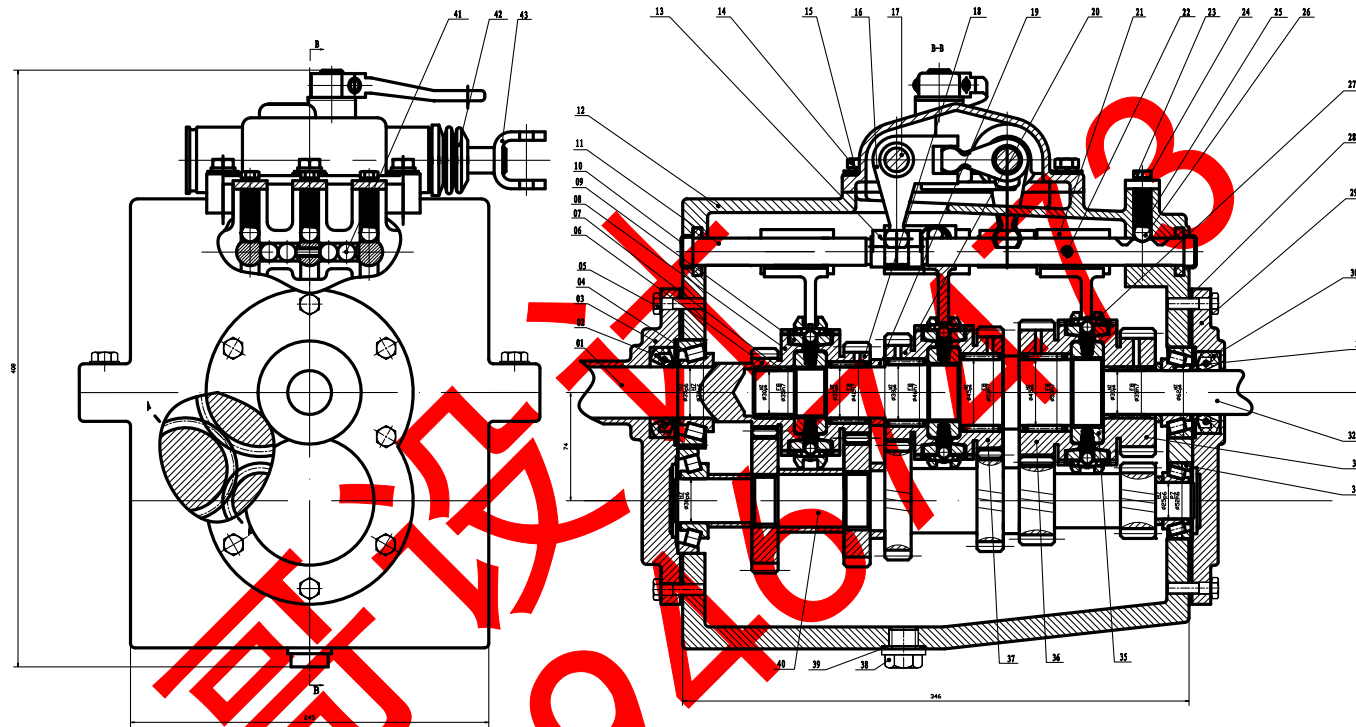


A0-装配图



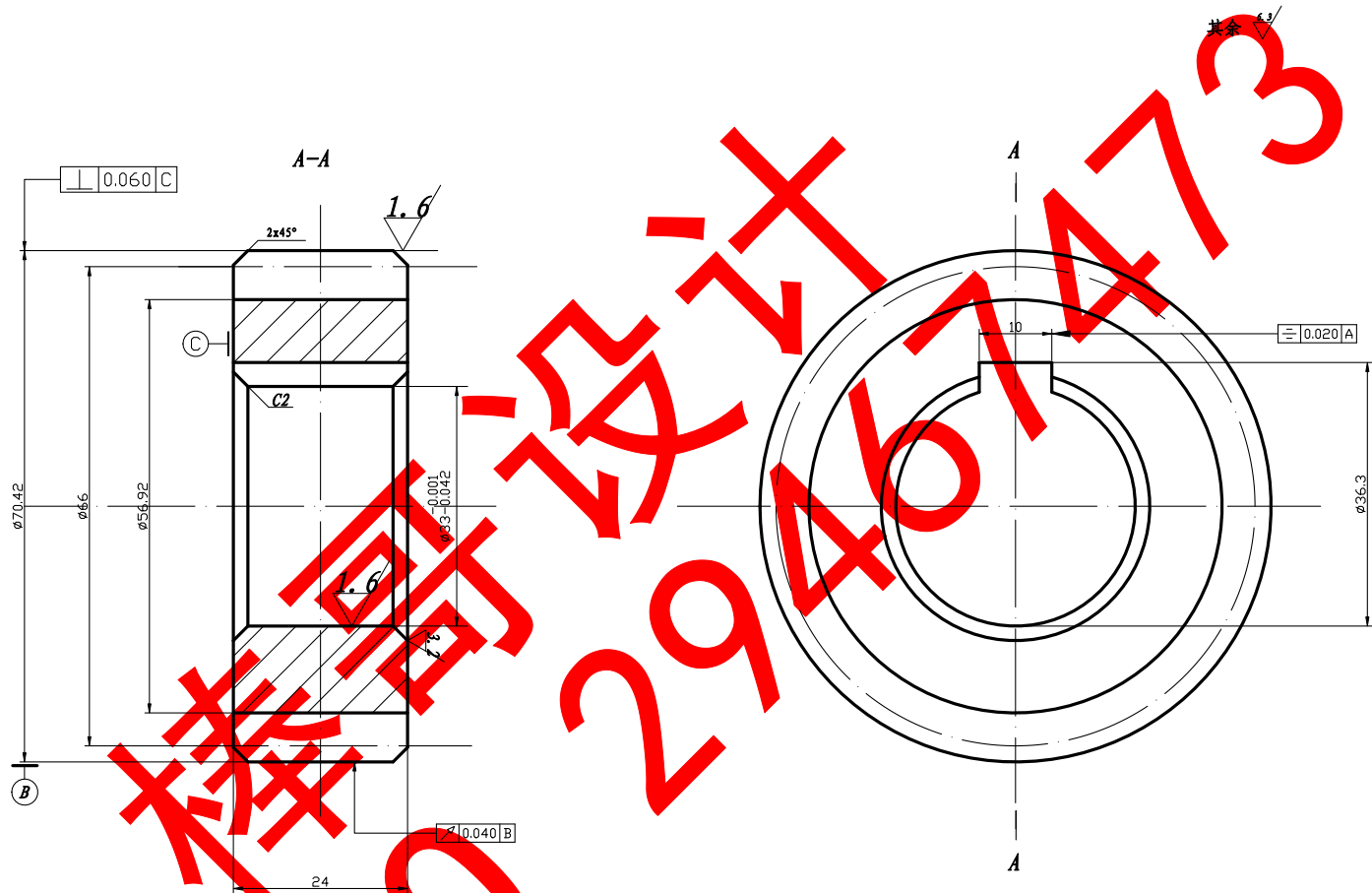
技术要求

1. 装配前, 应严格按照工艺要求, 顺序装配;
2. 装配油封时, 必须垂直压入, 注意装配方向, 并在油封刀口处涂少许润滑油, 以防损坏油封刀口;
3. 装配前, 后轴承盖、罩盖、惰轮盖板时垫片面需涂密封胶;
4. 装第一轴轴承盖总成前, 应先在第一轴花键处涂以润滑油, 再装第一轴轴承盖总成, 装配时要用一面插入一面旋转, 以防损坏油封刀口;
5. 所有通孔螺孔必须在螺体上涂密封胶后再将螺栓拧入;
6. 装变速器上盖及轴盖时, 堵塞周围应涂密封胶;
7. 装配油封和密封圈时, 需涂少许润滑油;
8. 装轴承盖和油封时, 需涂少许润滑油;
9. 液力轴承调整间隙为 $0.05 \sim 0.1 \text{ mm}$;
10. 变速器装配后, 操纵机构和同步器应在各自的专用试验台上进行试验, 以保证强度、寿命等要求;
11. 变速器装配后, 在专用试验台上进行有负荷和无负荷模拟实验, 以确保换挡准确、无抖动、无异响和密封良好等;
12. 变速器外表面涂油防锈。

