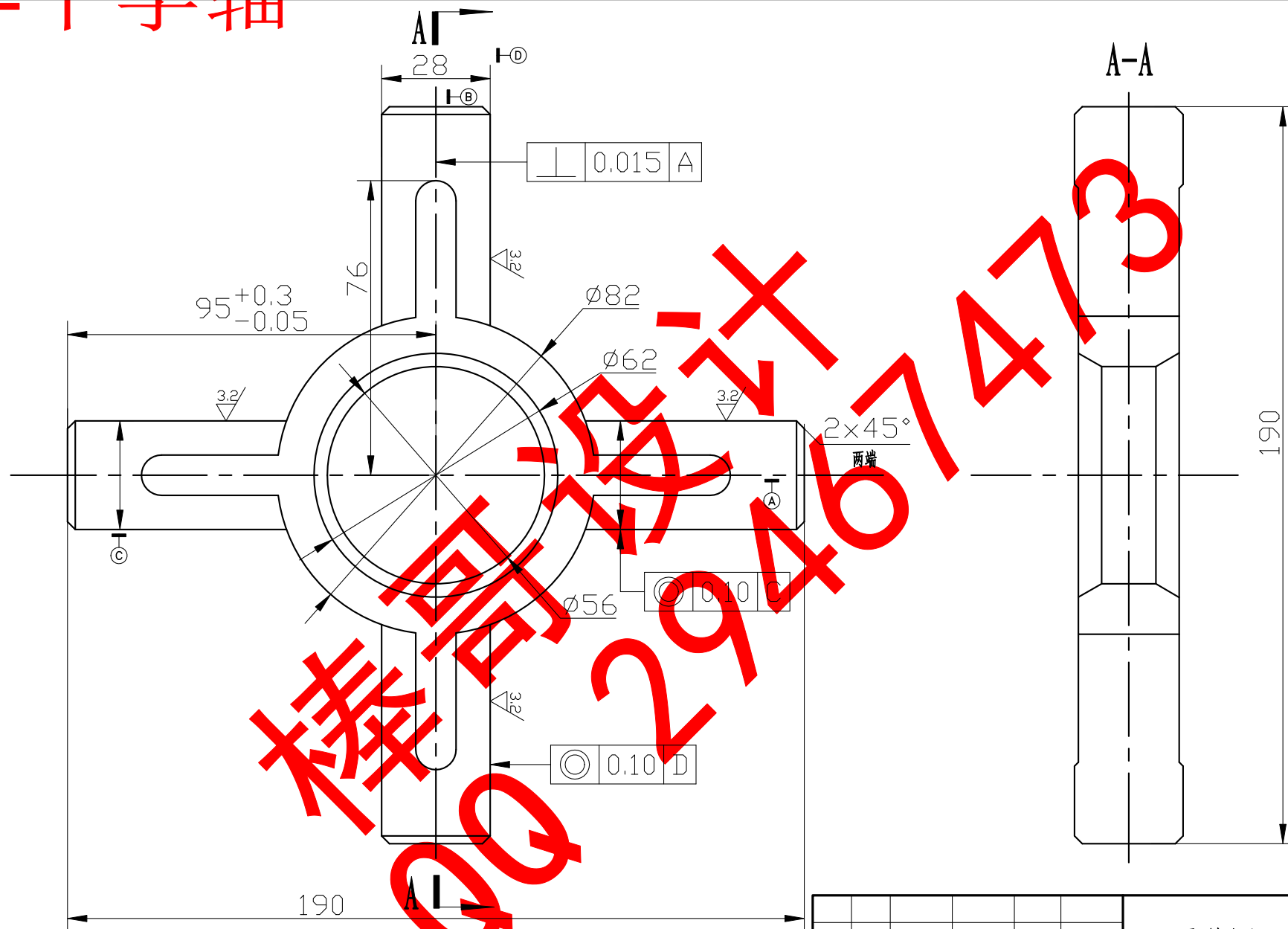


技术要求:

1. 调质处理, 表面硬度为HRC37~44;
2. 经机械加工后, 各表面不得有裂纹等缺陷;
3. 渗碳深度为1.2~1.6;
4. 未注圆角为1。

						零件图			哈尔滨华德学院
									叉形凸缘
标记	处数	分区	文件名	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CXTY. 4
设计			标准化					1:1	
李剑									
审核									
工艺			批准			共 7 张	第 4 张		

