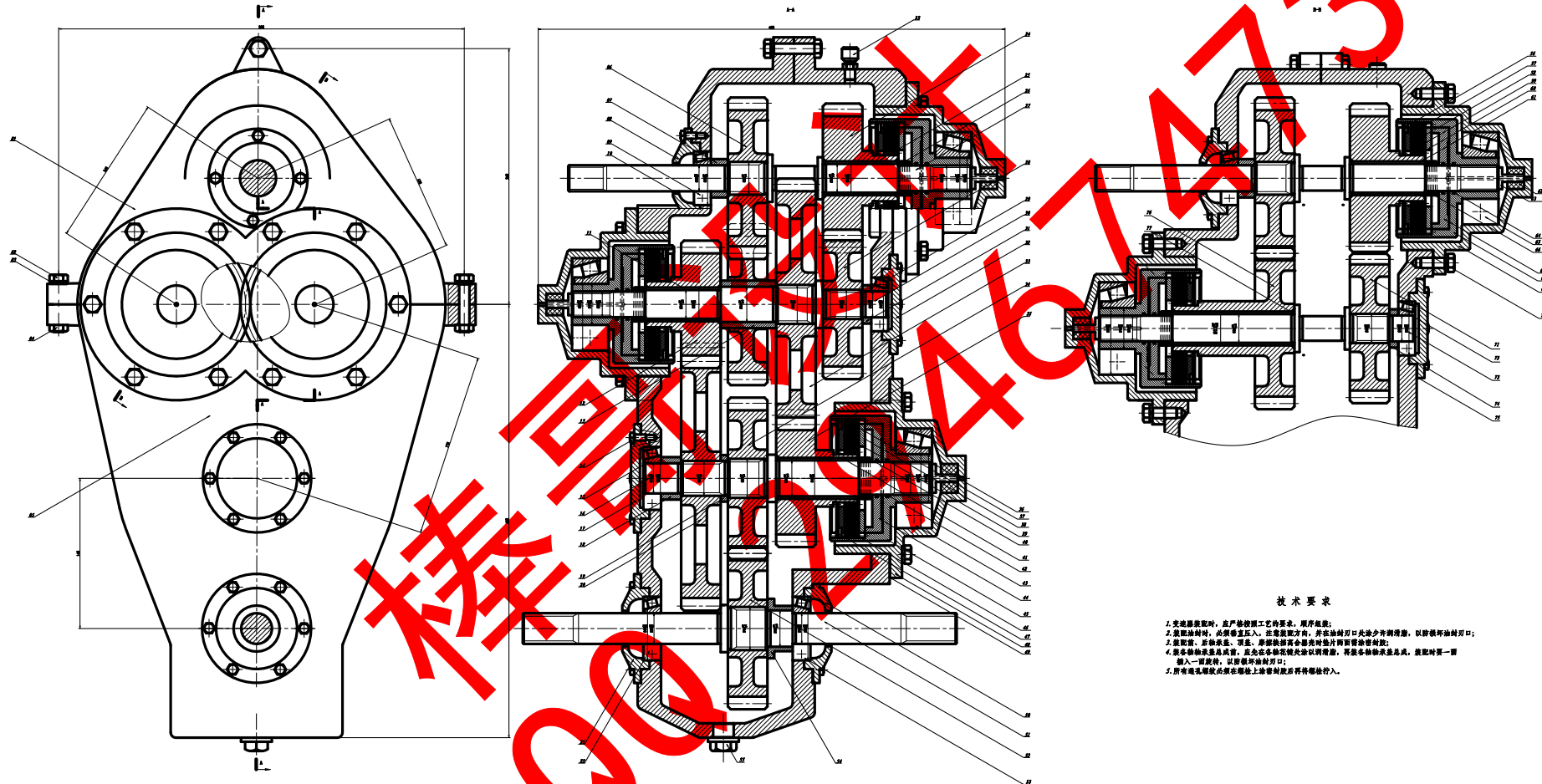


A0-装配图



技术要求

1. 装配前检查时，应严格按照工艺的要求，顺序进行；
2. 装配时，必须垂直压入，注意装配方向，并在油封开口处涂少许润滑油，以防损坏油封开口；
3. 装配后，应检查各零件的装配质量，特别是密封面处应无异物，并应涂少许润滑油；
4. 所有密封件必须涂油，防止在装配过程中因摩擦而产生损伤，并应涂少许润滑油；
5. 所有密封件必须在密封面上涂油，防止在装配过程中因摩擦而产生损伤，并应涂少许润滑油。

