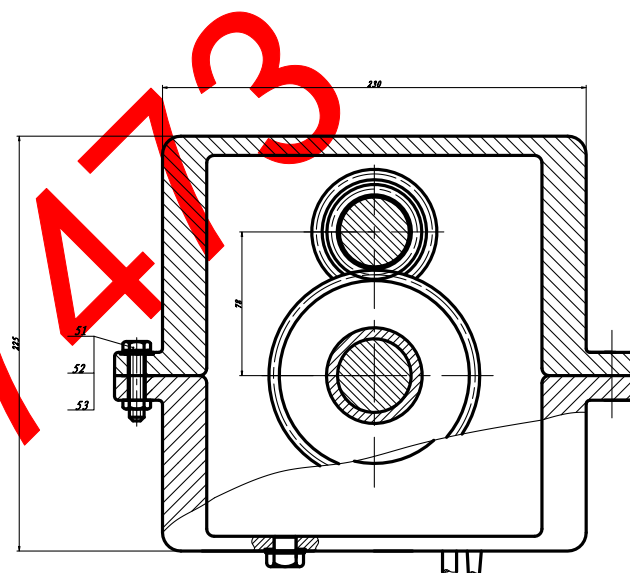
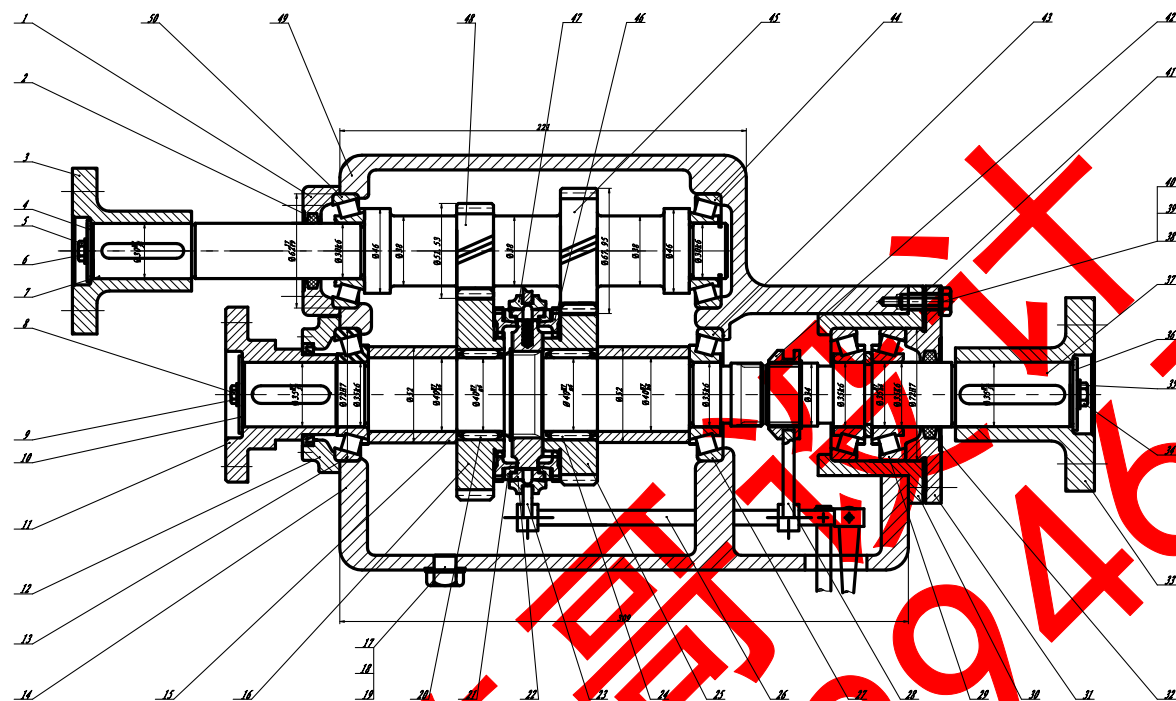