41	1700111	螺栓	1	20C100T1					
42	1700112	螺母	1	20C100T1					
43	1700113	垫圈	1	20C100T1					
44	1700114	轴套	1	20C100T1					
45	1700115	轴套	1	20C100T1					
46	1700116	轴套	1	20C100T1					
47	1700117	轴套	1	20C100T1					
48	1700118	轴套	1	20C100T1					
49	1700119	轴套	1	20C100T1					
50	1700120	轴套	1	20C100T1					
51	1700121	轴套	1	20C100T1					
52	1700122	轴套	1	20C100T1					
53	1700123	轴套	1	20C100T1					
54	1700124	轴套	1	20C100T1					
55	1700125	轴套	1	20C100T1					
56	1700126	轴套	1	20C100T1					
57	1700127	轴套	1	20C100T1					
58	1700128	轴套	1	20C100T1					
59	1700129	轴套	1	20C100T1					
60	1700130	轴套	1	20C100T1					
61	1700131	轴套	1	20C100T1					
62	1700132	轴套	1	20C100T1					
63	1700133	轴套	1	20C100T1					
64	1700134	轴套	1	20C100T1					
65	1700135	轴套	1	20C100T1					
66	1700136	轴套	1	20C100T1					
67	1700137	轴套	1	20C100T1					
68	1700138	轴套	1	20C100T1					
69	1700139	轴套	1	20C100T1					
70	1700140	轴套	1	20C100T1					
71	1700141	轴套	1	20C100T1					
72	1700142	轴套	1	20C100T1					
73	1700143	轴套	1	20C100T1					
74	1700144	轴套	1	20C100T1					
75	1700145	轴套	1	20C100T1					
76	1700146	轴套	1	20C100T1					
77	1700147	轴套	1	20C100T1					
78	1700148	轴套	1	20C100T1					
79	1700149	轴套	1	20C100T1					
80	1700150	轴套	1	20C100T1					
81	1700151	轴套	1	20C100T1					
82	1700152	轴套	1	20C100T1					
83	1700153	轴套	1	20C100T1					
84	1700154	轴套	1	20C100T1					
85	1700155	轴套	1	20C100T1					
86	1700156	轴套	1	20C100T1					
87	1700157	轴套	1	20C100T1					
88	1700158	轴套	1	20C100T1					
89	1700159	轴套	1	20C100T1					
90	1700160	轴套	1	20C100T1					
91	1700161	轴套	1	20C100T1					
92	1700162	轴套	1	20C100T1					
93	1700163	轴套	1	20C100T1					
94	1700164	轴套	1	20C100T1					
95	1700165	轴套	1	20C100T1					
96	1700166	轴套	1	20C100T1					
97	1700167	轴套	1	20C100T1					
98	1700168	轴套	1	20C100T1					
99	1700169	轴套	1	20C100T1					
100	1700170	轴套	1	20C100T1					

A2-倒档辅助齿轮

法向模数	<i>m</i>	3
齿数	<i>n</i>	22
齿形角	<i>a</i>	20°
齿顶高	<i>ha</i>	1
顶系隙数	<i>c*</i>	0.25
变位系数	<i>X</i>	-0.26
全齿高	<i>h</i>	6.75

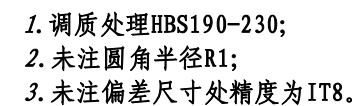


技术要求

1. 调制处理后齿面硬度 *HBS190-250*;
2. 机械加工未注偏差尺寸处精度 *IT8*;
3. 铸造尺寸精度 *IT8*.

