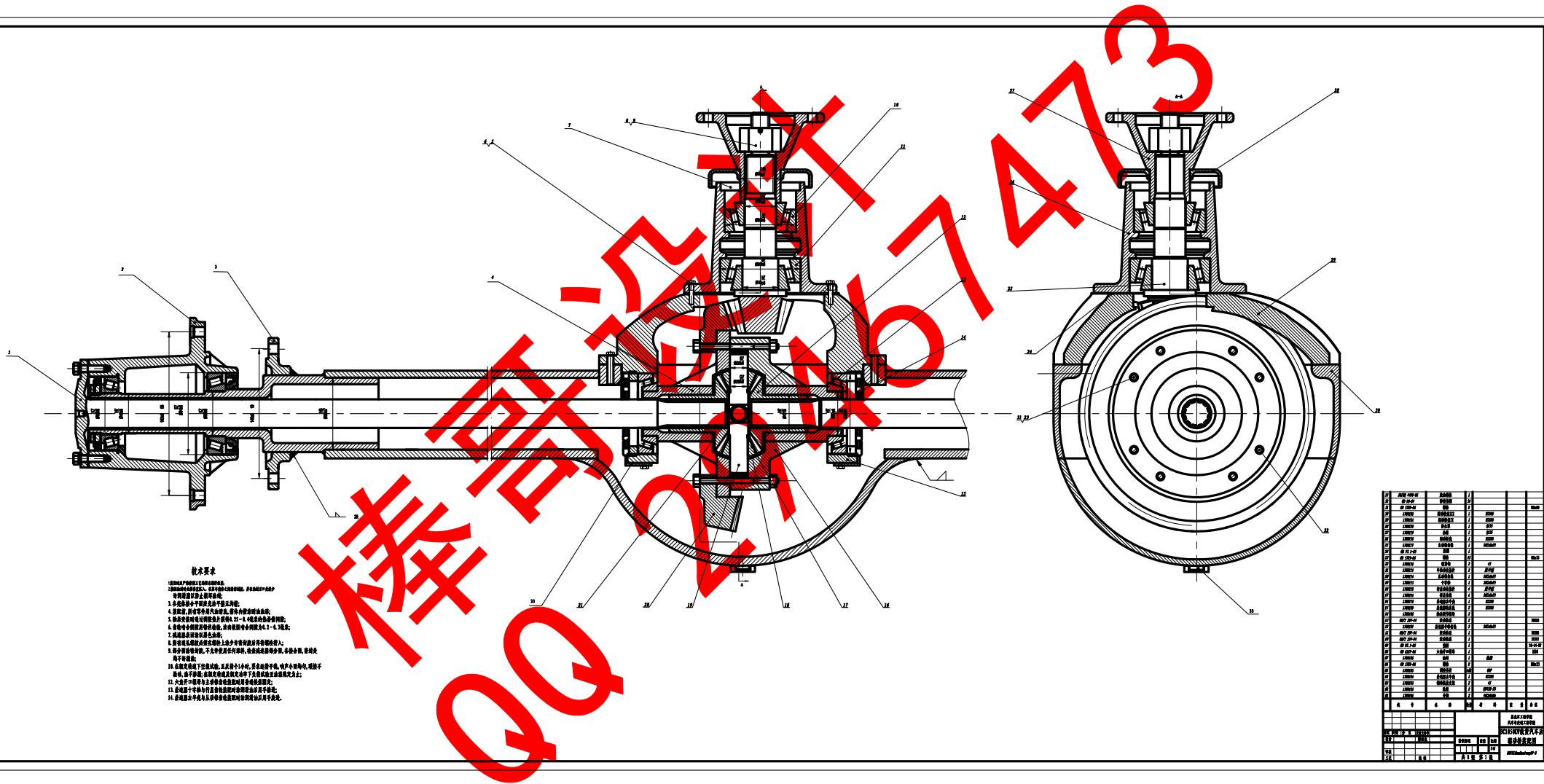


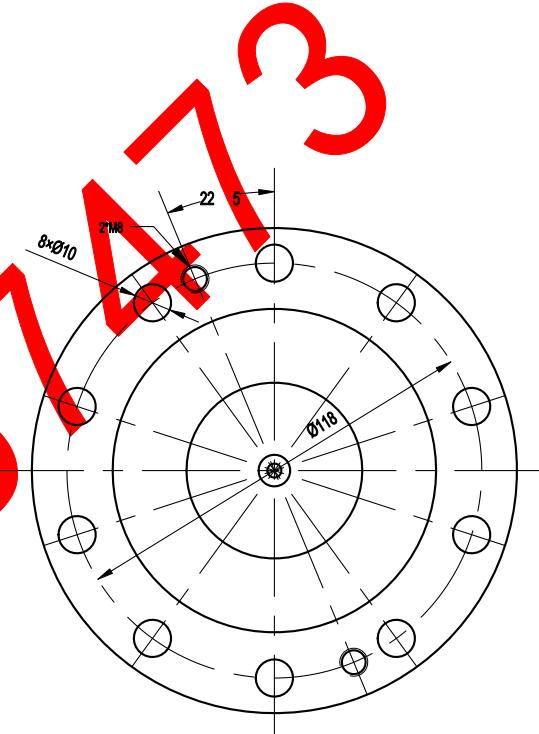
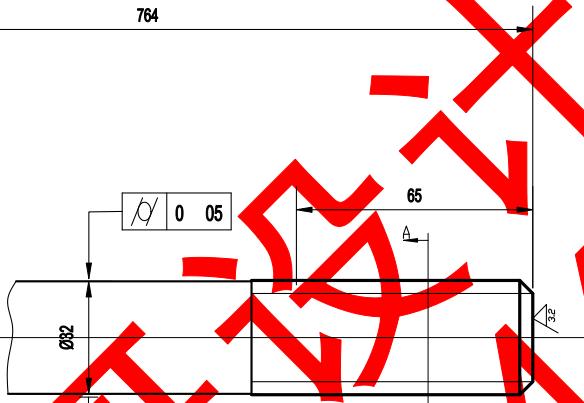
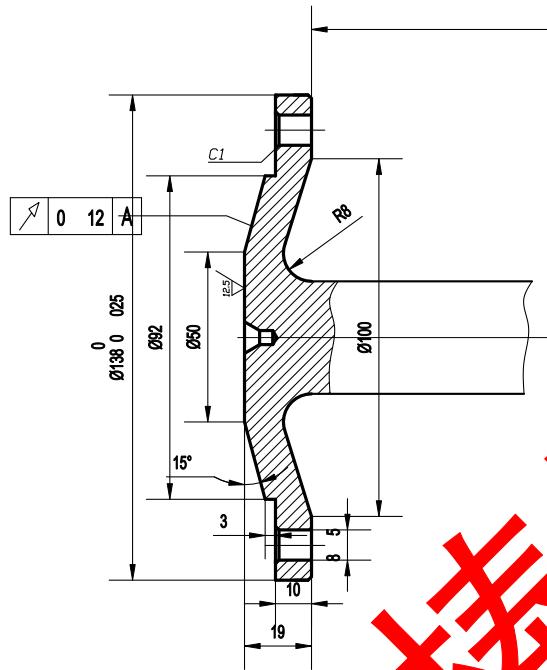
# A0-装配图



# A1-半轴

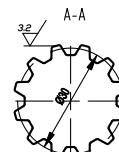
渐开线花键参数	
齿数	$z_1$ 12
模数	$m$ 2.5
分度圆直径	$d_1$ 30
分度圆上压力角	$\alpha$ 30°
原始齿形位移距	$L$ +0.2
精度等级 JB 180-60	级 6-Dc
大径基本尺寸	$D_{db}$ 32.5
小径基本尺寸	$D_{ds}$ 26.25

