

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or valve component, showing multiple views and dimensions. The drawing includes a side view, a cross-sectional view, and a detail view of a flange.

Dimensions:

- Overall length: 518
- Flange diameter: 43
- Flange thickness: 4
- Internal diameter: 48.6
- Other dimensions: 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

Labels:

- 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

1. 转向泵装配时, 应严格按照工艺的要求, 顺序装配;
2. 将齿轮装入齿轮壳体中, 应注意从小齿轮侧将齿轮装入齿轮壳体, 装配时, 不要转动齿条, 不要损伤转向齿条的齿面; 装好后, 调整好齿条的间隙, 以便从小齿轮侧正齿啮合于大齿轮;
3. 将小齿轮装入齿轮壳体, 装配时, 要确保小齿轮尾端固定在下轴衬上;
4. 装上半调整齿条轴承的调整螺钉并调整齿条;
5. 调整总预紧力矩, 使用专用工具测量小齿轮的转动圈数, 然后将小齿轮拧回一半圈数, 用六角套筒调整齿条专用套筒;
6. 调整力矩为 24.5N.m, 再将齿条从空挡位置倒退 25°, 最后用力矩计测量从空挡位置开始一圈之内的总预紧力矩, 应保持在 1.7~6.9N.m 的范围内;
7. 安装转向横拉杆, 如图 4-65 所示。其过程为, 拧紧锁紧螺母, 使转向横拉杆连接到齿条尾端并配合总记号对准; 调整好转向横拉杆后, 拧紧锁紧螺母, 其拧紧力矩为 88N.m;
8. 最后安装防尘罩; 应在防尘罩上涂以二硫化钼润滑脂。

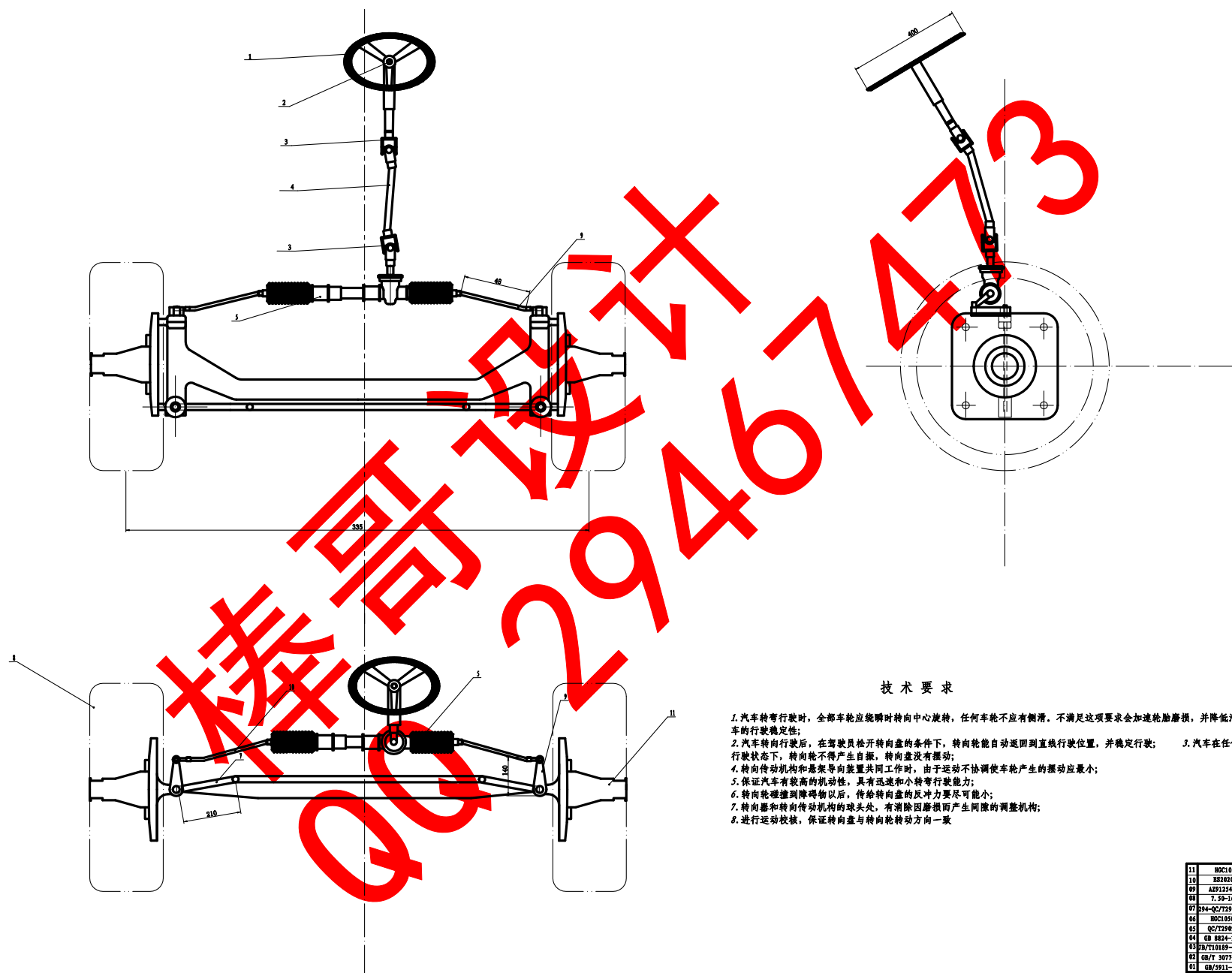
17	镀锌管	1	Q235		
16	油漆漆面	1	Q235		
15	油漆	1	65		
14	管卡连接	1	45°		
13	垫块	1	聚脂乙腈		
12	油漆漆面	1			
11	小管	1	40 C		
10	管帽	1			
9	油漆漆面	1			
8	管帽连接	1	Q235		
7	管卡	1	65		
6	油漆漆面	1	65		
5	管卡	1	45°		
4	管卡连接	1	管卡		
3	管帽	1	45°		
2	油漆漆面	1	Q235		
1	管卡连接	1	管卡		
代	号	名	称	数量	材 料
				材料	计
				合	计
				南京江工工程 汽车与交通工程	
设计				张 俊 1:1	
审核				5张 1张	
				WZ02 YangJing-11	

