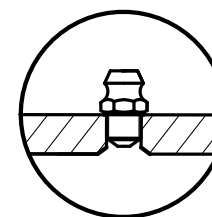
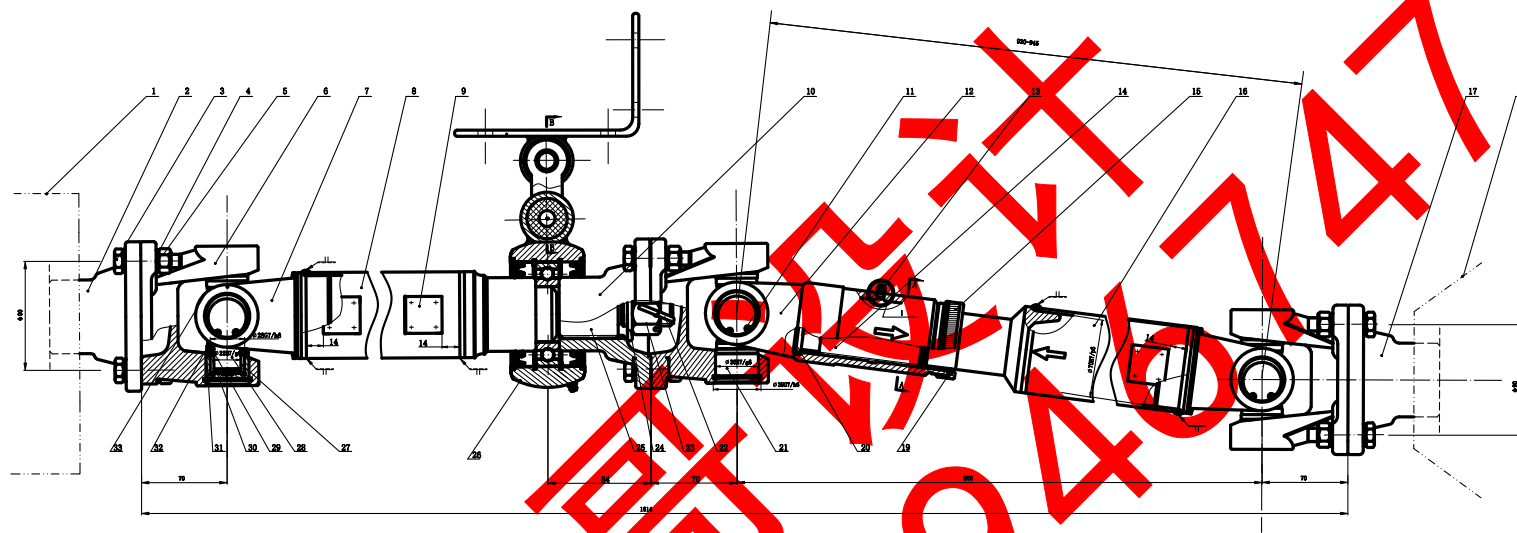
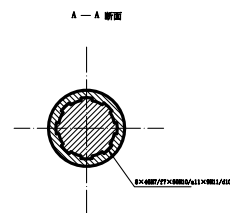
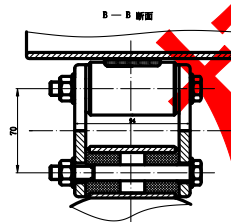


A0-传动装置装配图



技术要求

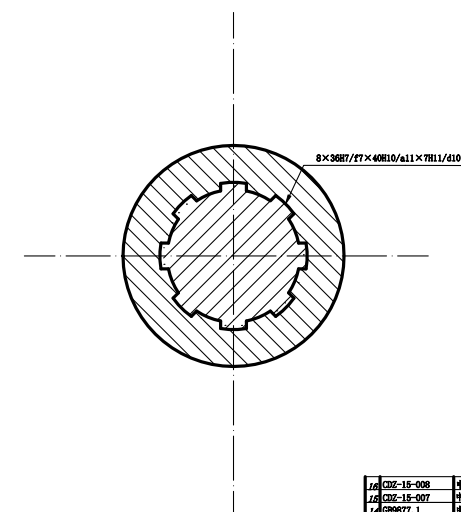
1. 滑轴销轴、花键轴及万向节、伞齿叉、凸缘叉均不得有裂纹。
2. 十字轴不得有裂纹，轴颈及不供油处应呈凹形圆滑过渡，十字轴的油道应光滑畅通，轴颈中不得有油污无供油处，万向节叉轴颈处应涂防锈油、油封油。
3. 滑轴轴颈上应开有止动槽并涂防锈油，在一端上应开有平衡量不大于100g/cm，校正平衡量在轴颈上应开有止动槽，轴颈不得多于3处。
4. 滑轴轴颈应垂直于轴，有装、油封处，轴应开有油槽，十字轴上的滑套槽及滑叉上的滑套槽应垂直于轴，安装安全时，同一滑轴轴颈两端万向节应位于同一平面。
5. 卡环式轴颈的万向节，卡环必须垂直咬入孔内的轴颈处不得有外圈槽。
6. 滑轴轴颈的万向节，应成直线地咬入上，咬合深度不小于4°。
7. 滑轴轴与滑叉咬合后，应在设计要求的工作长度范围内轴向滑移，不得有卡阻现象。
8. 滑轴轴颈应经必须强度试验合格。
9. 滑轴轴的卡环应垂直涂油涂漆。

