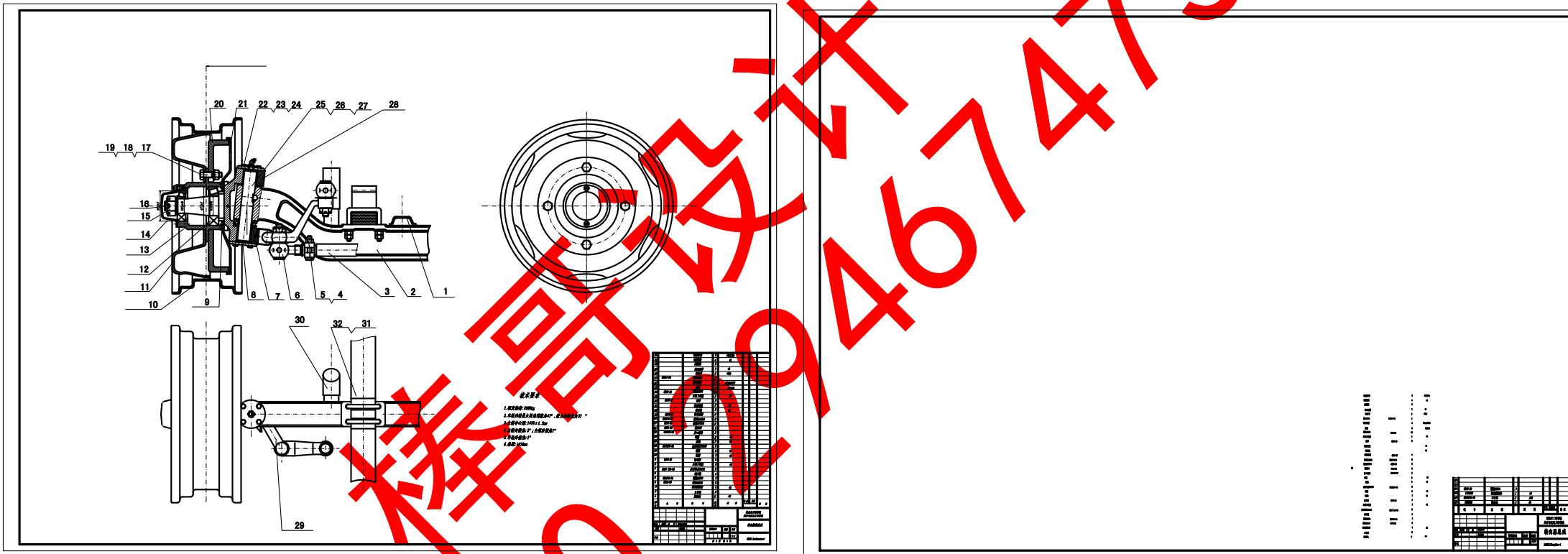