				ZG35SiMn		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		倒档辅助齿轮	
设计				重量		比例	
审核				2:1		HGCCLLu07-8	
工艺				共9张 第9张			

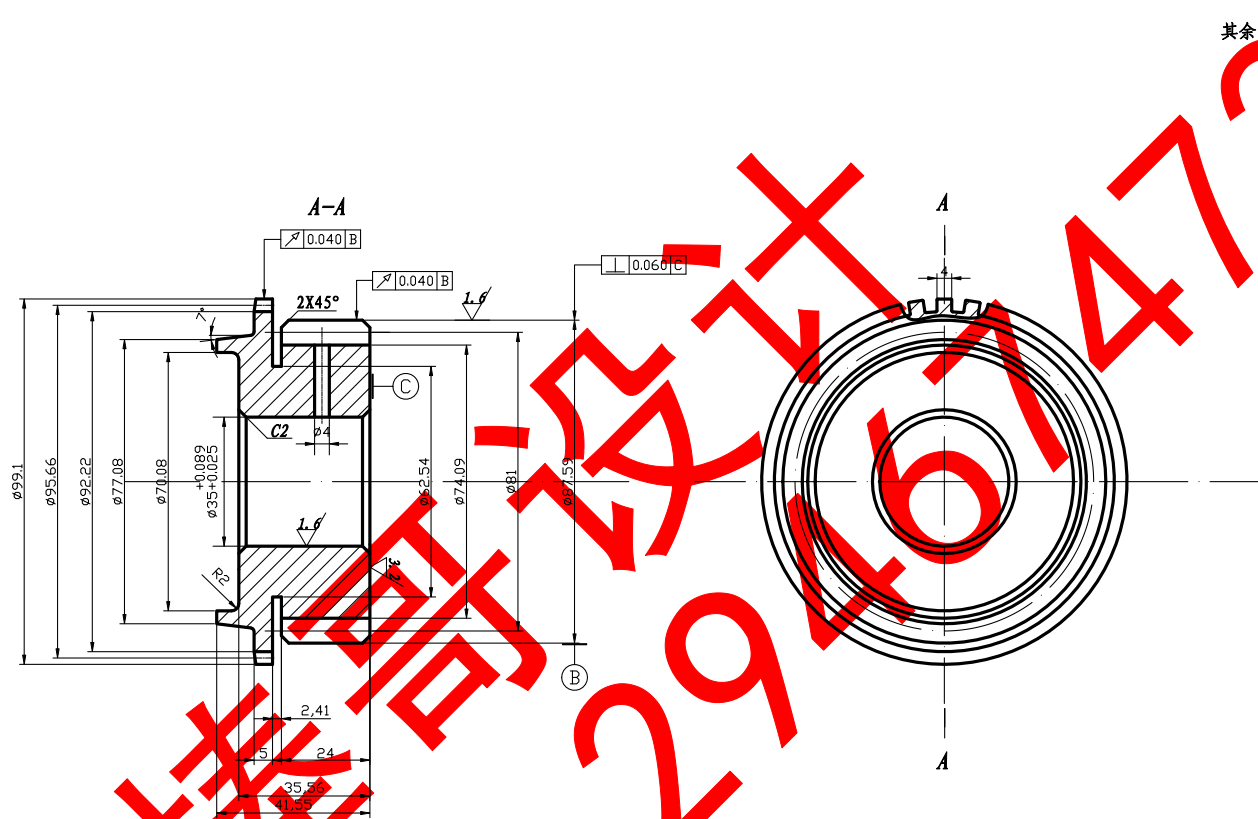
其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



				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 1700121		
设计		标准化		阶段标记	重量	比例
审核						1:1
工艺				共9张 第2张		