其余



## 技术要求

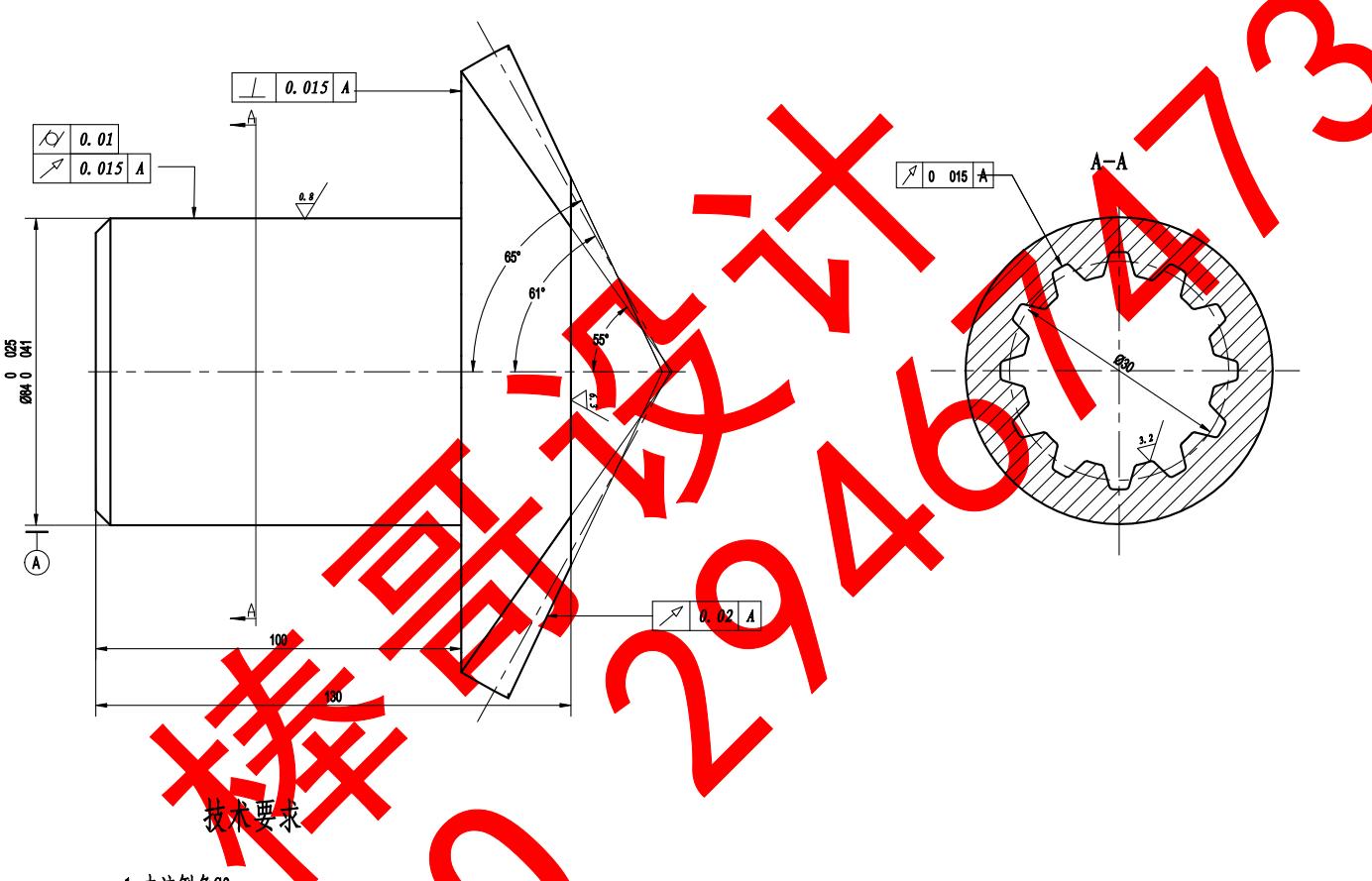
- 未注倒角为c2;
- 花键杆端不得有裂纹、折痕及其他影响表面质量的缺陷;
- 热处理硬度为HBS388-444, 凸缘部分允许降低到HBS248;
- 以φ138表面和T端面作基准, 用样板检查R8。



		40CrMo		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
				半轴	
标记	类数	分 区	JB/T 8059-93	阶段标记	重 量
设计			标准化		比 例
审核					1:1
工艺					图号: 001