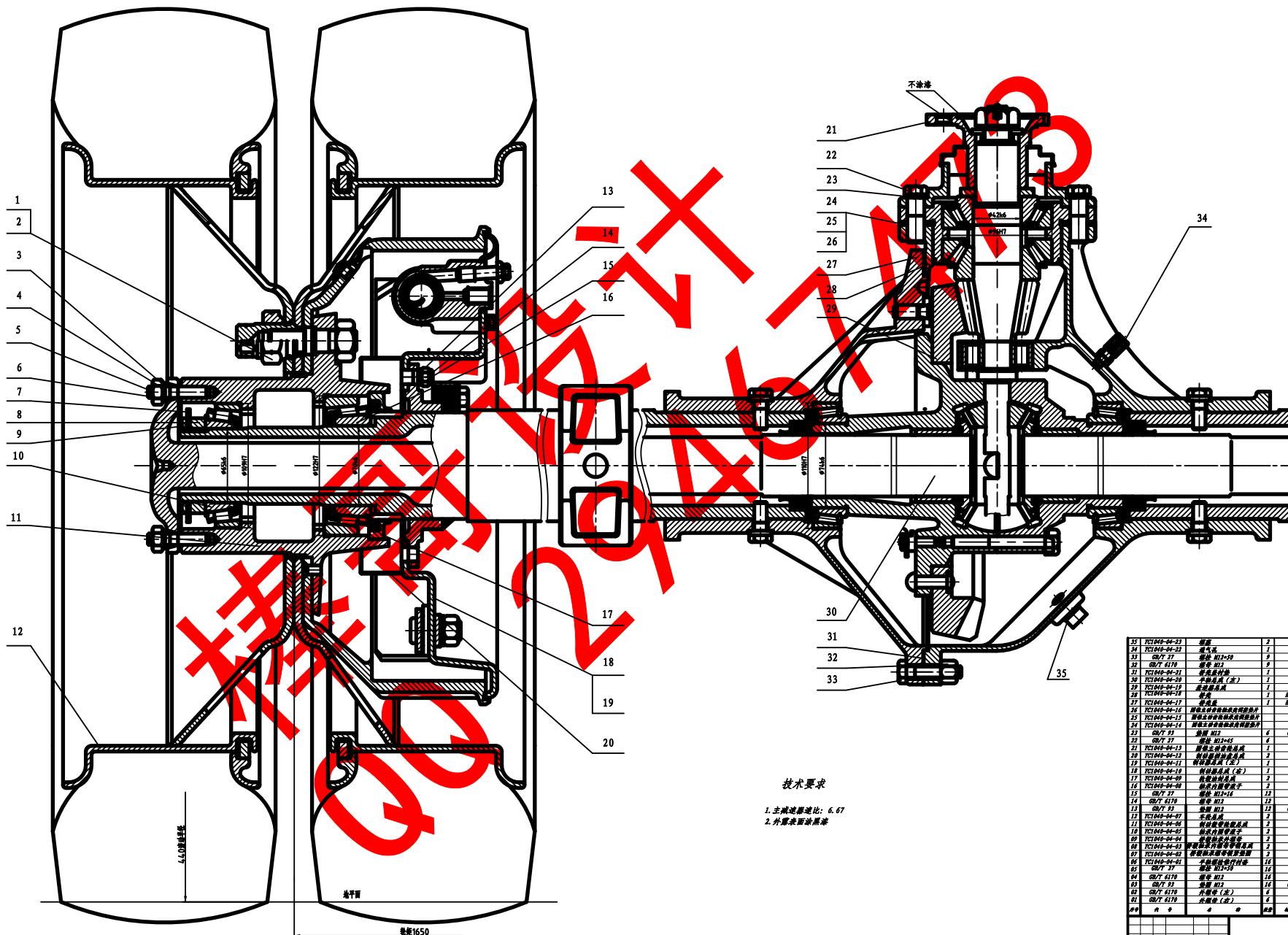