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a hydraulic excavator arm, showing various components and dimensions. The drawing includes a large red watermark reading "材料" (Material) and "46173". Dimensions are provided for the main arm assembly, including a length of 130 and a width of 281.

- 1、需要装配的零件表面不能有污损;
- 2、在装配油封时应涂润滑油;
- 3、螺钉应成对接顺序拧紧;

[illegible]

A0-转向系统总体布置



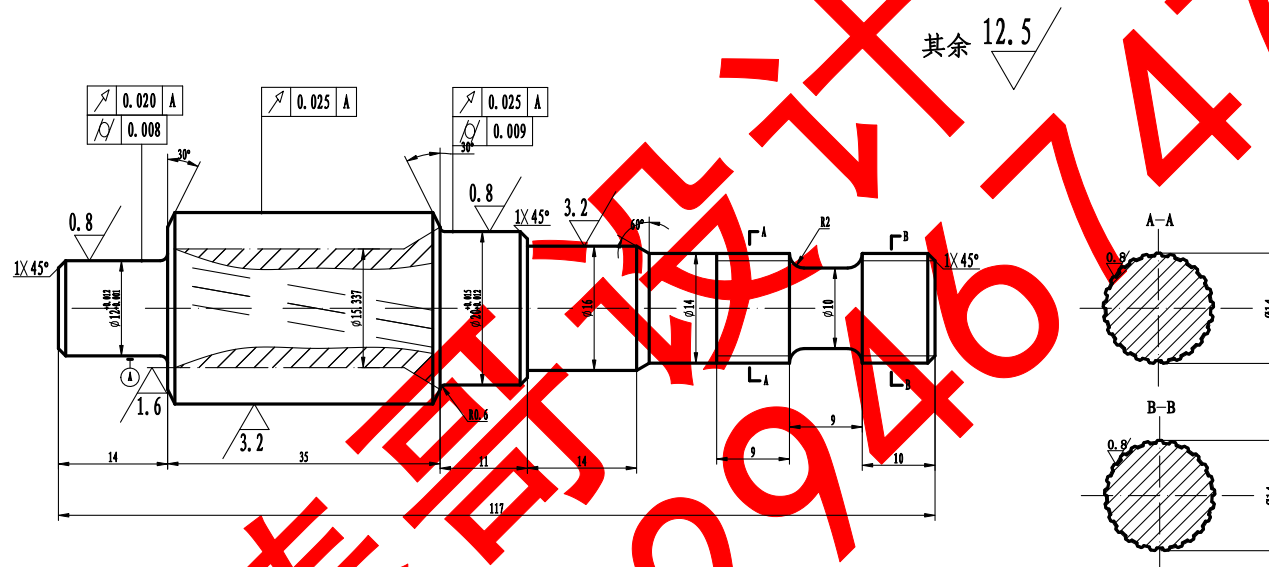
技术要求

1. 汽车转弯行驶时，全部车轮应绕明时转向中心旋转，任何车轮不应有侧滑。不满足这项要求会加速轮胎磨损，并降低汽车的行驶稳定性；
2. 汽车转向行驶后，在驾驶员松开转向盘的条件下，转向轮能自动回到直线行驶位置，并稳定行驶；
3. 汽车在任何行驶状态下，转向轮不得产生自摆，转向盘没有摆动；
4. 转向传动机构和悬架导向装置共同工作时，由于运动不协调使车轮产生的摆动应最小；
5. 保证汽车有较高的机动性，具有迅速和小转弯行驶能力；
6. 转向轮碰撞到障碍物以后，传给转向盘的反冲击力要尽可能小；
7. 转向器和转向传动机构的球头处，有消除因磨损而产生间隙的调整机构；
8. 进行运动校核，保证转向盘与转向轮转动方向一致