序号	代号	名称	数量	备注
1	AL100001	机体盖	1	
2	AL100002	机体盖螺栓	4	
3	AL100003	机体盖垫圈	4	
4	AL100004	机体盖密封垫	1	
5	AL100005	机体盖密封垫圈	4	
6	AL100006	机体盖密封垫圈	4	
7	AL100007	机体盖密封垫圈	4	
8	AL100008	机体盖密封垫圈	4	
9	AL100009	机体盖密封垫圈	4	
10	AL100010	机体盖密封垫圈	4	
11	AL100011	机体盖密封垫圈	4	
12	AL100012	机体盖密封垫圈	4	
13	AL100013	机体盖密封垫圈	4	
14	AL100014	机体盖密封垫圈	4	
15	AL100015	机体盖密封垫圈	4	
16	AL100016	机体盖密封垫圈	4	
17	AL100017	机体盖密封垫圈	4	
18	AL100018	机体盖密封垫圈	4	
19	AL100019	机体盖密封垫圈	4	
20	AL100020	机体盖密封垫圈	4	
21	AL100021	机体盖密封垫圈	4	
22	AL100022	机体盖密封垫圈	4	
23	AL100023	机体盖密封垫圈	4	
24	AL100024	机体盖密封垫圈	4	
25	AL100025	机体盖密封垫圈	4	
26	AL100026	机体盖密封垫圈	4	
27	AL100027	机体盖密封垫圈	4	
28	AL100028	机体盖密封垫圈	4	
29	AL100029	机体盖密封垫圈	4	
30	AL100030	机体盖密封垫圈	4	
31	AL100031	机体盖密封垫圈	4	
32	AL100032	机体盖密封垫圈	4	
33	AL100033	机体盖密封垫圈	4	
34	AL100034	机体盖密封垫圈	4	
35	AL100035	机体盖密封垫圈	4	
36	AL100036	机体盖密封垫圈	4	
37	AL100037	机体盖密封垫圈	4	
38	AL100038	机体盖密封垫圈	4	
39	AL100039	机体盖密封垫圈	4	
40	AL100040	机体盖密封垫圈	4	
41	AL100041	机体盖密封垫圈	4	
42	AL100042	机体盖密封垫圈	4	
43	AL100043	机体盖密封垫圈	4	
44	AL100044	机体盖密封垫圈	4	
45	AL100045	机体盖密封垫圈	4	
46	AL100046	机体盖密封垫圈	4	
47	AL100047	机体盖密封垫圈	4	
48	AL100048	机体盖密封垫圈	4	
49	AL100049	机体盖密封垫圈	4	
50	AL100050	机体盖密封垫圈	4	
51	AL100051	机体盖密封垫圈	4	
52	AL100052	机体盖密封垫圈	4	
53	AL100053	机体盖密封垫圈	4	
54	AL100054	机体盖密封垫圈	4	
55	AL100055	机体盖密封垫圈	4	
56	AL100056	机体盖密封垫圈	4	
57	AL100057	机体盖密封垫圈	4	
58	AL100058	机体盖密封垫圈	4	
59	AL100059	机体盖密封垫圈	4	
60	AL100060	机体盖密封垫圈	4	
61	AL100061	机体盖密封垫圈	4	
62	AL100062	机体盖密封垫圈	4	
63	AL100063	机体盖密封垫圈	4	
64	AL100064	机体盖密封垫圈	4	
65	AL100065	机体盖密封垫圈	4	
66	AL100066	机体盖密封垫圈	4	
67	AL100067	机体盖密封垫圈	4	
68	AL100068	机体盖密封垫圈	4	
69	AL100069	机体盖密封垫圈	4	
70	AL100070	机体盖密封垫圈	4	
71	AL100071	机体盖密封垫圈	4	
72	AL100072	机体盖密封垫圈	4	
73	AL100073	机体盖密封垫圈	4	
74	AL100074	机体盖密封垫圈	4	
75	AL100075	机体盖密封垫圈	4	
76	AL100076	机体盖密封垫圈	4	
77	AL100077	机体盖密封垫圈	4	
78	AL100078	机体盖密封垫圈	4	
79	AL100079	机体盖密封垫圈	4	
80	AL100080	机体盖密封垫圈	4	
81	AL100081	机体盖密封垫圈	4	
82	AL100082	机体盖密封垫圈	4	
83	AL100083	机体盖密封垫圈	4	
84	AL100084	机体盖密封垫圈	4	
85	AL100085	机体盖密封垫圈	4	
86	AL100086	机体盖密封垫圈	4	
87	AL100087	机体盖密封垫圈	4	
88	AL100088	机体盖密封垫圈	4	
89	AL100089	机体盖密封垫圈	4	
90	AL100090	机体盖密封垫圈	4	
91	AL100091	机体盖密封垫圈	4	
92	AL100092	机体盖密封垫圈	4	
93	AL100093	机体盖密封垫圈	4	
94	AL100094	机体盖密封垫圈	4	
95	AL100095	机体盖密封垫圈	4	
96	AL100096	机体盖密封垫圈	4	
97	AL100097	机体盖密封垫圈	4	
98	AL100098	机体盖密封垫圈	4	
99	AL100099	机体盖密封垫圈	4	
100	AL100100	机体盖密封垫圈	4	

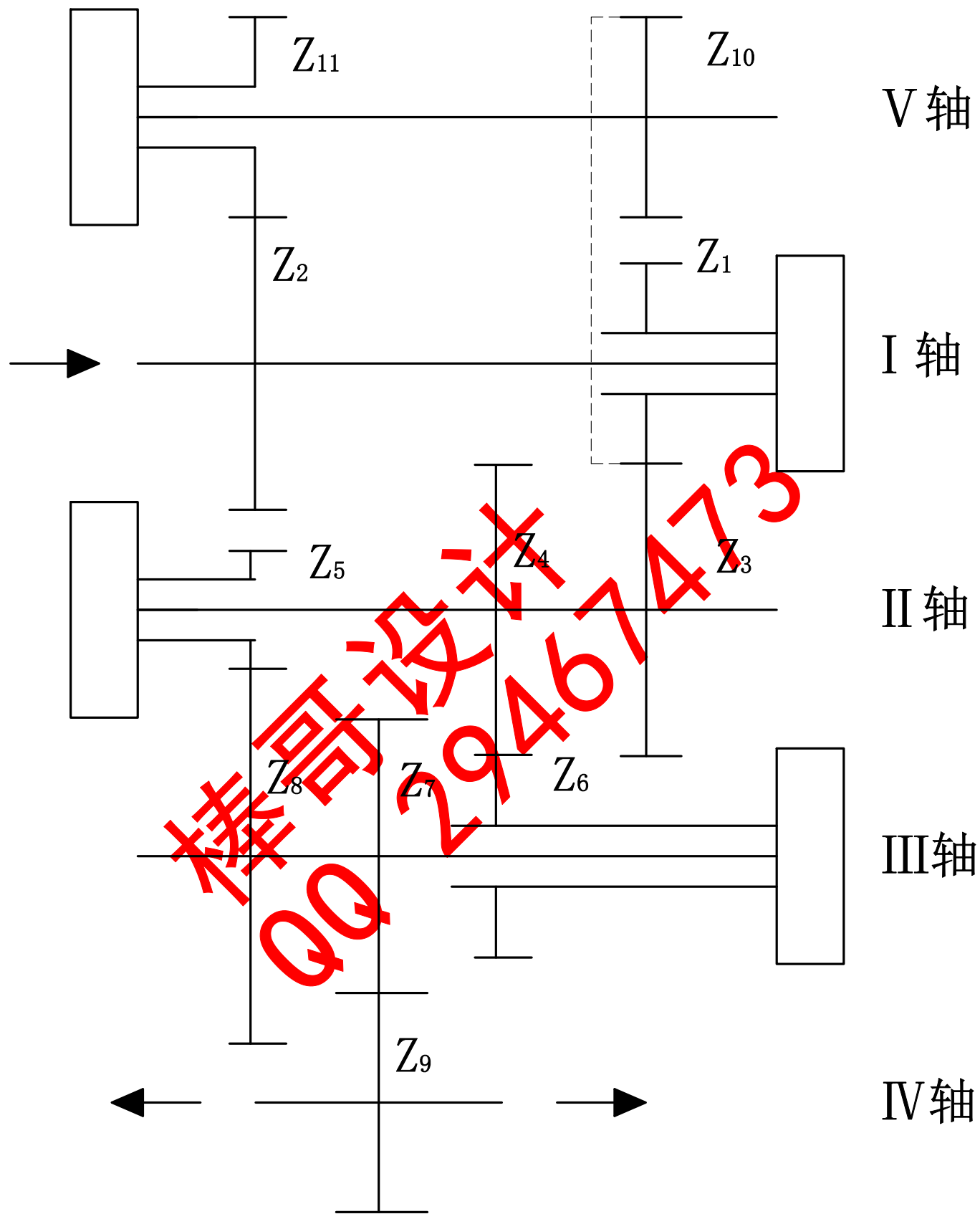
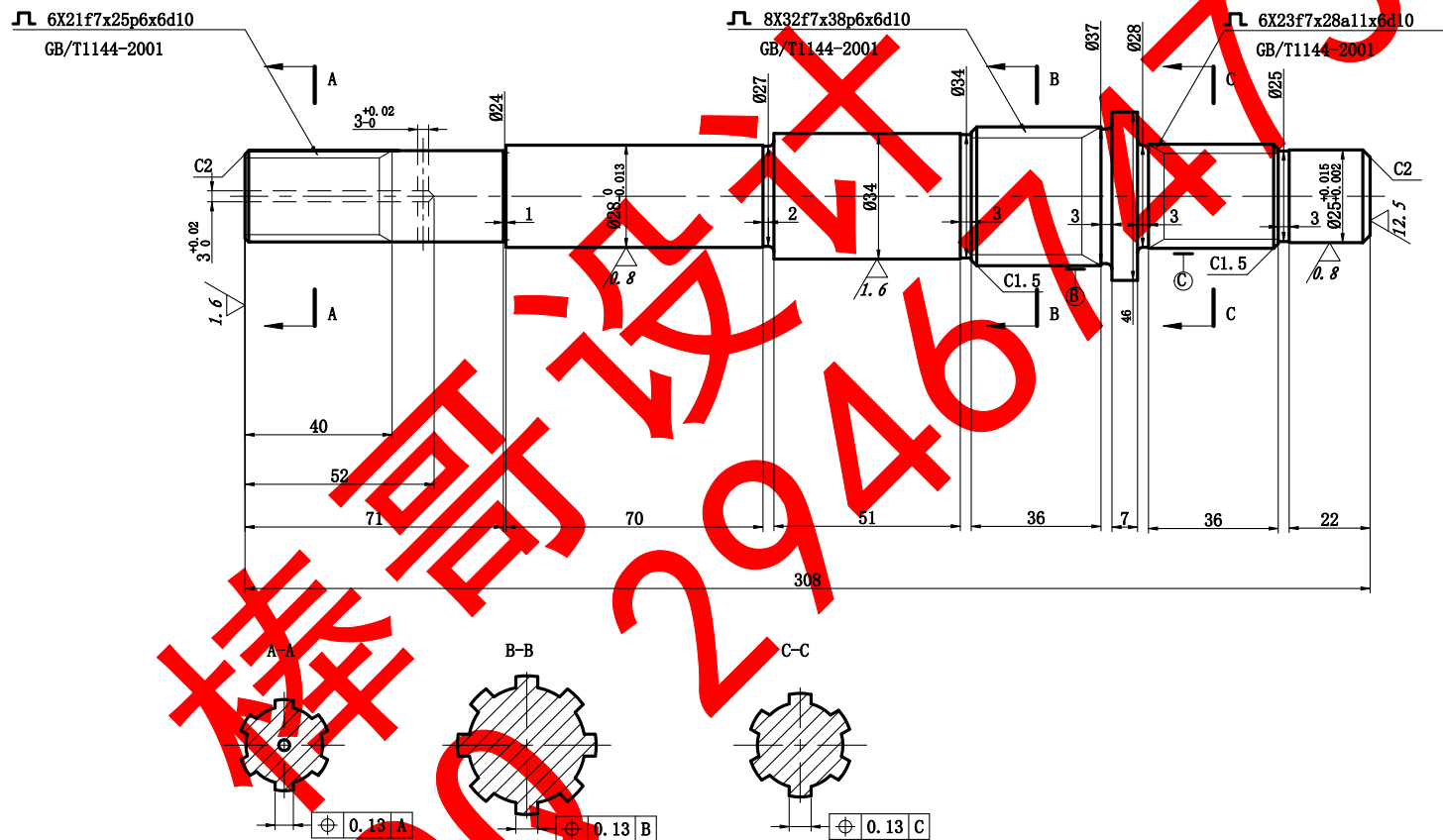