A0-分时四驱分动器



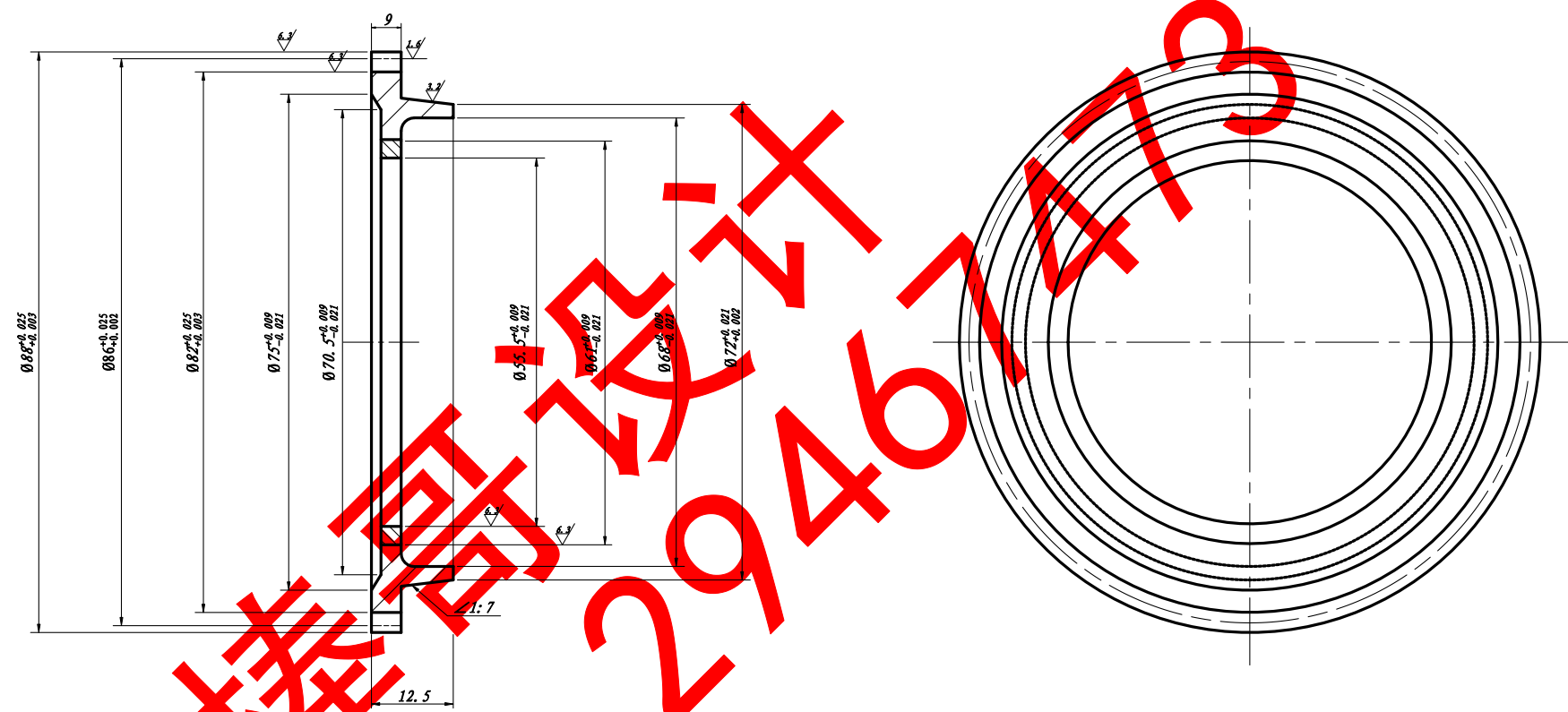
技术要求:

1. 装配前, 按图纸检查各零件的配合尺寸, 零件合格才能进行装配。并且所有零件在装配前必须用煤油清洗干净, 轴承用汽油清洗, 箱体内不得有任何杂物, 并且箱体内部需用防锈油保护。
2. 齿圈的最小侧隙为 0.190mm 。
3. 空载时, 齿圈齿面接触精度小于 50% , 按长度不小于 70% 。
4. 磨合时, 要求在额定转速下空载运转 2h ; 双向往工作时, 要求正反转各运转 1h 。
5. 各联接处, 紧固件不能松动; 各结合处不能渗油。
6. 无冲击; 温升正常。
7. 润滑油选用 GB5903 中的 220 或 320。