A0-装配图

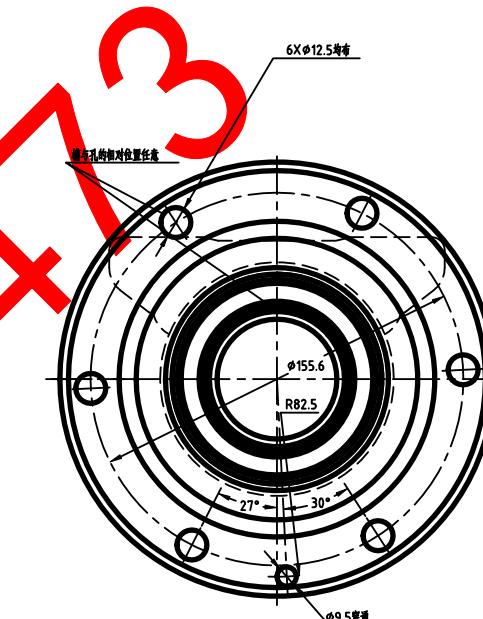
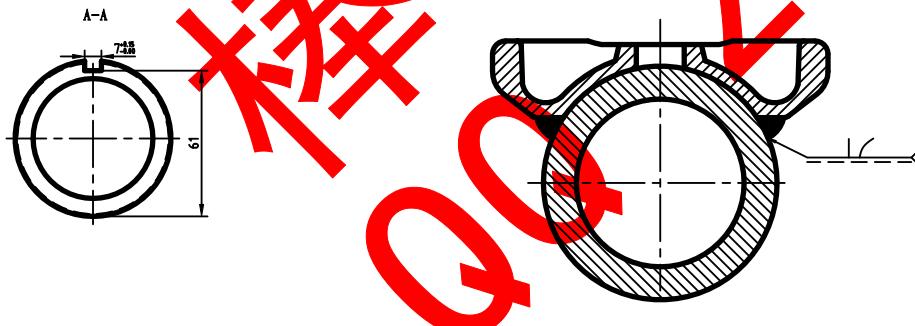
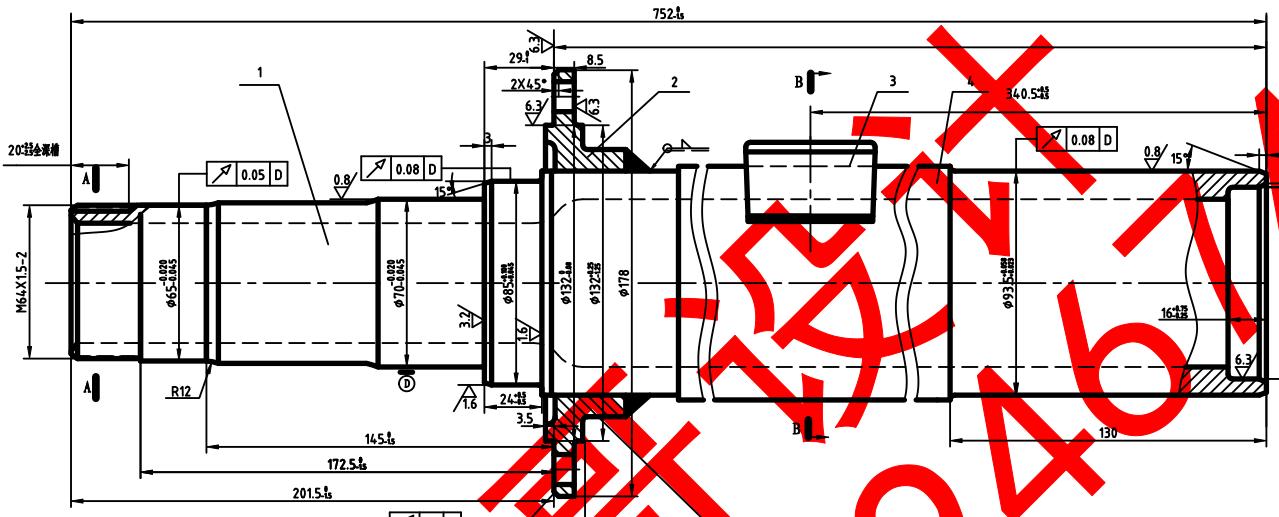


*A*装配图 (红色字地方按照自己设计内容更改插入。装配图中只需标注装配总尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位尺寸等)