A2-输出轴倒档齿轮

法向模数	<i>m</i>	3
齿轮齿数	<i>z</i>	27
齿形角	<i>a</i>	20°
齿顶高	<i>ha</i>	1
顶系隙数	<i>c</i>	0.25
变位系数	<i>X</i>	0.098
全齿高	<i>h</i>	6.75
接合齿圈齿数	<i>n</i>	40



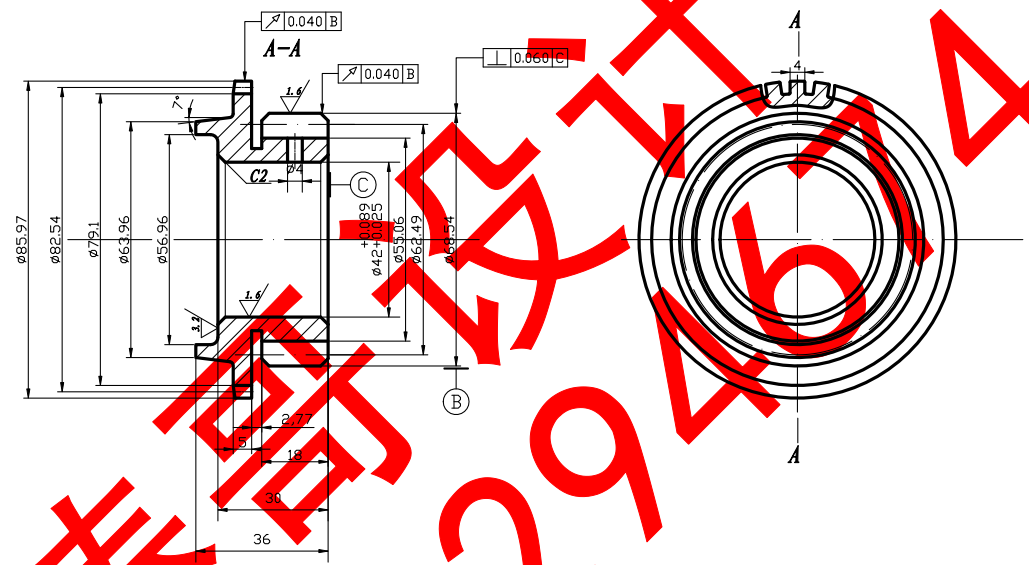
技术要求

1. 调制处理后齿面硬度HBS190-250;
2. 未注圆角R0.3;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度IT8;
4. 铸造尺寸精度IT8.

				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				阶段标记 重量 比例			输出轴倒档齿轮	
设计				1:1			1700122	
审核				共9张 第8张				
工艺								

A2-输出轴四档齿轮

法向模数	<i>m</i>	3
齿轮齿数	<i>n</i>	19
齿形角	<i>a</i>	20°
齿顶高	<i>ha</i>	1
顶系隙数	<i>c*</i>	0.25
变位系数	<i>X</i>	0.01
全齿高	<i>h</i>	6.74
螺旋角	<i>β</i>	24.19°
接合齿圈齿数	<i>n</i>	40