[illegible]

A2-接合齿圈

其余 $\sqrt{R.3}$



技术要求

- 1、齿轮渗碳或者碳氮共渗达到表面硬度 58~63HRC;
- 2、要进行探伤检查;
- 3、一般在正火或者热轧状态下使用。

					20MnV			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		阶段标记	重量	比例		
							2:1	HGCQCL1UNA-4	
审核					共 9 张 第 4 张				
工艺									

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

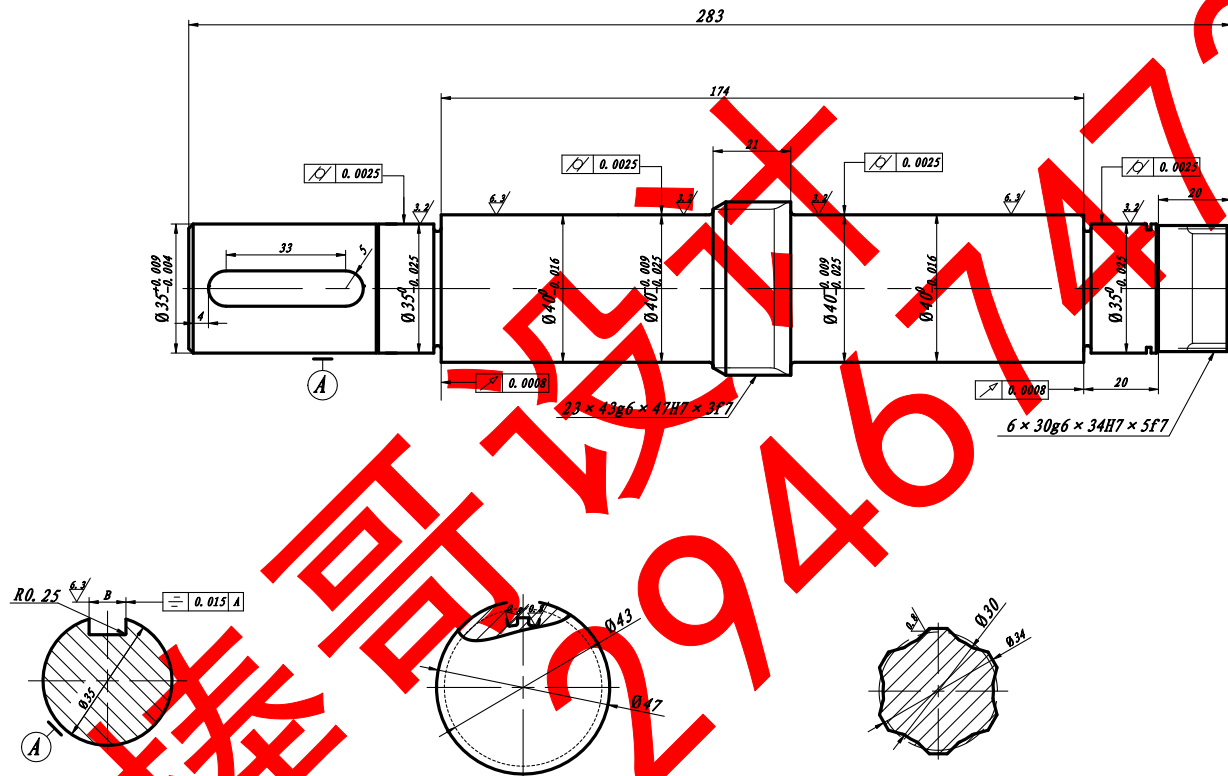


- 1、齿轮渗碳或者碳氮共渗达到表面硬度58~63HRC;
- 2、要进行探伤检查;
- 3、一般在正火或者热轧状态下使用。

					20MnV			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								阶段标记	
设计		标准化					2:1		
审核					共 9 张		第 6 张		HGCQCL1UNA-6
工艺									