图3.1 传动路线图

黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院				传动路线图			
标记	分数	分	区	阶段标记	重量	比例	
设计							
审核							
工艺							
附一张				宇信潼			

A2-II 轴

其余 



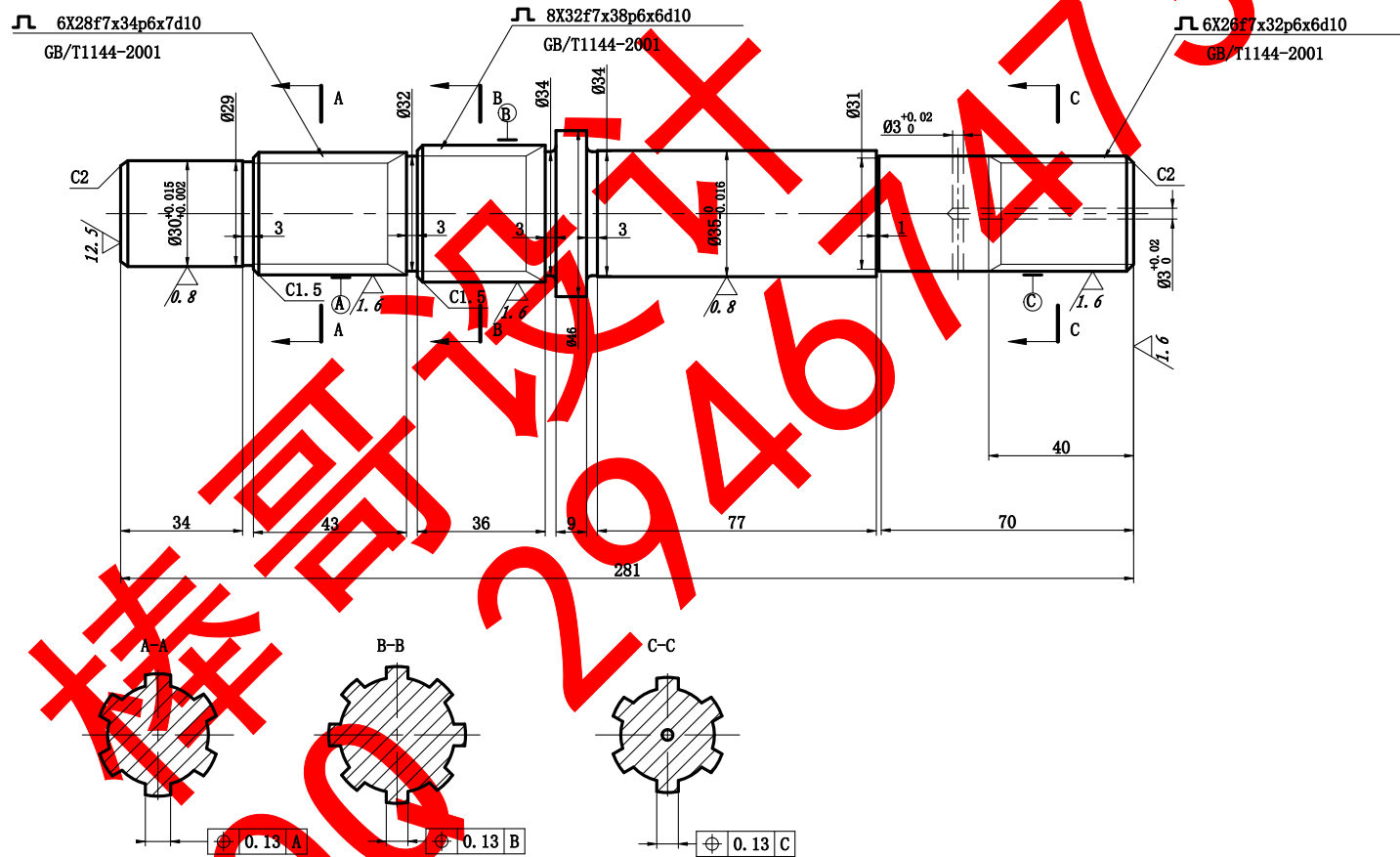
技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为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				阶段标记		II 轴	
设计				重量		1:1	
审核				共11张 第10张		ZL15B0022	
工艺							