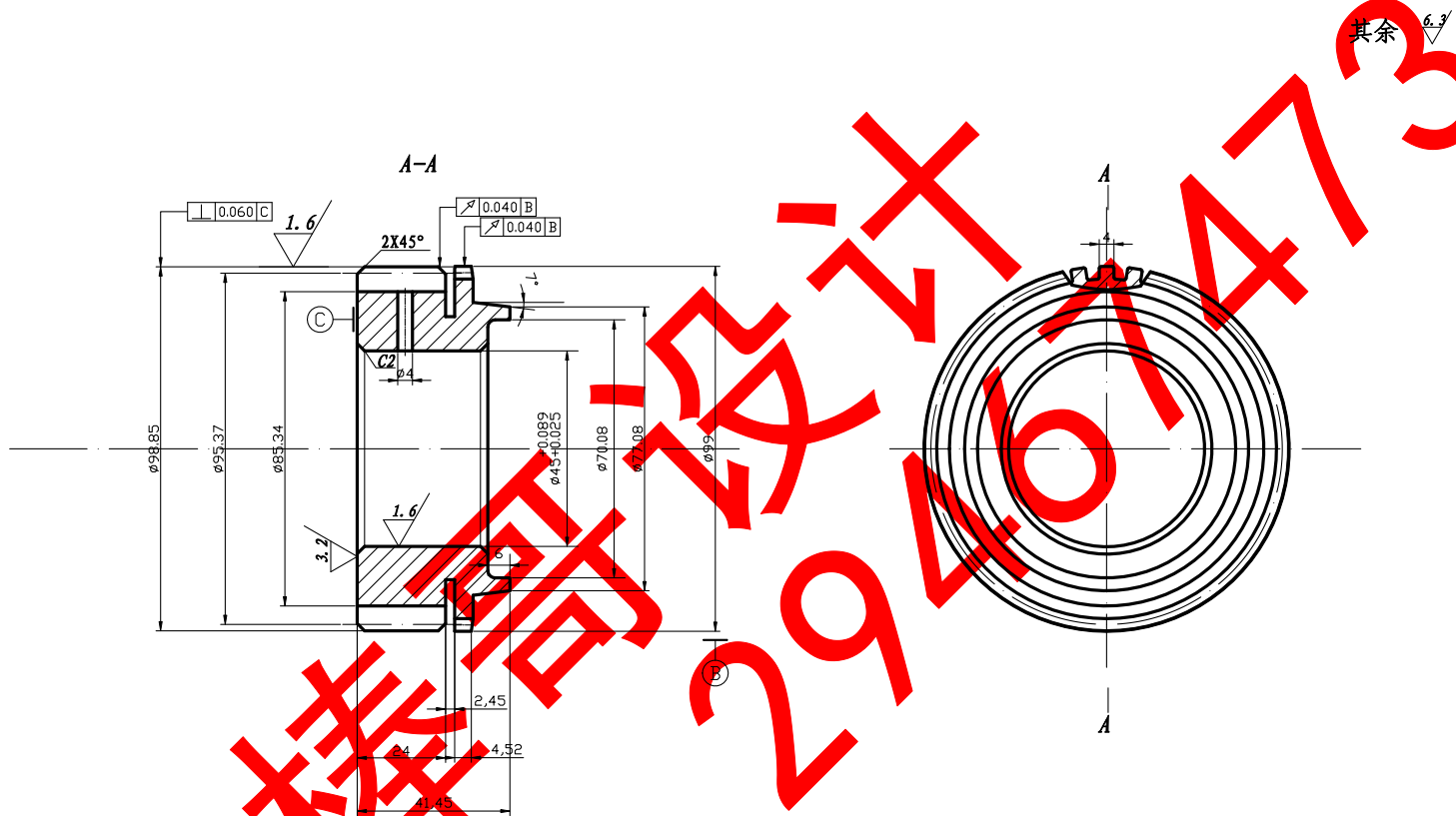
技术要求

1. 调制处理后齿面硬度HBS190-250;
2. 未注倒角C0.3;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度IT8;
4. 铸造尺寸精度IT8.

				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						输出轴四档齿轮	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺				共9张 第7张		1700112	

A2-输出轴一档齿轮

法向模数	<i>m</i>	3
齿轮齿数	<i>z</i>	29
齿形角	<i>a</i>	20°
齿顶高	<i>ha</i>	1
顶系隙数	<i>c</i>	0.25
变位系数	<i>X</i>	-0.42
全齿高	<i>h</i>	6.76
螺旋角	<i>β</i>	24.19°