11	80C1640B	转向节	2	40C					
10	8020200LT	转向球头	2	45B					
09	A20125430050	转向直拉杆	2	45B					
08	7.50-16	轮胎	2	橡胶					
07	894-QC/7234-1999	球头臂	2	40C					
06	80C1635A	转向臂	2	40C					
05	QC/725001-92	齿轮齿条转向器	1	BT150					
04	GB 8824-1988	转向传动轴	1	40MnB					
03	GB/T10189-2000	万向节	2	20CrMn					
02	GB/T 3077-1988	转向轴	1	40MnB					
01	GB/2911-1985	转向盘	1	PVC					
代 号				名 称		材 料		备 注	

A1-齿轮轴

法向模数	m_n	2.5	全齿高		h	5.625
齿数	z	6	相啮合齿条齿数			31
压力角	α_n	20°	误差	径向跳动公差	F_r	0.027
齿顶高系数	ha^*	1		齿距累计总偏差	F_p	0.033
顶圆系数	C_n	0.25		齿廓总偏差	F_{α}	0.019
分度圆螺旋角	β	10°		螺旋线总偏差	F_{β}	0.022
轮齿倾斜方向		右旋	检验	跨齿数	k	
变位系数	x_n	1		精度等级		GB/T 10095.1-2001



技术要求

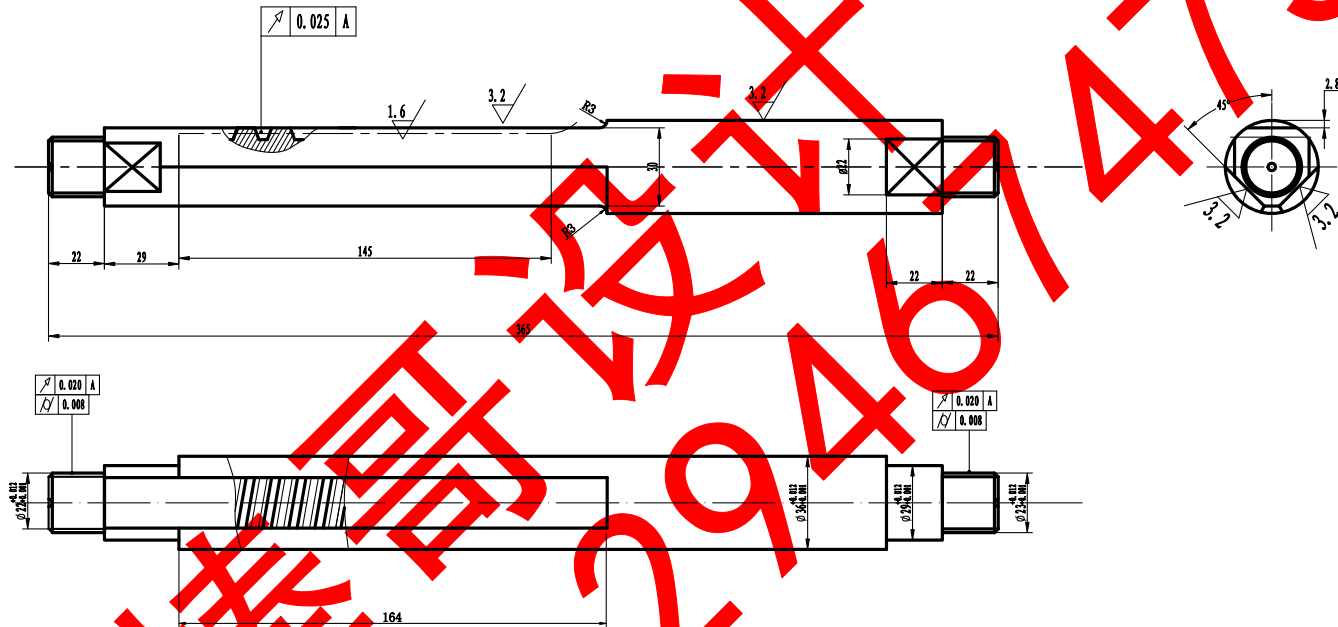
- 1、材料40Cr, C-N共渗淬火、回火, 表面硬度43~53HRC;
2、未注圆角半径R0.8。

				20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							齿轮轴	
标记及分数		课程名称		阶段标记	重量	比例		
设计		标准化						
审核				共5张 第3张				

A1-齿条

其余 12.5

法向模数	mn	2.5	全齿高		h	5.625
齿数	z	28	相啮合齿轮图号			
压力角	α_n	20°	相啮合齿轮齿数		6	
齿顶高系数	han°	1				
顶隙系数	Cn	0.25	误差 检验	径向跳动公差	Fr	0.095
分度圆螺旋角	β	10°		齿距累计总偏差	Fp	0.092
轮齿倾斜方向	左旋			齿廓总偏差	F α	0.029
变位系数	xn	0		螺旋线总偏差	F β	0.026
精度等级	GB/T10095.1-2001			跨齿数	k	



技术要求

- 1、材料45钢，调质处理，表面硬度229-286HBS；
- 2、未注圆角半径R1；
- 3、未注倒角为1×45°；

				40Cr		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记代号	分	区	更改文件号	阶段标记	重量	齿条
设计		标准化			比例	
审核					1:1	
				共5张 第4张	HCCCLYangXingming-11	