A2-输出轴

其余 



技术要求

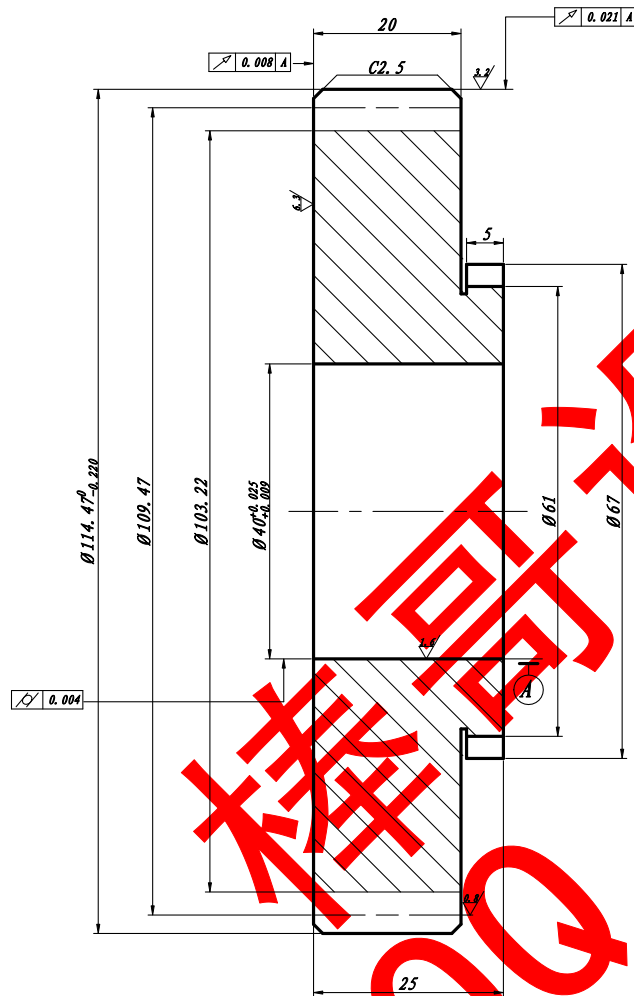
- 1、材料20CrMnTi,调质处理,表面硬度220~250HBW;
- 2、要进行探伤检查;
- 3、图中未注明圆角均为R1.

				20CrMnTi			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							输出轴
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺				共 9 张	第 9 张		HGCQCLIUNA-9

A2-输出轴低速挡齿轮

其余 $\sqrt[6.3]{}$

分度圆直径	d	109.47
模数	m	2.5
压力角	α	20°
齿数	z	40
顶隙	c^*	0.25
齿厚		3.925
螺旋角		24.012°
精度等级		IT6



技术要求:

