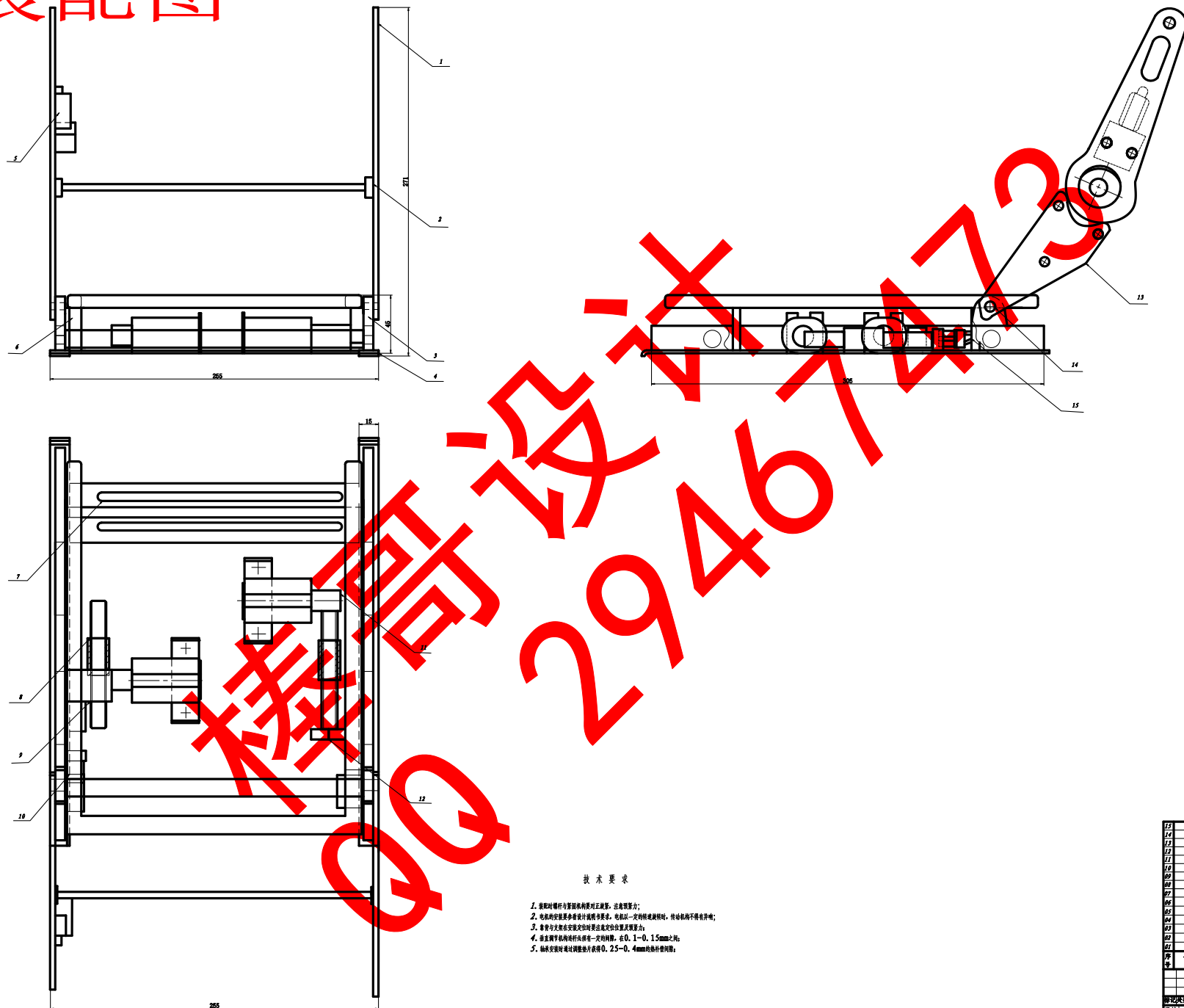


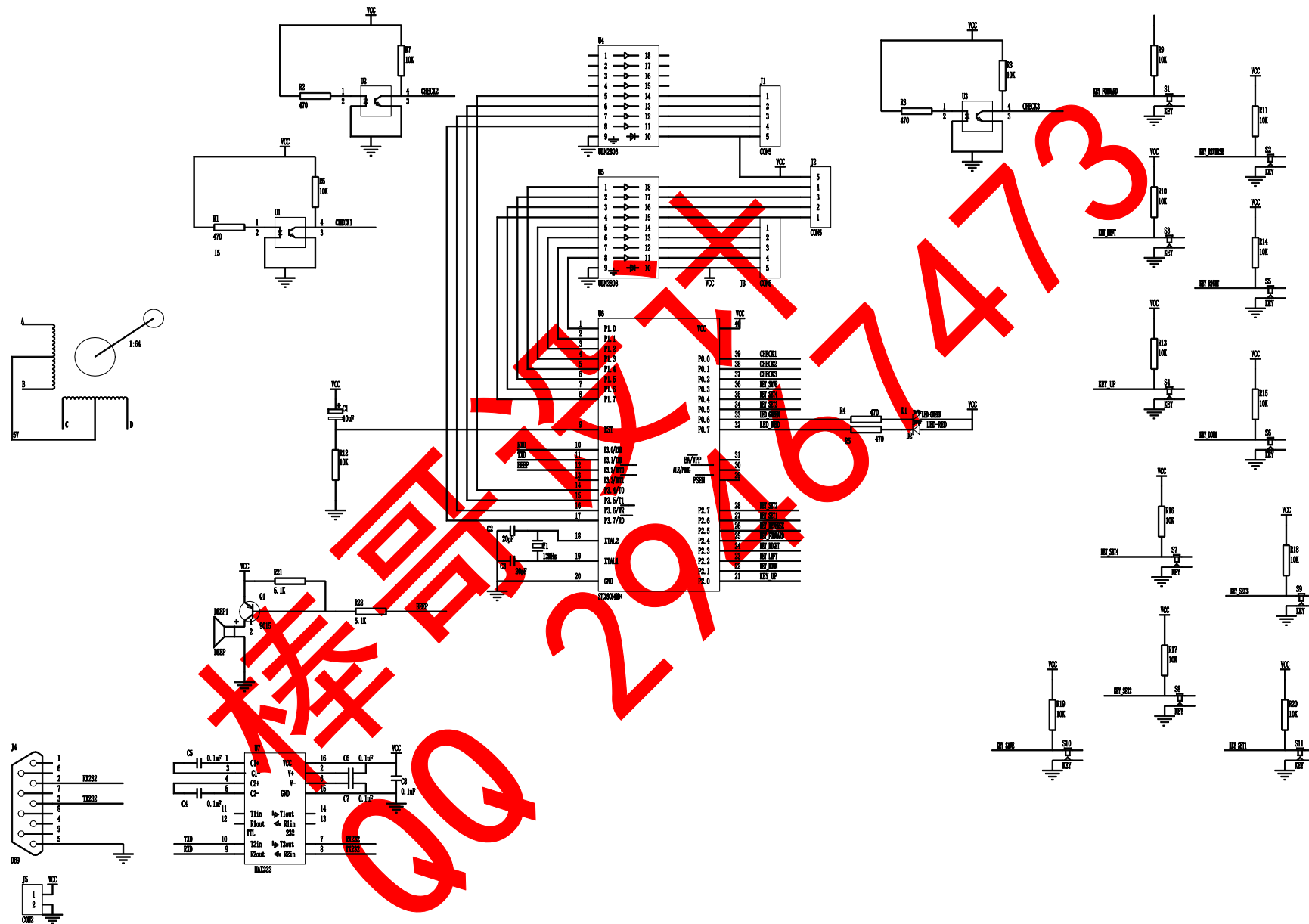
A0-装配图



13	连杆机构	1	300mm		
14	座椅安装固定	1			
15	座椅靠背下支架	1	Q235-A		
16	连杆固定座	2	45号钢		
17	水平调节电机	1			
18	垂直调节电机	1			
19	连杆	2	材料		
20	水平调节机构	2			
21	座椅固定	2			
22	垂直调节机构	2			
23	连杆固定	1	40Cr		
24	座椅固定	1			
25	垂直调节机构	1	45号钢		
26	连杆固定座	1			
27	连杆固定座	1			
28	连杆固定座	1			
29	连杆固定座	1			
30	连杆固定座	1			
31	连杆固定座	1			
32	连杆固定座	1			
33	连杆固定座	1			
34	连杆固定座	1			
35	连杆固定座	1			
36	连杆固定座	1			
37	连杆固定座	1			
38	连杆固定座	1			
39	连杆固定座	1			
40	连杆固定座	1			