A2-III轴

其余 

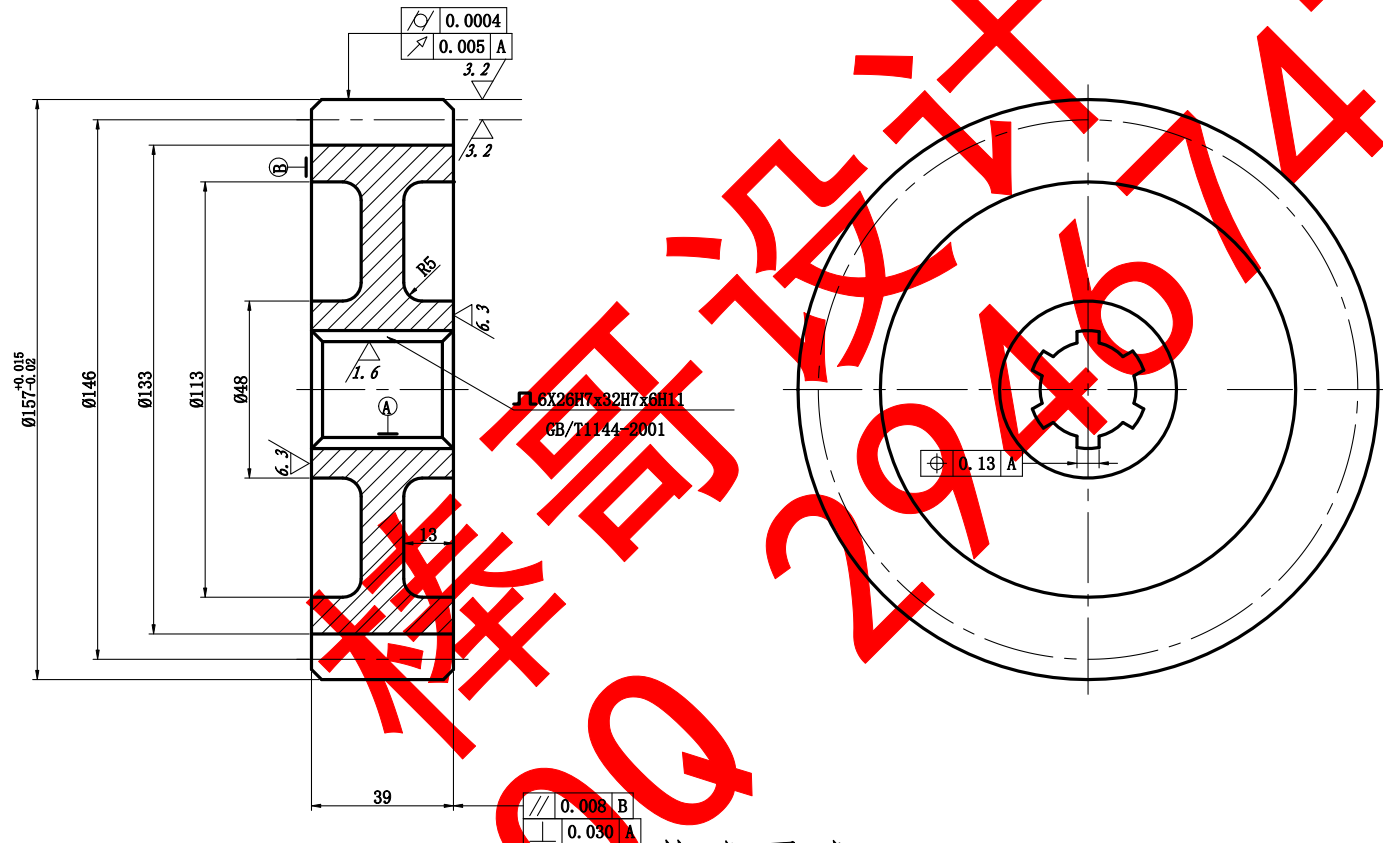


技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为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				III轴		
设计		标准化		阶段标记	重量	比例
审核						1:1
工艺				共11张	第11张	ZL15B0010

A2-齿 轮 II



12.5/
其余√

法向模数	m_n	5.5
齿数	Z	25
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*_a	1
螺旋角	β	20°
跨测齿数	k	11
螺旋方向	左旋	
径向变位系数	X	0
精度等级	7HK(GB10095-88)	