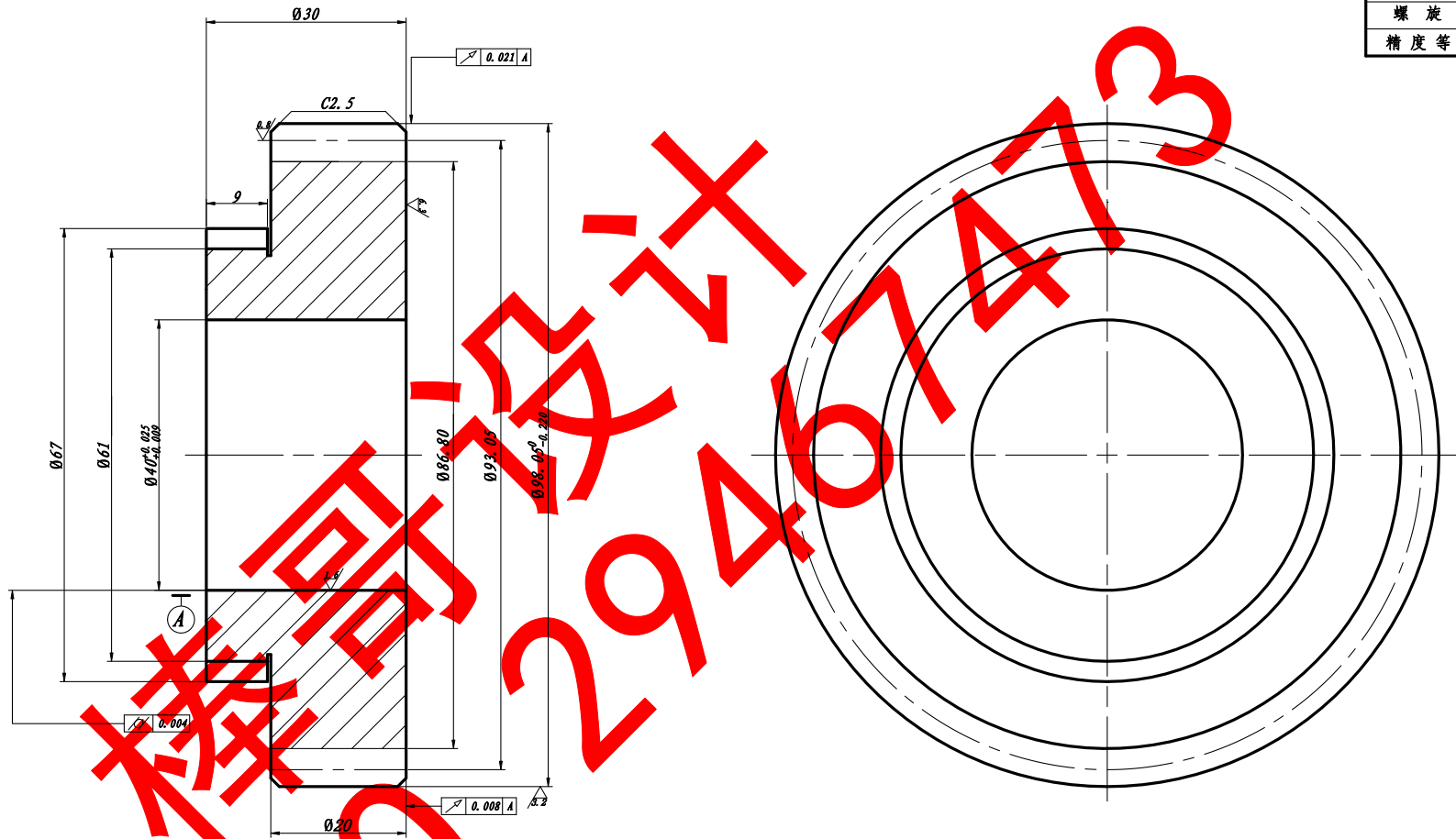
1. 材料20CrMnTi渗碳淬火, 先渗碳后淬火;
2. 齿轮的表面硬度为58-63HRC, 心部硬度为33-48HRC;
3. 齿轮要进行探伤检查;
4. 未标注的倒角均为2°.

				20GrMnTi			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							输出轴低速挡齿轮	
设计		标准化		阶段标记		重量		比例
审核						2: 1		HGCQCLIUNA-7
工艺				共 9 张		第 7 张		

A2-输出轴高速挡齿轮

其余 $\sqrt{\text{ }}$

分度圆直径	d	93.05
模数	m	2.5
压力角	α	20°
齿数	z	34
顶隙	c^*	0.25
齿厚		3.925
螺旋角		24.012°
精度等级		IT6



技术要求

- 材料 20CrMnTi, 渗碳淬火, 先渗碳后淬火;
- 齿轮的表面硬度为 58-63HRC, 心部硬度为 33-48HRC;
- 齿轮要进行探伤检查;
- 未标注的倒角均为 2.

				20CrMnTi			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							输出轴高速挡齿轮
设计			标准化	阶段标记	重量	比例	
						2: 1	HGCQCLIUNA-5
审核				共 9 张 第 5 张			
工艺							