41	连杆固定座	1			
42	连杆固定座	1			
43	连杆固定座	1			
44	连杆固定座	1			
45	连杆固定座	1			
46	连杆固定座	1			
47	连杆固定座	1			
48	连杆固定座	1			
49	连杆固定座	1			
50	连杆固定座	1			
51	连杆固定座	1			
52	连杆固定座	1			
53	连杆固定座	1			
54	连杆固定座	1			
55	连杆固定座	1			
56	连杆固定座	1			
57	连杆固定座	1			
58	连杆固定座	1			
59	连杆固定座	1			
60	连杆固定座	1			
61	连杆固定座	1			
62	连杆固定座	1			
63	连杆固定座	1			
64	连杆固定座	1			
65	连杆固定座	1			
66	连杆固定座	1			
67	连杆固定座	1			
68	连杆固定座	1			
69	连杆固定座	1			
70	连杆固定座	1			
71	连杆固定座	1			
72	连杆固定座	1			
73	连杆固定座	1			
74	连杆固定座	1			
75	连杆固定座	1			
76	连杆固定座	1			
77	连杆固定座	1			
78	连杆固定座	1			
79	连杆固定座	1			
80	连杆固定座	1			
81	连杆固定座	1			
82	连杆固定座	1			
83	连杆固定座	1			
84	连杆固定座	1			
85	连杆固定座	1			
86	连杆固定座	1			
87	连杆固定座	1			
88	连杆固定座	1			
89	连杆固定座	1			
90	连杆固定座	1			
91	连杆固定座	1			
92	连杆固定座	1			
93	连杆固定座	1			
94	连杆固定座	1			
95	连杆固定座	1			
96	连杆固定座	1			
97	连杆固定座	1			
98	连杆固定座	1			
99	连杆固定座	1			
100	连杆固定座	1			

A0装配图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等）

A0-电路图



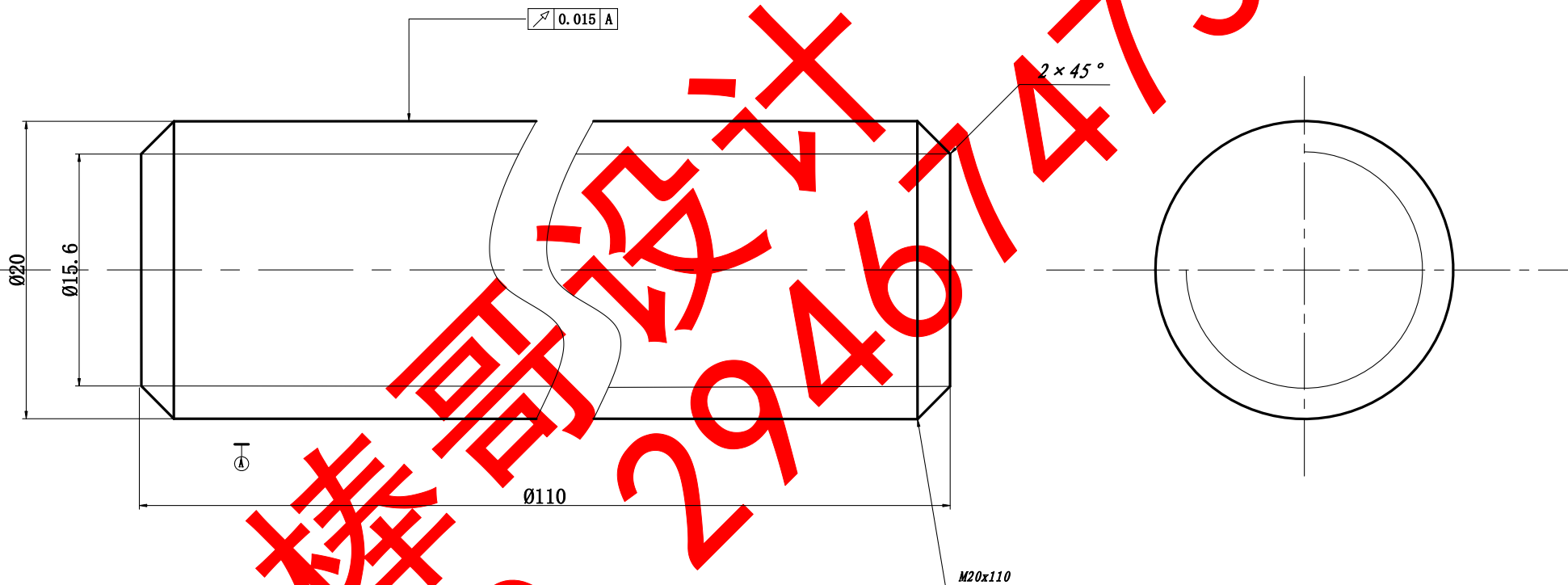
设计/校核/分		审核/批准		日期/比例	
设计	校核	审核	批准	日期	比例
审核					