技术要求

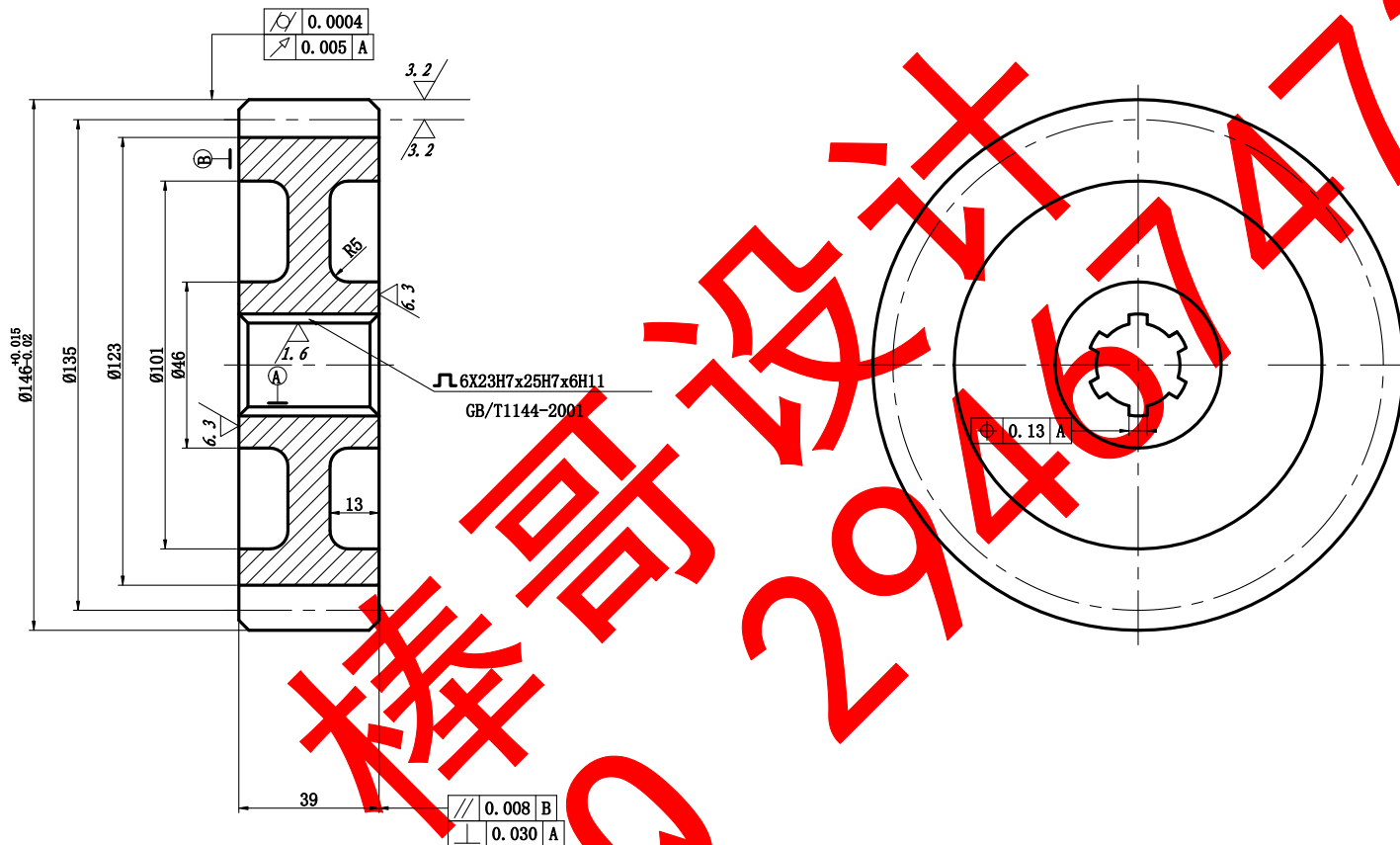
1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注倒角半径2.75;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

				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							齿 轮 II	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例	1:1	
审核								
工艺							共11张 第3张	
							ZL15B0003	

A2-齿 轮III

法向模数	m_n	5.5
齿数	Z	23
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*_a	1
螺旋角	β	20°
跨测齿数	k	11
螺旋方向	左旋	
径向变位系数	X	0
精度等级	7HK(GB10095-88)	

其余 $\sqrt{12.5}$



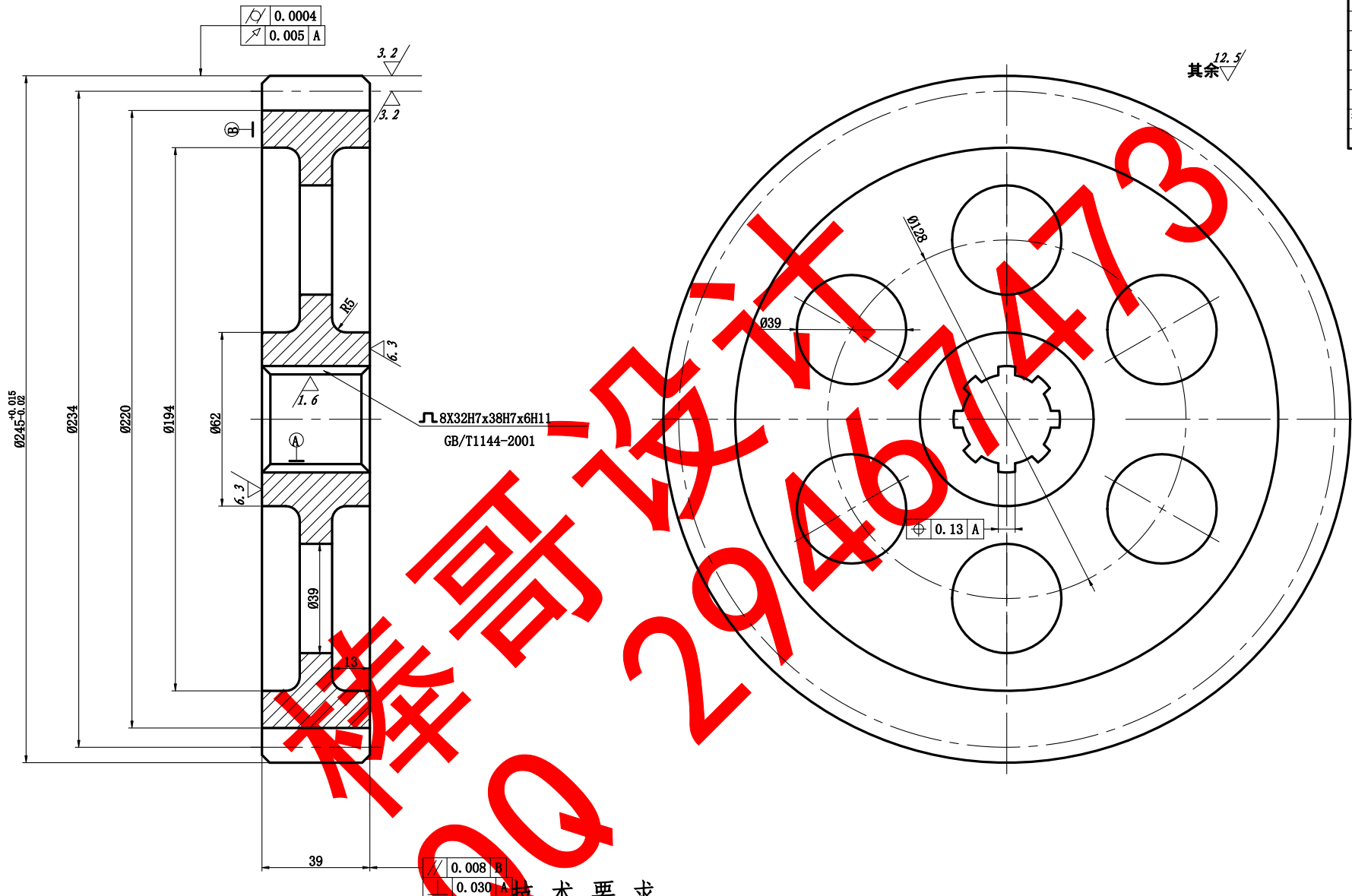
技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注倒角角半径2.75;
3. 未注偏差尺寸处精度为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			齿 轮 III
设计			标准化	阶段标记	重量	比例
审核						1:1
工艺				共11张	第4张	ZL15B0020

A2-齿 轮IV

法向模数	m_n	5.5
齿数	Z	40
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*_a	1
螺旋角	β	20°
跨测齿数	k	11
螺旋方向	左旋	
径向变位系数	X	0
精度等级	7HK(GB10095-88)	