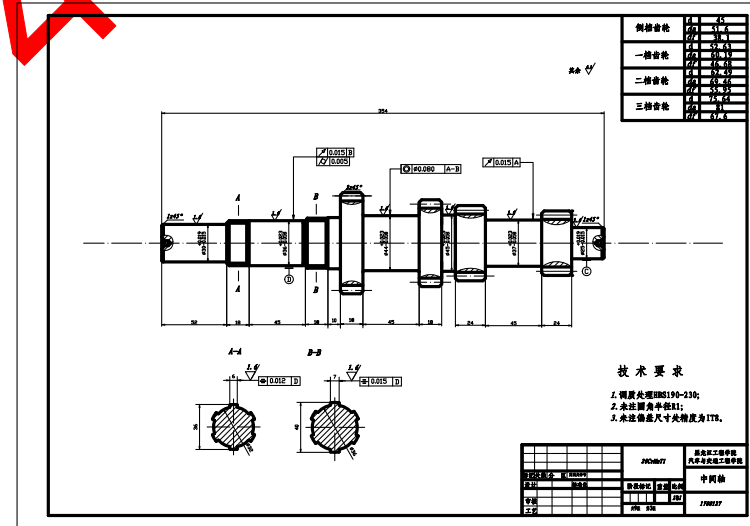
技术要求

1. 调制处理后齿面硬度HBS190-250;
2. 未注圆角C0.3;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度IT12;
4. 铸造尺寸精度IT8.

					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									
设计				标准化	阶段标记		重量	比例	
审核								1:1	1700124
工艺					共9张 第6张				