[illegible]

[illegible]

1. 各密封件装配前必须浸透油。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切割、油污、着色和灰尘等。
3. 装配前对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
4. 装配过程中不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
5. 轴承外圈装配后与定位轴承端盖面应接触均匀。
6. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
7. 柱状前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。

A — A 断面

[illegible]

技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 未注尺寸IT7;
3. 万向节叉体应无裂纹;
4. 零件加工后应清除毛刺。

技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ ；
2. 未注尺寸IT7；
3. 万向节叉体应无裂损，表面无显著伤痕；
4. 零件加工后应清除污垢。

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处分数 区 更改文件号							传动轴节叉	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	CDZ-004	
						1:1		
审核				共 8张 第 8 张				
工艺								

Figure 1-10 shows a technical drawing of a mechanical part with three views: front view, top view, and side view. The drawing includes various dimensions and tolerances.

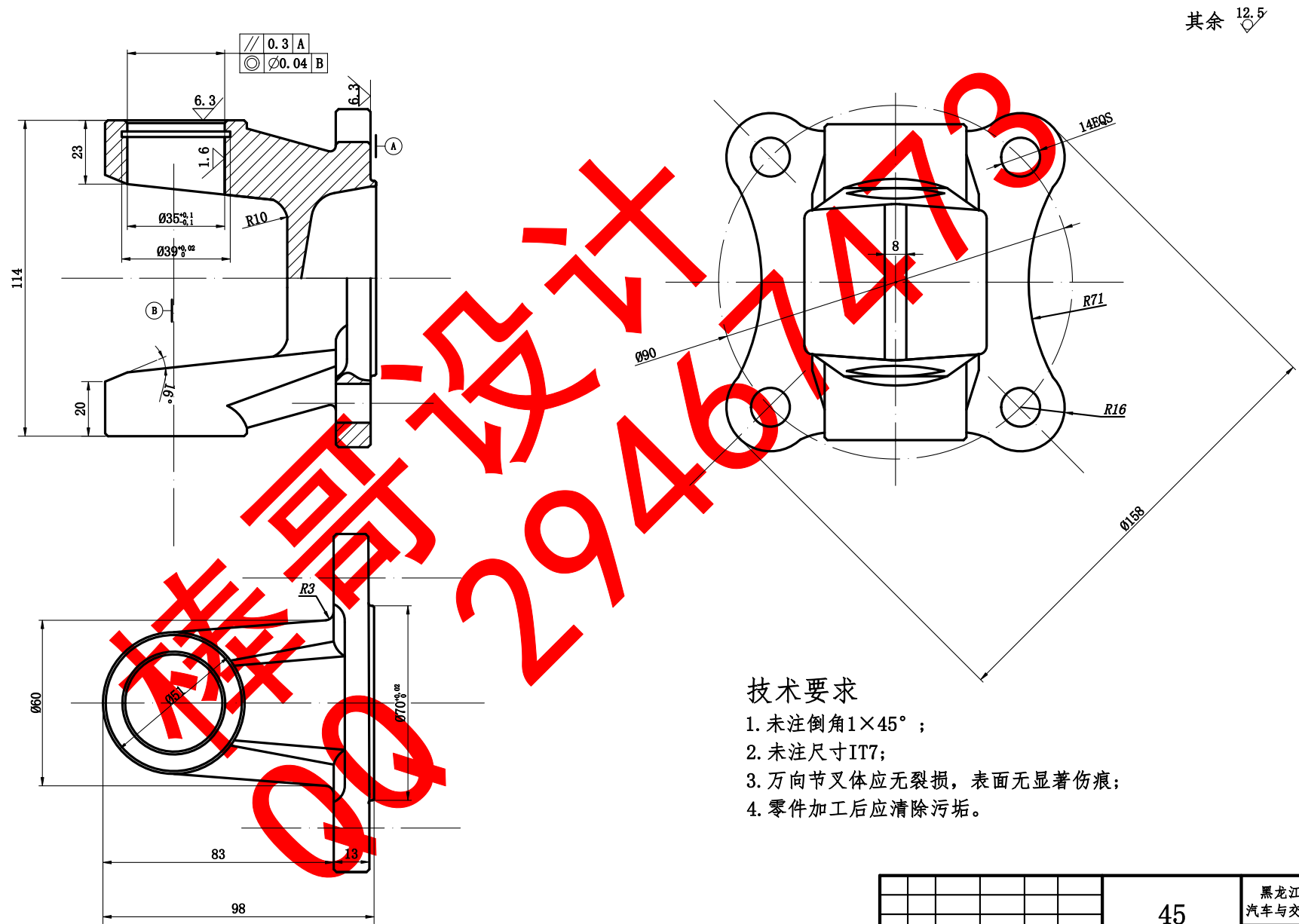
- Front View:** Shows the main profile of the part. Key dimensions include a total width of 114 mm, a height of 23 mm at the top left, a fillet radius of R20, and a total length of 104 mm. There are two holes: one with a diameter of $\varnothing 35^{+0.02}_{-0.1}$ mm and another with a diameter of $\varnothing 39^{+0.1}_{-0.1}$ mm. Surface texture symbols indicate a maximum roughness of 0.30 µm for area A and 0.04 µm for area B.
- Top View:** Shows the plan of the part. Key dimensions include a total width of 60 mm, a hole diameter of $\varnothing 51$ mm, and a distance of 202 mm between the centerlines of the two main holes. There is a chamfer of 2x45° at the bottom right corner.
- Side View:** Shows the profile from the side. Key dimensions include a total height of 44 mm, a hole diameter of $\varnothing 6$ mm, and a distance of 93 mm between the centerlines of the two main holes. There is a fillet radius of R12 at the top right corner.