A0-驱动桥桥总成



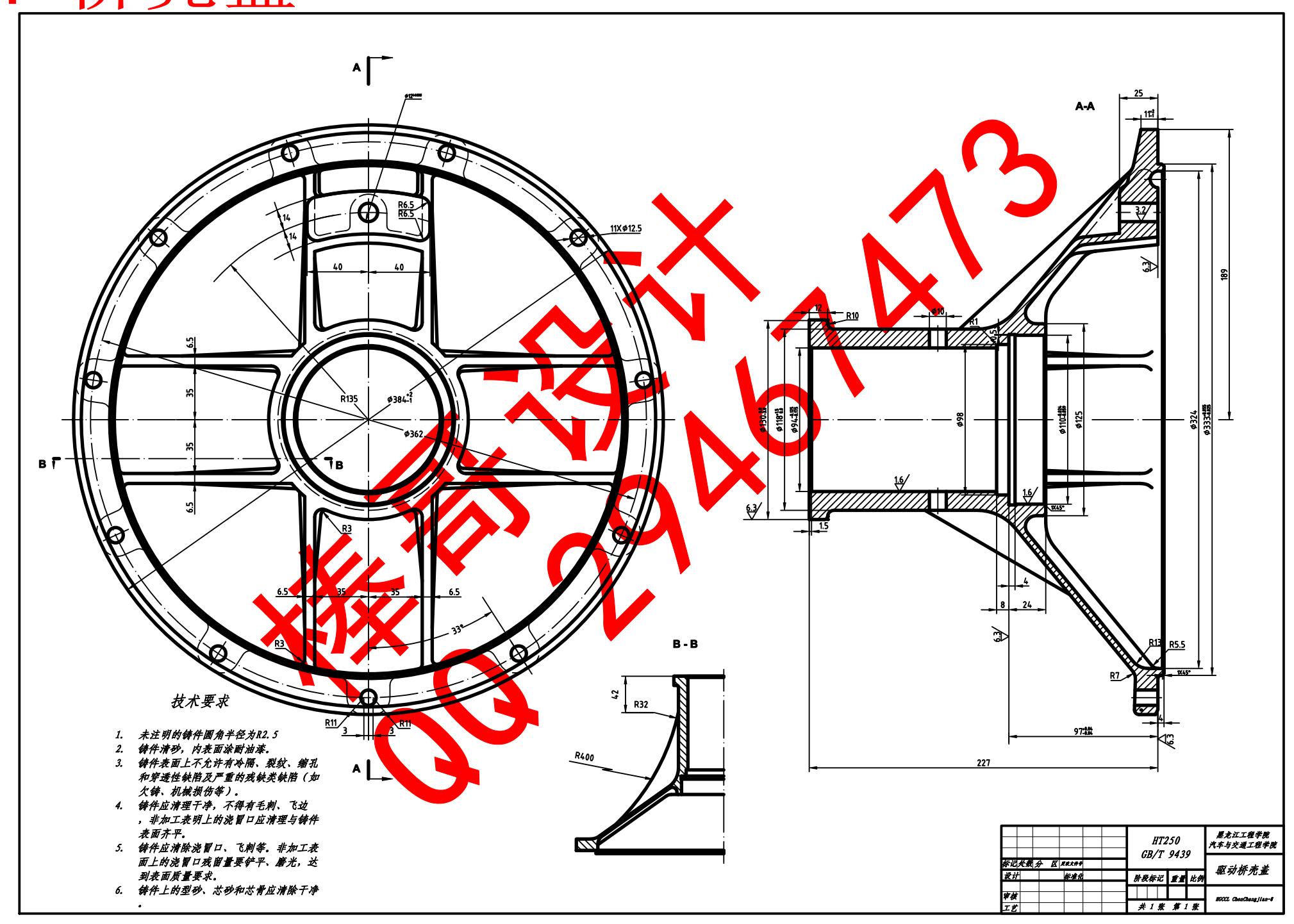
A1-半轴总成



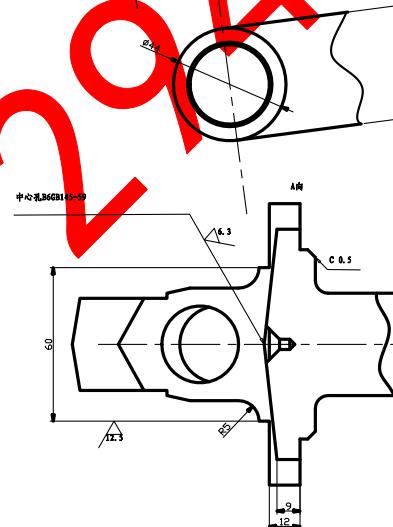