# A2-半轴齿轮

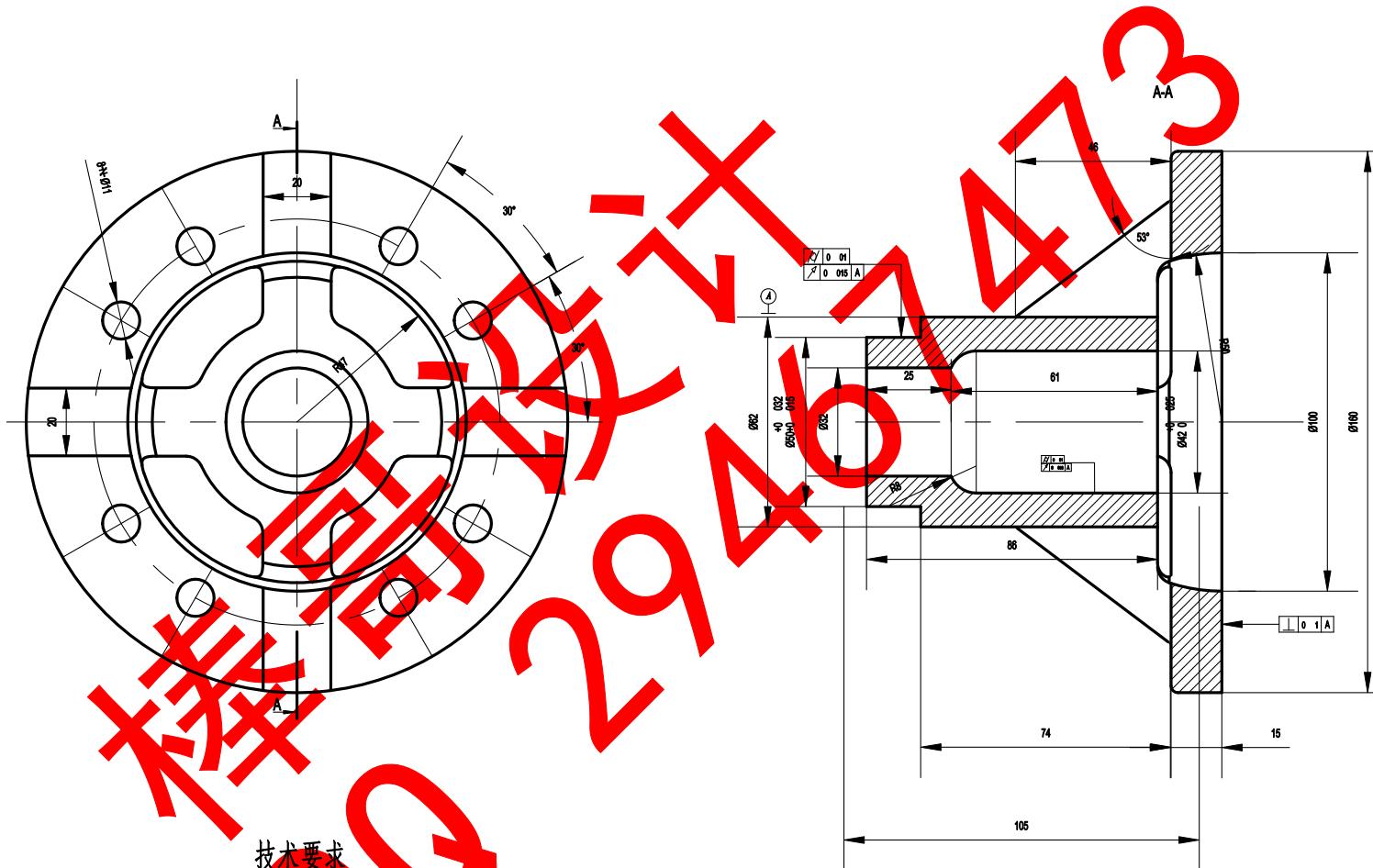
其余



1. 未注倒角C2;
  2. 齿轮和内花键进行渗碳处理, 渗碳层深度为0.9~1.3mm;
  3. 轮齿表面硬度应达到HRC58~63, 芯部硬度应达到HRC32~45;
  4. 对齿轮齿面进行喷丸和渗硫处理, 对花键进行渗硫处理, 以提高其硬度、强度、耐磨性;
  5. 对齿面进行热处理及精加工后, 作厚度0.005到0.020的磷化处理;
  6. 与差速器左壳装配时对零件表面涂润滑油脂手推滑进;
  7. 未注尺寸公差精度为IT12。