$\sqrt{0.008 B}$
$\sqrt{0.030 A}$

技术要求

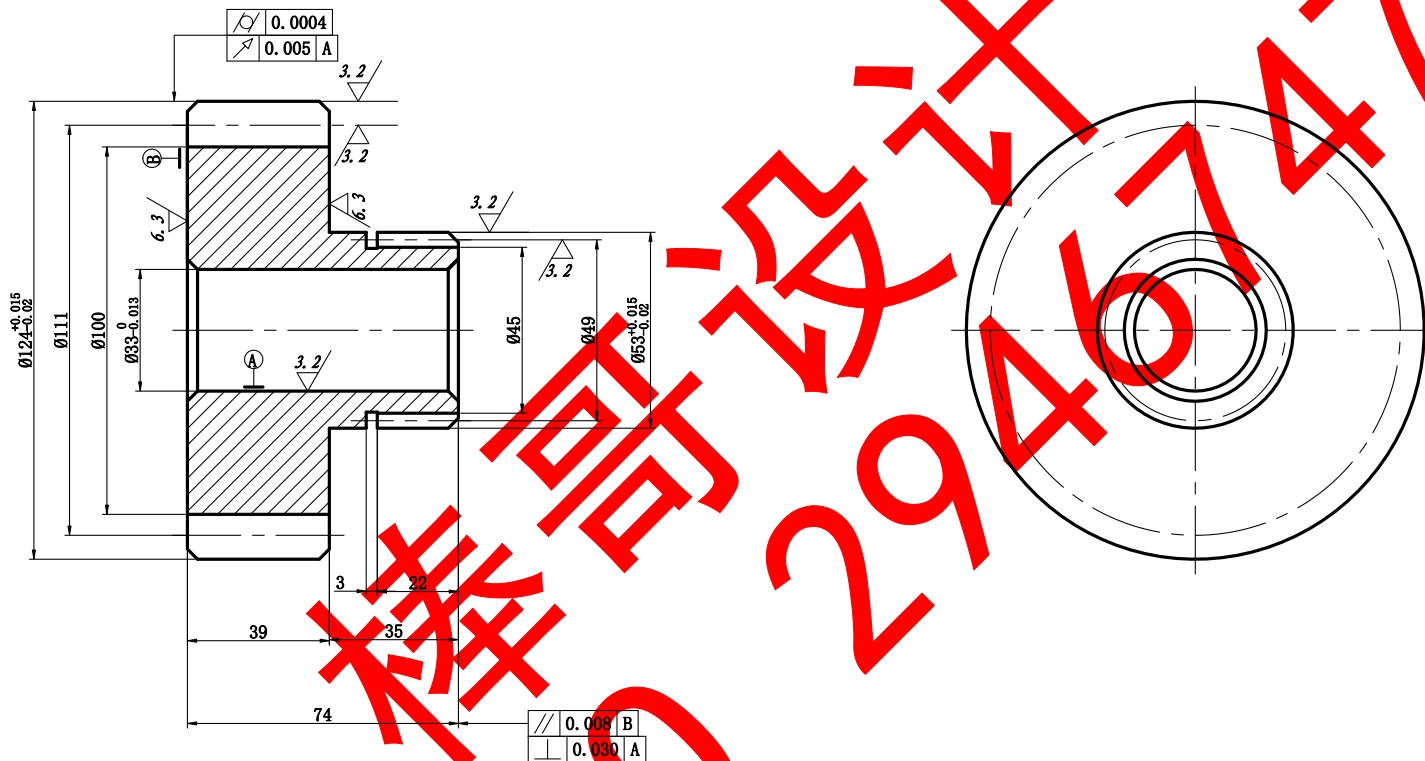
1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注倒角半径2.75;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

				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				阶段标记		齿 轮IV	
设计				重量		1:1	
审核				共11张 第5张		ZL15B0025	
工艺							

A2-齿轮 V

法向模数	m_n	5.5
齿数	Z	19
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*_a	1
螺旋角	β	20°
跨测齿数	k	11
螺旋方向	左旋	
径向变位系数	X	0.18
精度等级	7HK(GB10095-88)	

12.5/
其余



技术要求

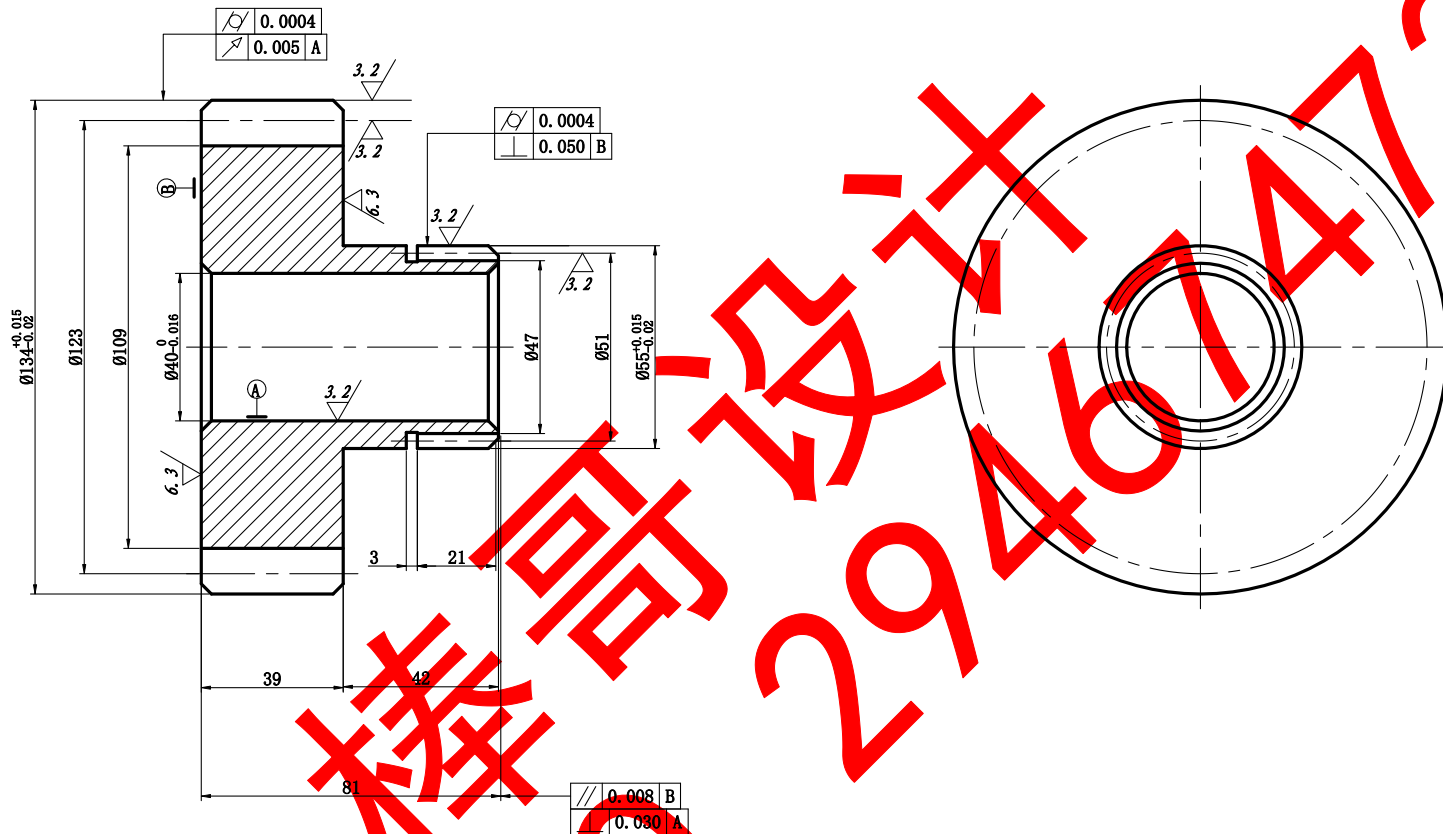
1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注倒角角半径2.75;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12。