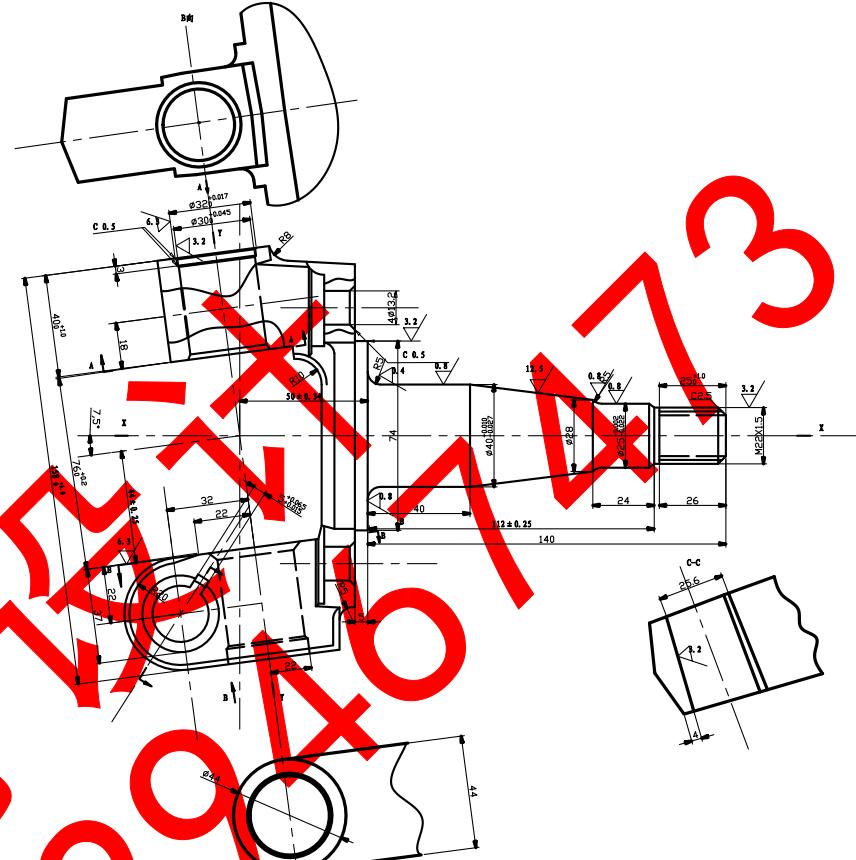
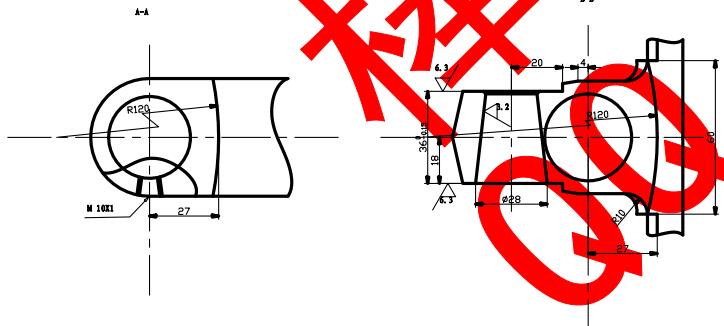
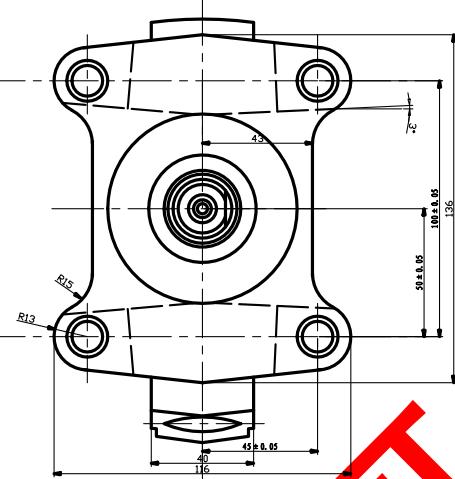
技术要求