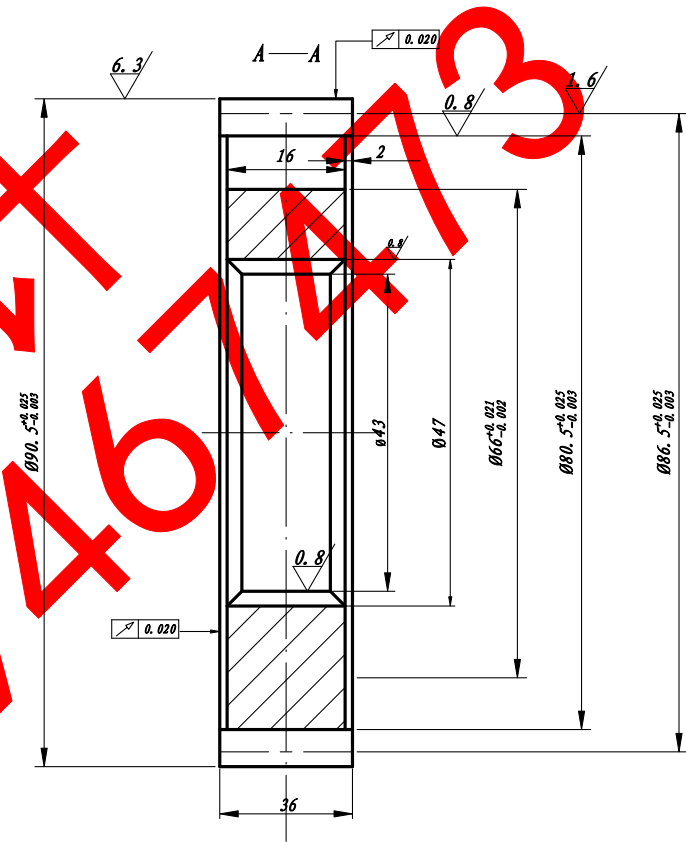
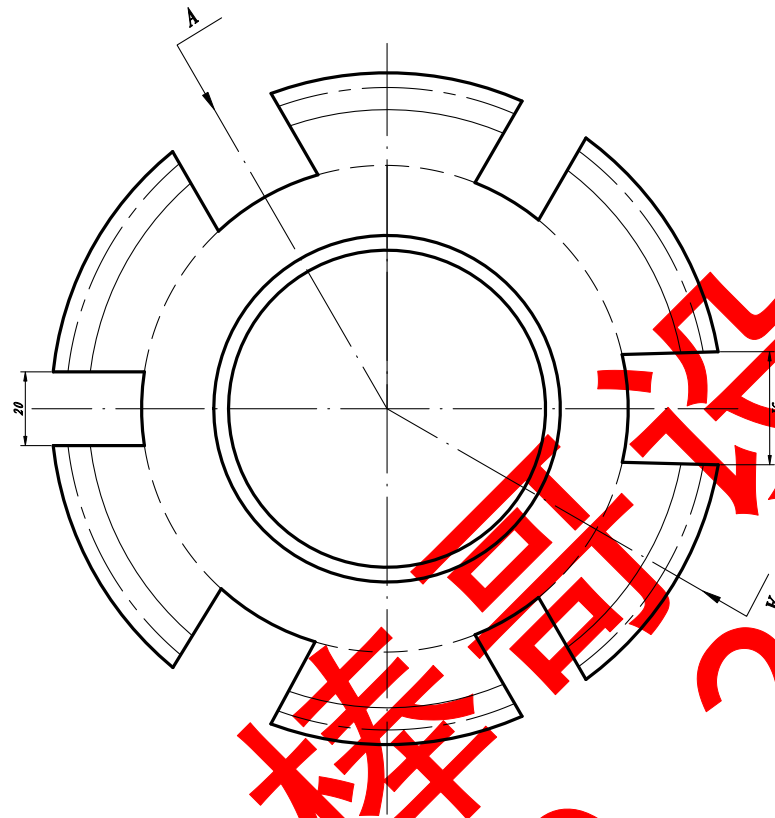
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