The drawing also includes a section line symbol and a note indicating that the remaining surfaces have a maximum roughness of 12.5 µm.

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ ；
2. 未注尺寸精度IT7；
3. 装配前在外壁打装配标记；
4. 套筒叉体应无裂纹，表面无显著伤痕；
5. 零件加工后应清除污垢。

						45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记	处数	分 区	文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CDZ-007	
设计				标准						
审核								1:1		
工艺				批准		共 8 张 第 4 张				

A2-万向节叉



技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 未注尺寸IT7;
3. 万向节叉体应无裂损，表面无显著伤痕；
4. 零件加工后应清除污垢。

						45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
									万向节叉
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CDZ-003
设计			标准					1:1	
审核									
工艺			批准			共 8 张 第 3 张			

[illegible]

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$
2. 未注精度IT7
3. 传动轴体应无裂损，表面无显著伤痕
4. 零件加工后应清除污垢

						45	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
							中间传动轴		
标记	处数	分 区	文件号	签名	年月日				
设计			标准			阶段标记	重量	比例	CDZ-005
审核								1:1	
工艺			批准			共 8 张 第 6 张			

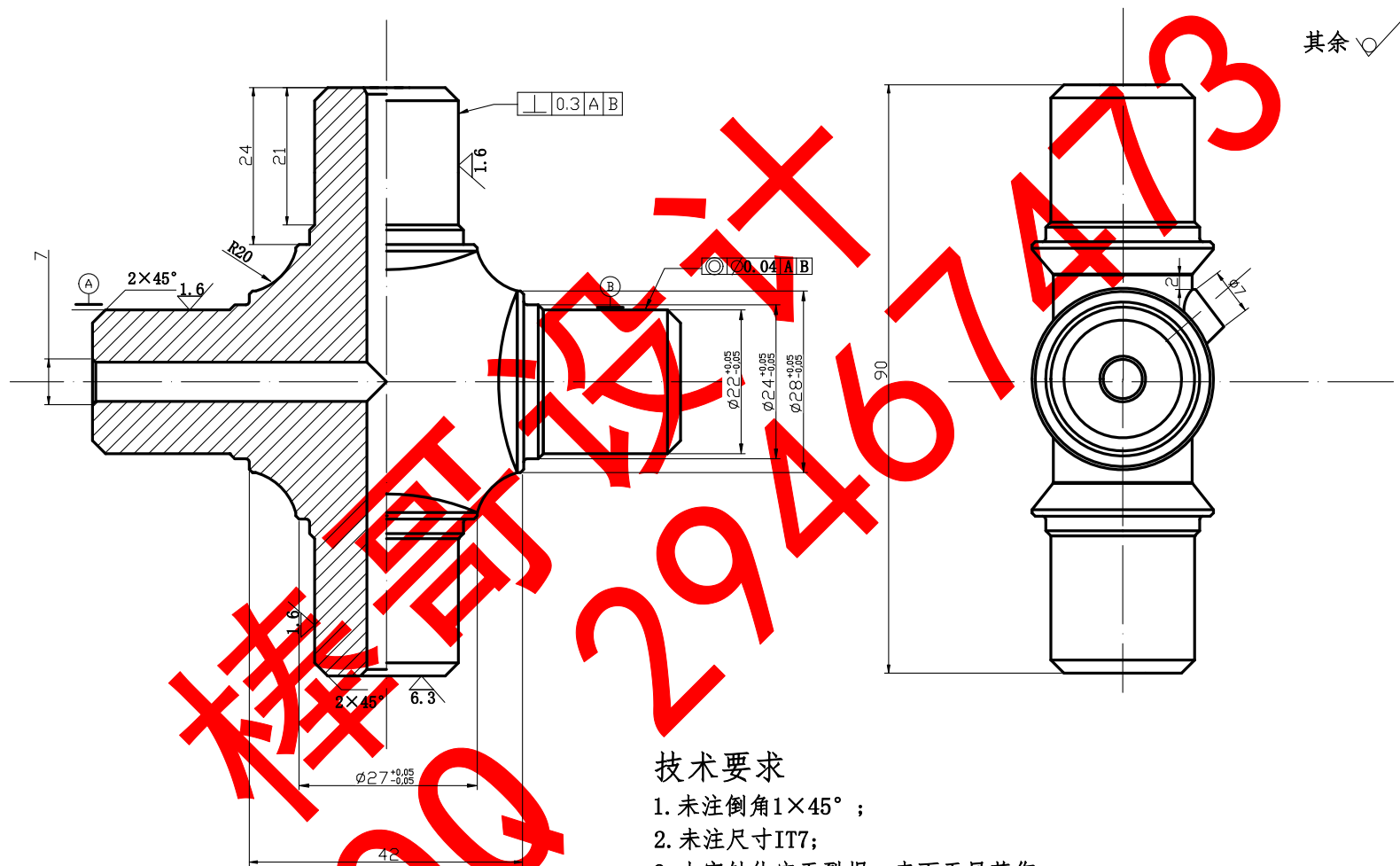
The technical drawing shows three views of a mechanical component:

- Front View (Top):** Shows a cylindrical part with a total length of 97 mm. The left end has a hemispherical tip with a radius of R6. The main body has two sections with diameters of $\phi 46^{+0.1}_{-0.1}$ and $\phi 50^{+0.1}_{-0.1}$. A fillet with a radius of R10 transitions between them. Surface texture symbols indicate Ra values of 0.15, 1.6, and 3.2.
- Top View (Bottom):** Shows the circular cross-section with a diameter of $\phi 75^{+0.1}_{-0.1}$. It features a central threaded hole with a diameter of $\phi 18^{+0.1}_{-0.1}$ and a depth of 11 mm. A slot with a width of 2 mm and a depth of 2 mm is located at the bottom center.
- Side View (Right):** Shows the profile of the part with a total height of 23 mm. It includes a base with a thickness of 2 mm and a top flange with a thickness of 1.6 mm. The outer diameter of the flange is $\phi 35^{+0.02}_{-0.02}$. A fillet with a radius of R10 connects the base to the main body. A slot with a width of 2 mm and a depth of 2 mm is shown on the right side.

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$
2. 未注精度IT7
3. 传动轴体应无裂纹，表面无显著伤痕
4. 零件加工后应清除污垢

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							主传动轴	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记			重量 比例	
设计								
审核				1:1			HGCCLdongpengyu-	
工艺								
				共 8 张 第 7 张				

A4-十字轴总成图



技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 未注尺寸IT7;
3. 十字轴体应无裂损，表面无显著伤痕;
4. 零件加工后应清除污垢。

						45		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
								十字轴
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准					2:1
审核								
工艺			批准			共8张	第5张	CDZ-016