# A2-差速器半壳

其余



技术要求

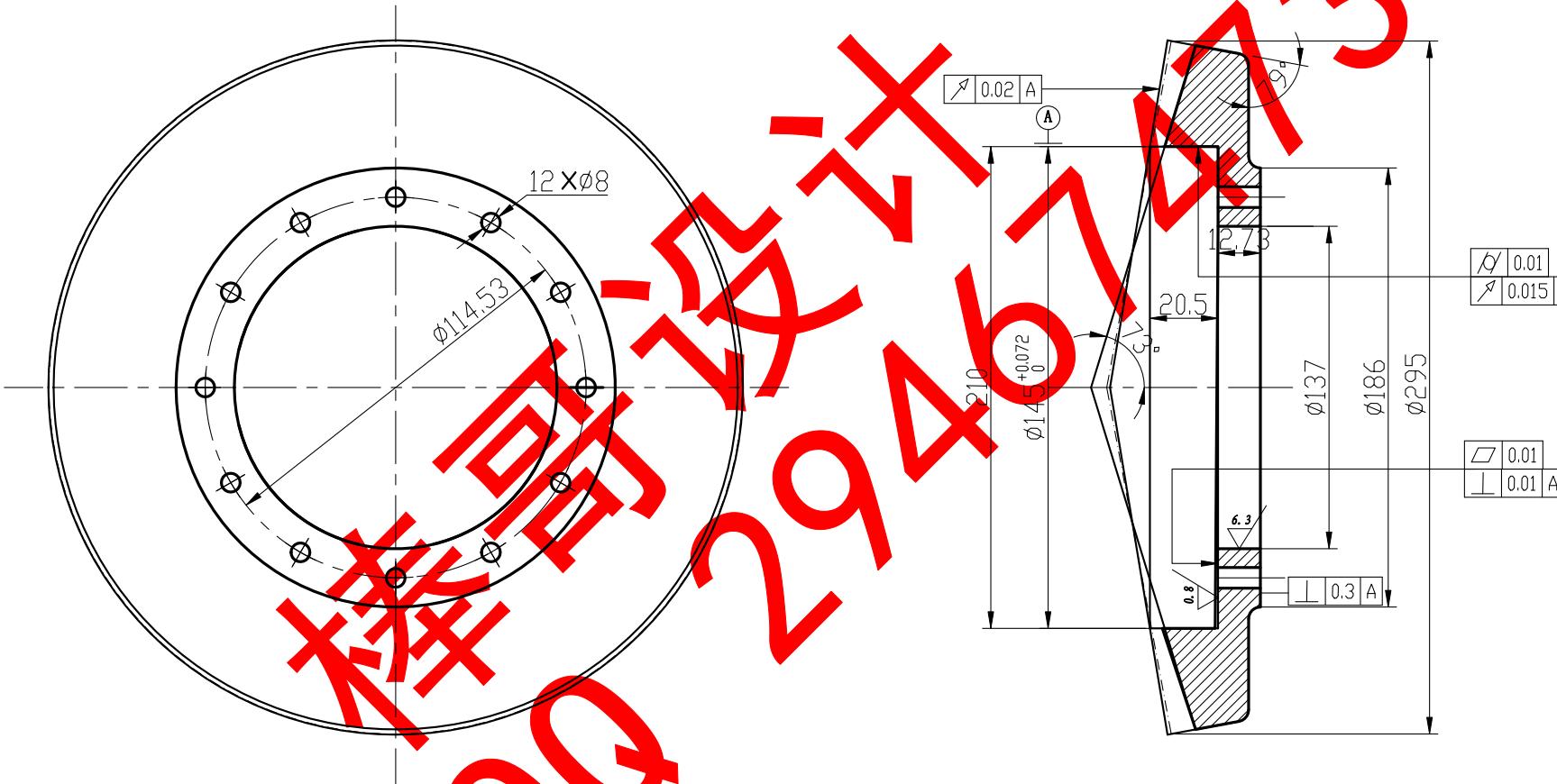
1. 未注倒角为C2;  
2. 未注圆角为R5;  
3. 未注尺寸公差处精度为IT12。

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							2:1
工艺		批准			共 8 张 第 5 张		HGCCLSunHanlong07-8

## A2-从动锥齿轮

其

从动齿轮参数	
齿数	$z_2$ 43
大端端面模数	$m$ 6.86
分度圆直径	$d_2$ 294.98
节锥角	$Y_2$ 79.46°
节锥距	$A_2$ 150.02
齿面宽	$F_2$ 45.72
齿宽中点螺旋角	$\beta$ 35.35°
法向压力角	$\alpha$ 20°
刀盘名义半径	$r_s$ 114.30
齿顶角	$\alpha_a$ 1.14°
齿根角	$\alpha_d$ 6.46°
齿顶高	$b_1'$ 1.6
齿根高	$b_2'$ 16.57
齿全高	$h_2$ 12.17
径向间隙	$B$ 1.55
齿工作高	$h_{2s}$ 16.62
法向压力角	$\epsilon$ 20°
齿轮廓外径	$d_{ar}$ 295.36
精度等级 JB 180-60	级 7-Dc