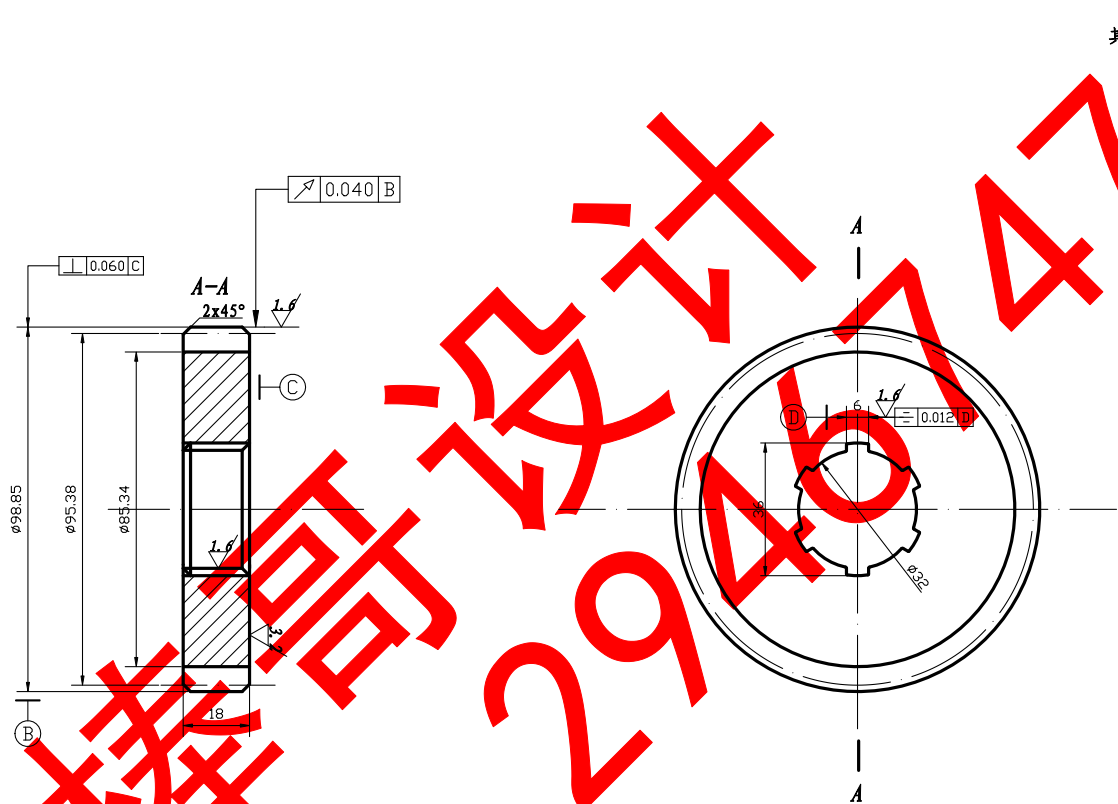
A2-中间轴

棒哥设计
QQ 29467473



A2-中间轴常啮合齿轮

法向模数	<i>m</i>	3
齿数	<i>z</i>	29
齿形角	<i>a</i>	20°
齿顶高	<i>h_a*</i>	1
顶系隙数	<i>c*</i>	0.25
变位系数	<i>X</i>	-0.412
全齿高	<i>h</i>	6.76
螺旋角	<i>β</i>	24.19°



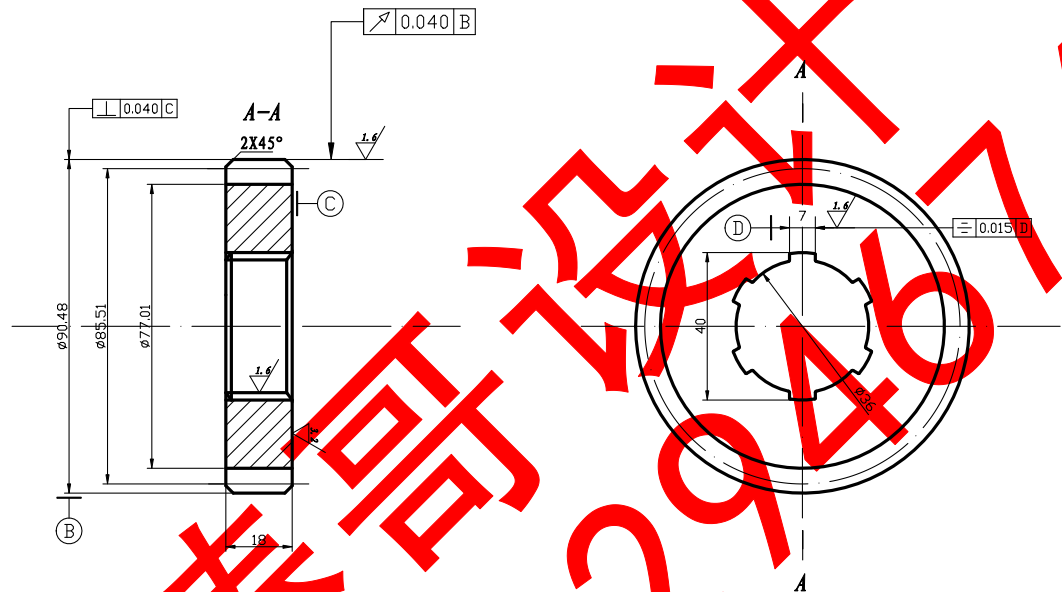
技术要求

1. 调制处理后齿面硬度 *HBS*190~250;
2. 未注倒角 *C*0.3;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度 *IT*8;
4. 铸造尺寸精度 *IT*8.

					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					中间轴常啮合齿轮
设计				标准化					
						阶段标记		重量	比例
									1:1
审核									HGCCLLu07-8
工艺						共9张 第4张			

A2-中间轴四档齿轮

法向模数	<i>m</i>	3
齿数	<i>n</i>	26
齿形角	<i>a</i>	20°
齿顶高	<i>ha</i> *	1
顶系隙数	<i>c</i> *	0.25
变位系数	<i>X</i>	-0.17
全齿高	<i>h</i>	6.74
螺旋角	<i>β</i>	24.19°



技术要求

1. 调制处理后齿面硬度 *HBS*190~250;
2. 未注倒角 *C*0.3;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度 *IT*8;
4. 铸造尺寸精度 *IT*8.

					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		中间轴四档齿轮		
设计				标准化		阶段标记			
审核									1:1
工艺						共9张 第5张		HGCCLLiLu07-8	