A3-十字轴



其余 $\sqrt{6.3}$

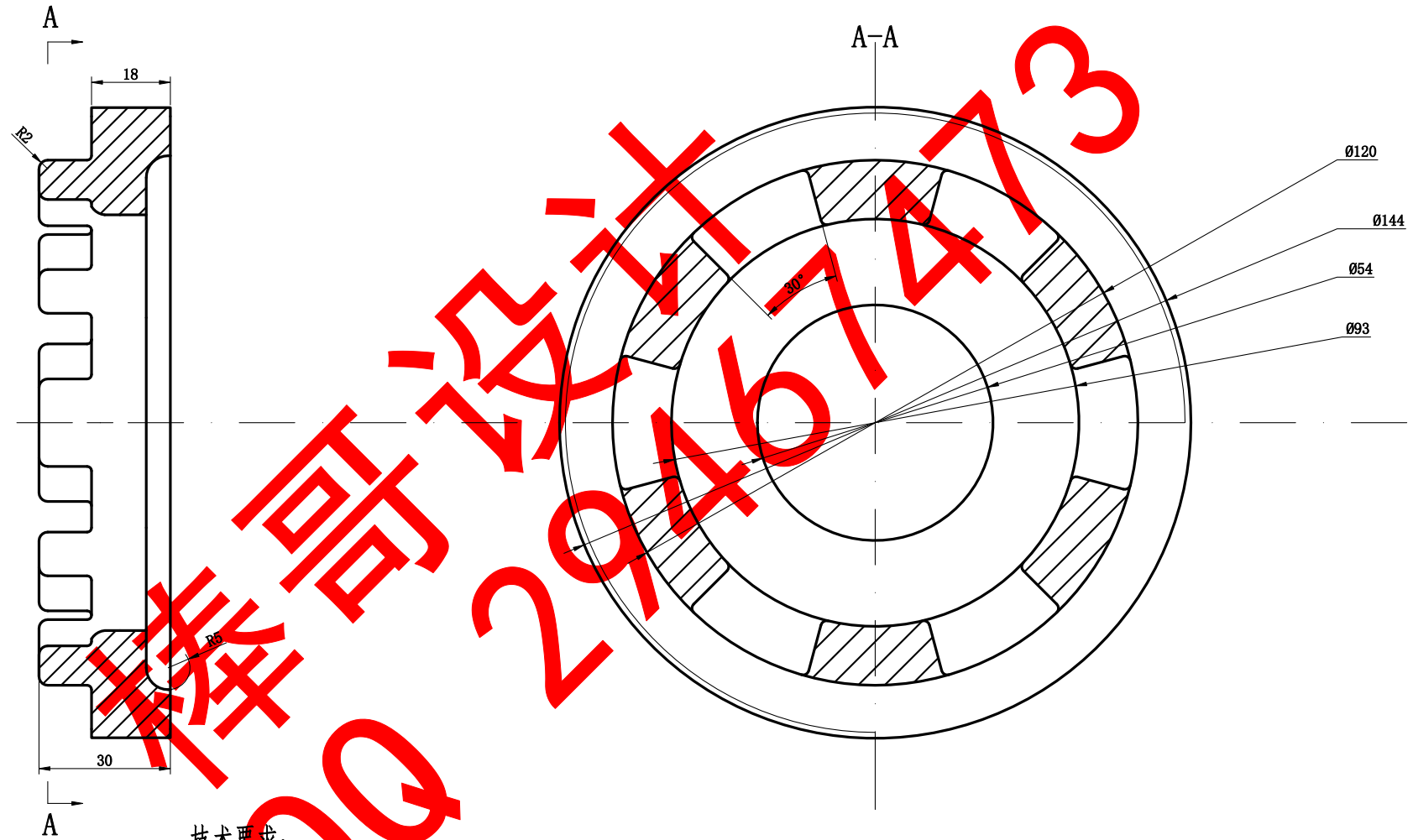
技术要求

1. 未注倒角2x45°。
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	SZZ.5
李剑								1:1	
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			
											调整螺母	
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	比例	TZLM.6			
李剑								1:1				
审核												
工艺			批准			共 7 张		第 6 张				