				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							齿 轮 V	
设计				阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺				共11张 第6张			ZL15B0008	

A2-齿 轮VI

法向模数	m_n	5.5
齿数	Z	21
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*_a	1
螺旋角	β	20°
跨测齿数	k	11
螺旋方向	左旋	
径向变位系数	X	0
精度等级	7HK(GB10095-88)	

其余 $\sqrt[12.5]{}$



技术要求

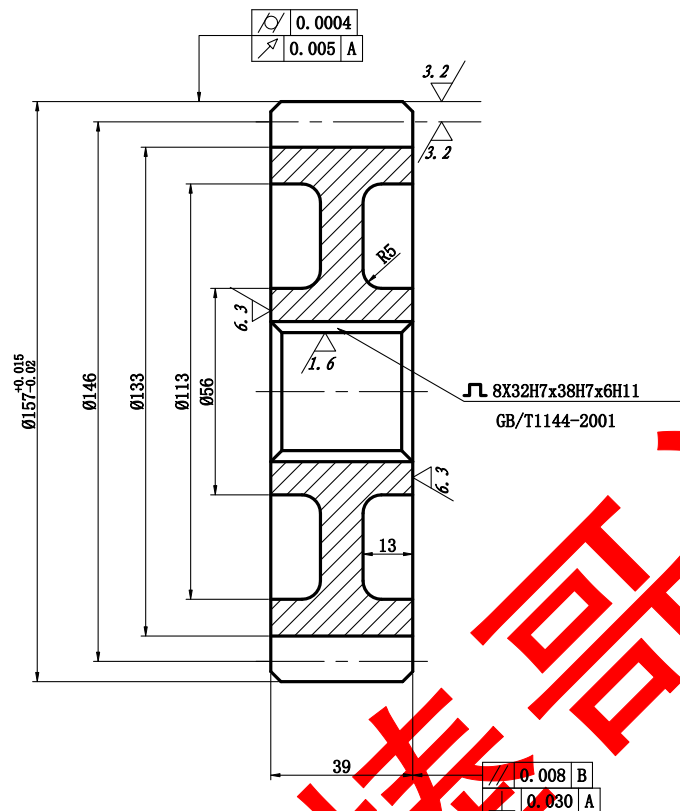
1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注倒角半径2.75;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

				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				阶段标记		齿 轮VI	
设计				重量		1:1	
审核				共11张 第7张		ZL15B0027	
工艺							

A2-齿 轮VII

法向模数	m_n	5.5
齿数	Z	25
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*_a	1
螺旋角	β	20°
跨测齿数	k	11
螺旋方向	左旋	
径向变位系数	X	0
精度等级	7HK(GB10095-88)	

12.5/
其余

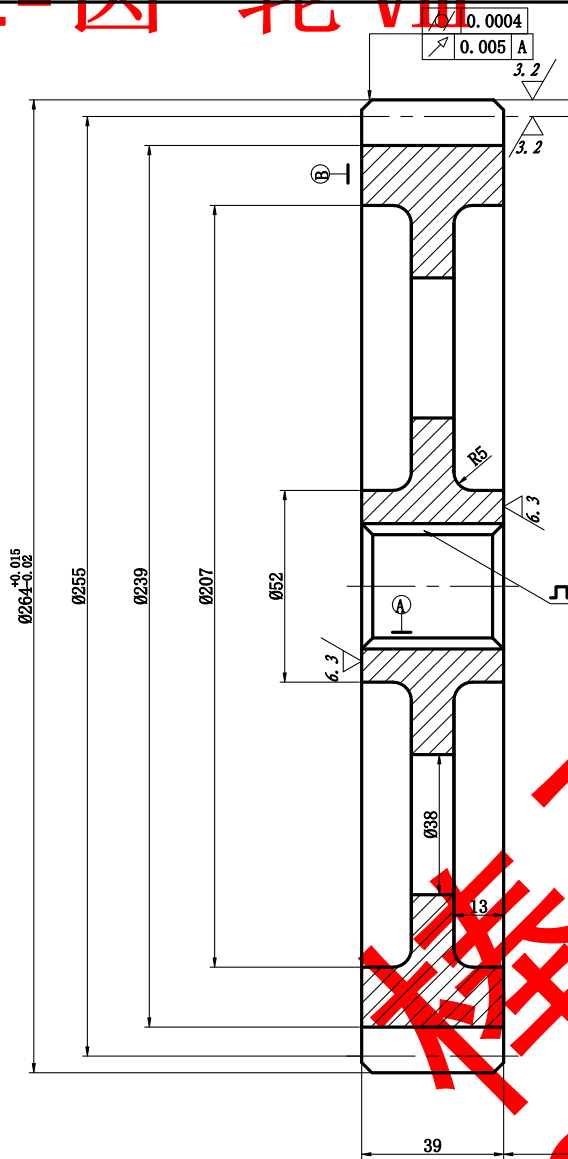


技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注倒角角半径2.75;
3. 未注偏差尺寸处精度为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				阶段标记		重量	比例
设计							1:1
审核							
工艺				共11张 第8张		齿 轮VII ZL15B0026	