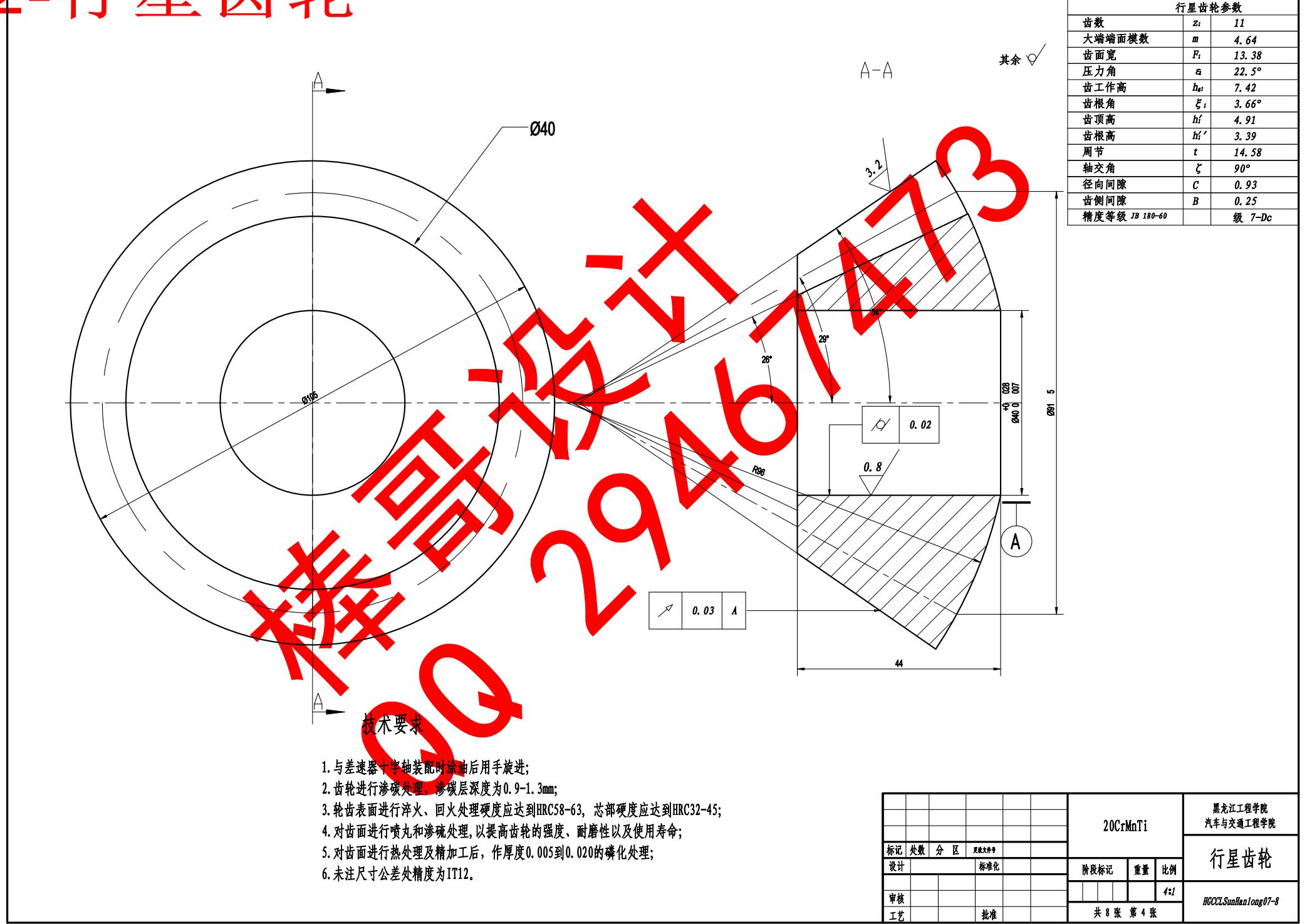


技术要求

1. 未注圆角R3;
  2. 与差速器左半壳装配时涂油后用手旋进;
  3. 齿轮进行渗碳处理, 渗碳层深度为0.9~1.3mm;
  4. 轮齿表面进行淬火、回火处理硬度应达到58~63HRC, 芯部硬度应达到32~45HRC;
  5. 对齿面进行喷丸和渗硫处理, 以提高齿轮的强度、耐磨性以及使用寿命;
  6. 对齿面进行热处理及精加工后, 作厚度0.005到0.020的磷化处理;
  7. 未注尺寸公差处精度为IT12。