- 1、材料 $20CrMnTi$, 调质处理, 表面硬度 $220-250HBW$;
- 2、要进行探伤检查;
- 3、图中未注明圆角均为 $R1$ 。

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

A2-同步器花键毂



其余 6.3

模数	m	2.5
压力角	α	20°
齿数	Z	36
齿顶高系数	h^*	1
齿厚		4.72
花键齿数	Z	12
公差等级		IT7

技术要求

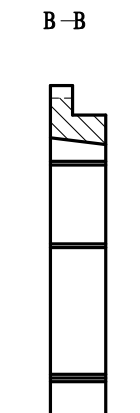
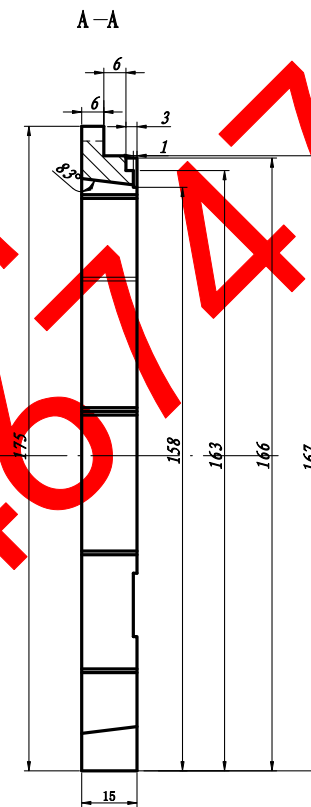
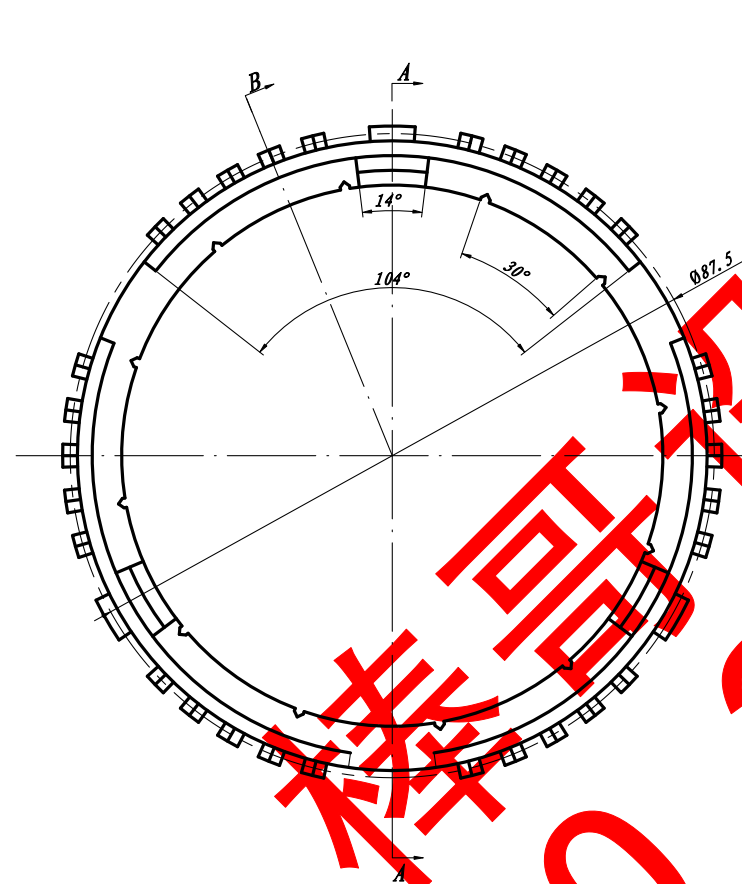
- 1、齿轮渗碳或者碳氮共渗达到表面硬度58~63HRC，心部硬度33~48HRC；
- 2、齿轮要进行探伤检查；
- 3、花键拉削后不热处理。

				45#			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院 同步器花键毂 HGCQCL1UNA-2
标记	处数	分区	更改文件号	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化			2:1	
审核							
工艺				共 9 张	第 2 张		

A2-同步器锁环

其余 $\sqrt{R}$

模数	m	2.5
压力角	α	20°
齿数	Z	30
齿顶高系数	h^*	1
齿厚		3.14
公差等级		IT7



技术要求

- 1、渗碳或者碳氮共渗达到表面硬度58~63HRC;
- 2、要进行探伤检查;
- 3、一般在正火或者热扎状态下使用。

				45 [#]			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							同步器锁环	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例	HGCQCLIUNA-3	
审核						2:1		
工艺				共 9 张 第 3 张				