1. 用磁力探伤应无裂痕, 然后退磁
 2. 凸缘处焊缝应能承受扭矩6000N·

A1-桥壳盖



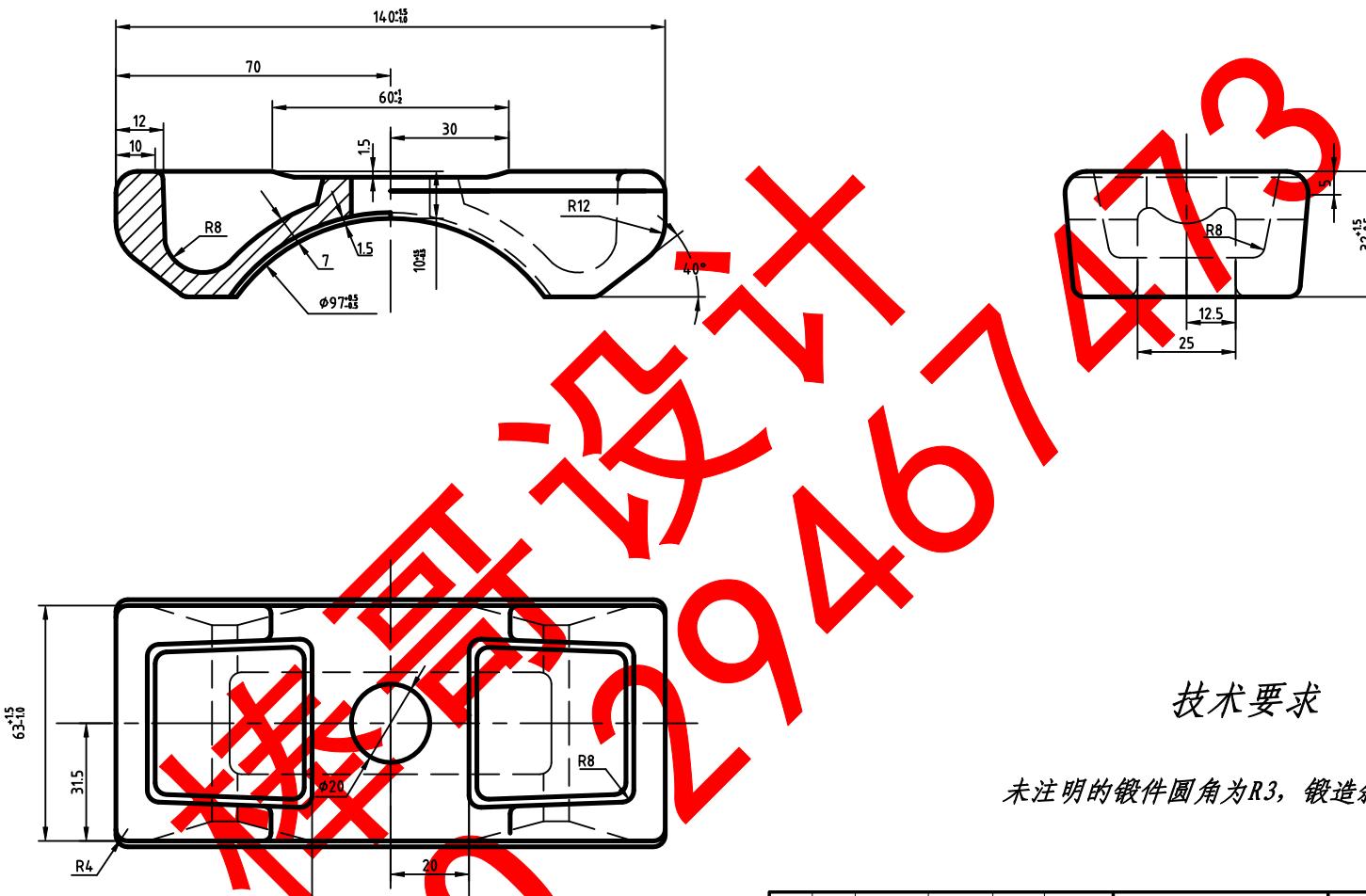
A1-转向节



技术要求

1. 未注明的锻造圆角半径均为R2-5
 2. 未注明的拔模斜度均为7°
 3. 铸件不得有折断, 裂纹等缺陷, 并去飞边及氧化皮
 4. 调质处理HRC25-32
 5. 轴线x-x与y-y应在同一平面上, 允差为0.2mm
 6. 外圆φ40gb与φ25gb的不同轴度允差为0.01mm
 7. 外圆φ74gb与φ40gb的不同轴度允差为0.05mm
 8. 两主键孔φ30H8及外圆φ40gb, φ25gb的同柱度和允差为公差的一半
 9. 端面T1对φ40f6轴线跳动允差为0.10mm
 10. 键槽(b-5)对锥孔轴线的偏移允差为0.1mm
 11. 锥孔轴线同主销轴线和x-x平面的不垂直度允差为0.15: 100
 12. 两端面保留中心线, 两端螺纹应无缺牙, 乱扣及碰痕
 13. 去锐边毛刺
 14. 进行磁性探伤检查, 去磁
 15. 未加工面涂黑漆

A3-钢板弹簧固定座



技术要求

未注明的锻件圆角为R3, 锻造斜度为7°

黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
标记	处数	分区	更改文件号
设计		标准化	
审核			
工艺			
		阶段标记	重量
			比例
			1:1
共 1 张 第 1 张			
HGGCL ChenChangjian-8			