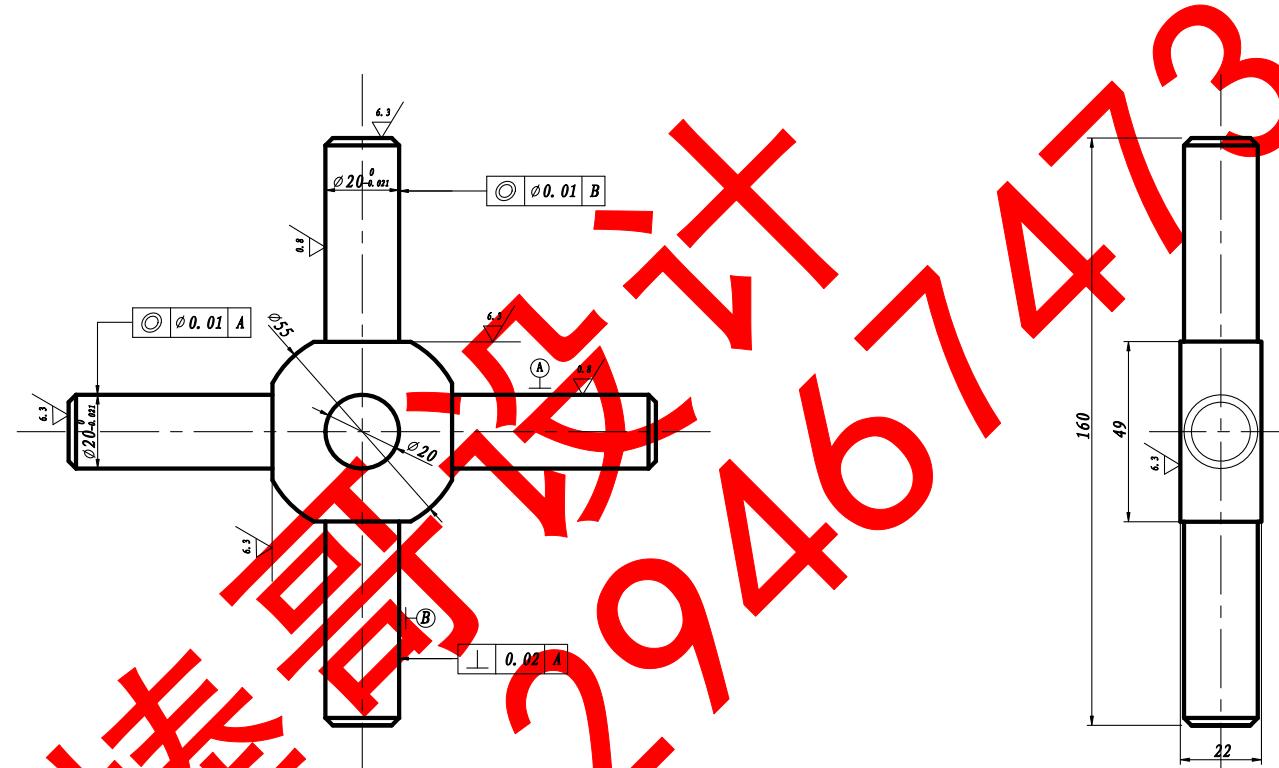
					20CrMnTi	黑龙江工程学院汽车与 交通工程学院
						从动锥齿轮
标记处数	分区	更改文件号				
设计		标准化			阶段标记	重量
						比例
审核						1: 2
工艺		批准			共8张	第6张