A2-齿 轮VIII



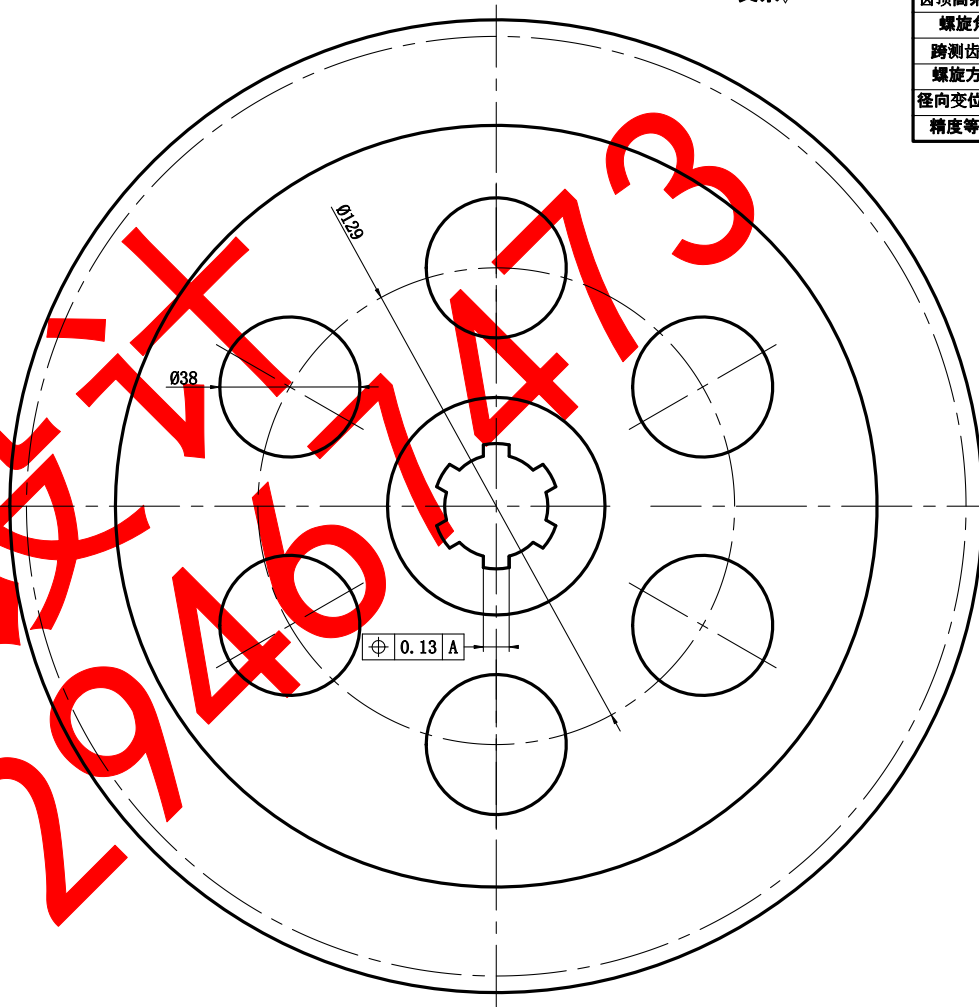
0.008	B
0.030	A

技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注倒角半径2.75;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

12.5/
其余

法向模数	m_n	5.5
齿数	Z	42
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*_a	1
螺旋角	β	20°
跨测齿数	k	11
螺旋方向		左旋
径向变位系数	X	-0.18
精度等级		7HK(GB10095-88)

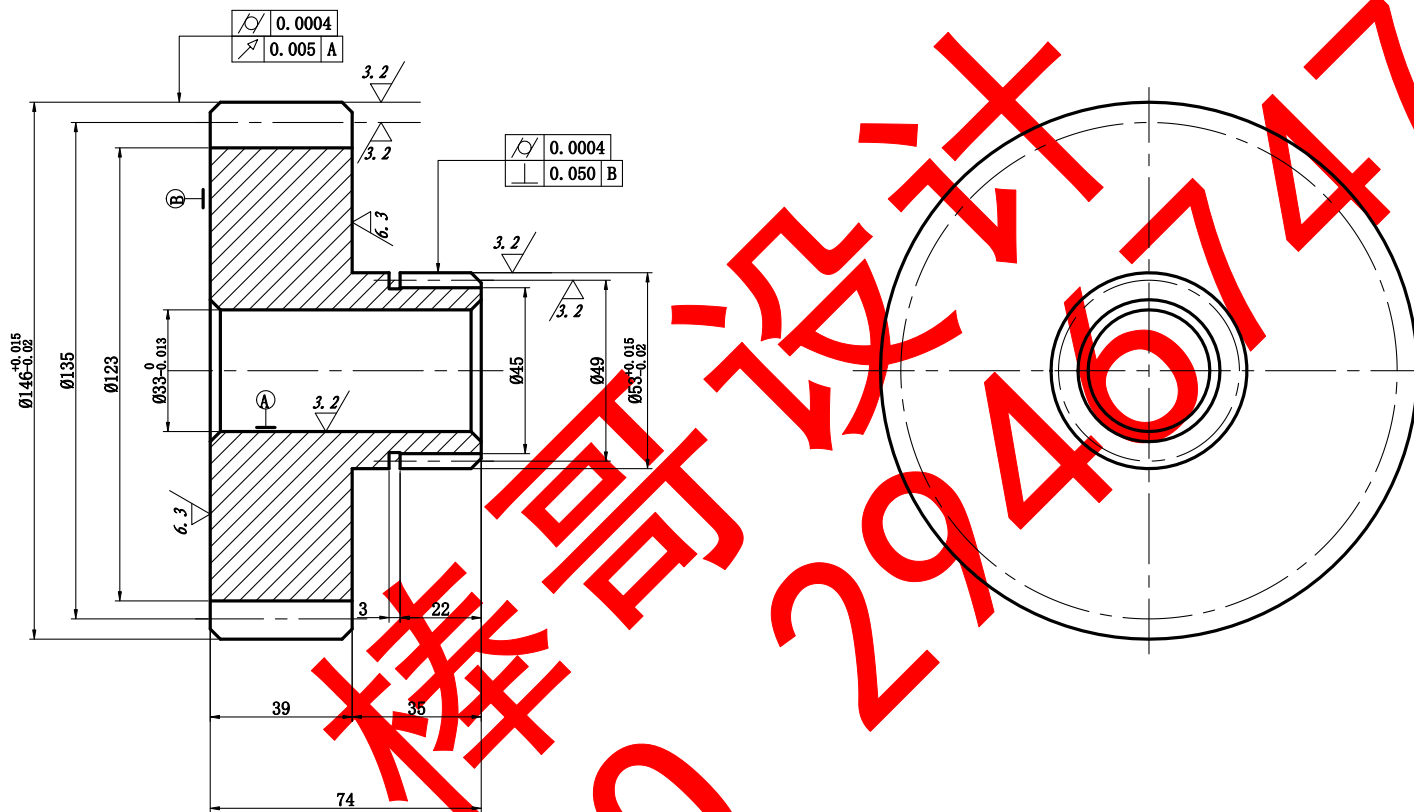


				20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记			齿 轮VIII	
设计				重量			1:1	
审核				共11张 第9张			ZL15B0013	
工艺								

A2-齿 轮I

法向模数	m_n	5.5
齿数	Z	23
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*_a	1
螺旋角	β	20°
跨测齿数	k	11
螺旋方向	左旋	
径向变位系数	X	0
精度等级	7HK(GB10095-88)	

12.5/
其余



技术要求

- 调质处理HBS190-230;
- 未注倒角角半径2.75;
- 未注偏差尺寸处精度为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							齿 轮I	
设计				阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺				共11张	第2张		ZL15B0016	