# A2-行星齿轮



# A2-十字轴

其余 ✓

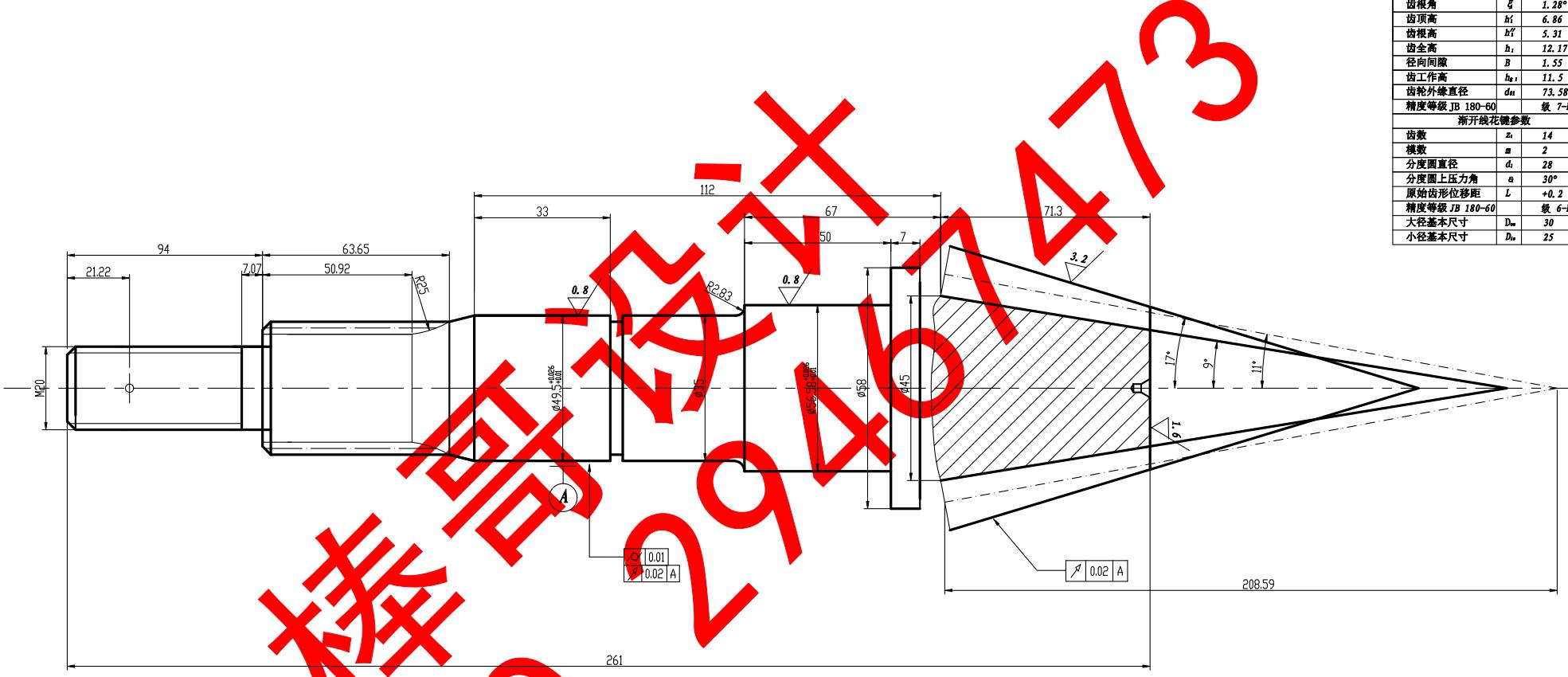


## 技术要求

- 未注倒角为C2;
- 对工作面进行渗碳处理, 渗碳层深度为0.9-1.3mm;
- 对工作面进行喷丸处理;
- 经淬火、回火处理后工作面硬度应达到HRC60-65;
- 与行星齿轮装配时涂润滑油后用手推进;
- 未注尺寸公差处精度为IT12。

20CrMnTi			黑龙江工程学院汽车与交通工程学院		
十字轴			1:1		
阶段标记			重量	比例	HGCLSunHanlong07-8
设计	标准化				
审核					
工艺	批准		共8张	第8张	

# A2-主动锥齿轮



## 技术要求

1. 未注倒角C2°；
  2. 齿轮进行渗碳处理，渗碳层深度为0.9~1.3mm；
  3. 轮齿表面进行淬火、回火处理硬度应达到HRC58~63，芯部硬度应达到HRC32~45；
  4. 对齿面进行喷丸和渗硫处理，以提高齿轮的强度、耐磨性以及使用寿命；
  5. 对齿面进行热处理及精加工后，作厚度0.005到0.020的磷化处理；
  6. 未注尺寸公差处精度为IT12。

			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			主动锥齿轮						
设计 标准化			阶段标记	重量	比例				
						1:2			
审核									
工艺 批准			共 8 张 第 7 张			HGQCLSunHaiJiong07-8			