黑龙江工程学院
汽车与交通工程学院
电路图
HCCCE-001

A0装配图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 装配图中只需标注装配总体尺寸、
装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等)

A2-螺杆

模数	m	1
齿距	p	3.141
头数		1
螺旋角	τ	3.26°
分度圆直径	d	20
精度等级		7
直径系数	q	18
顶圆直径	da	20



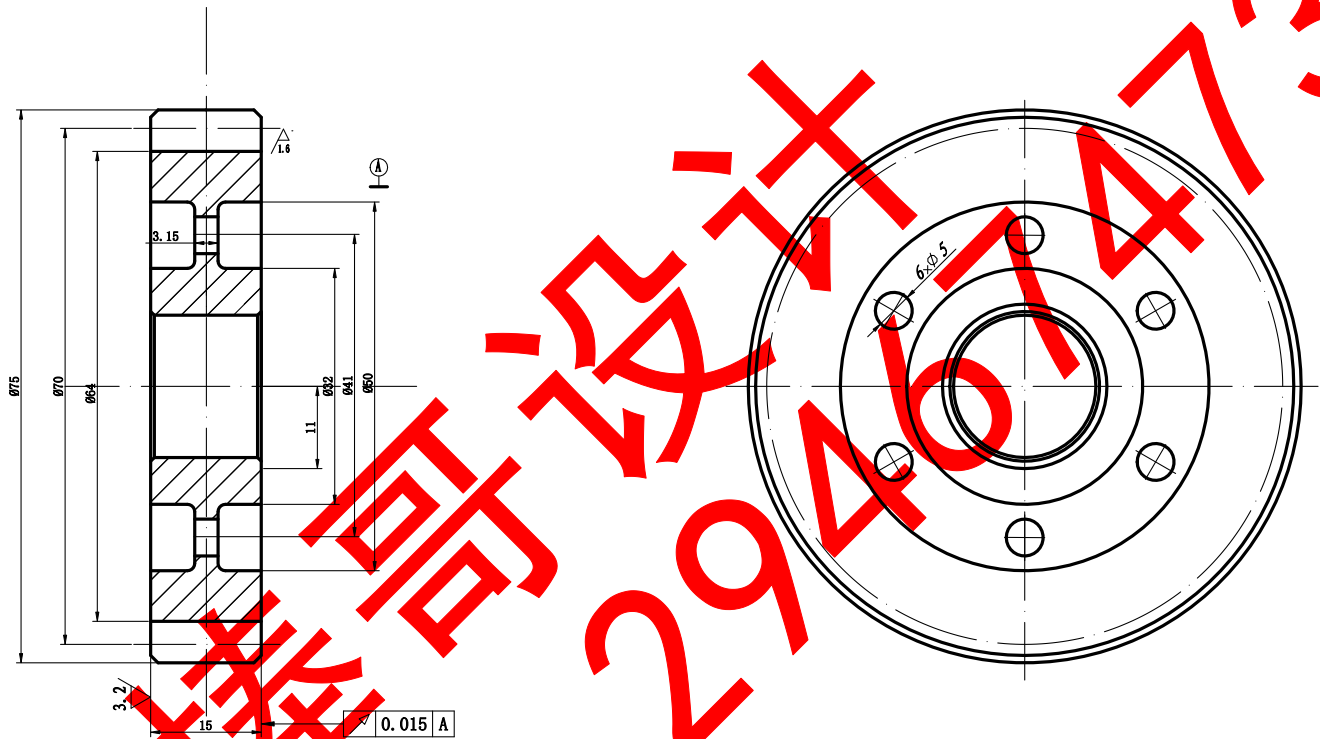
技术要求

- 1、注意螺杆的加工精度要求；
- 2、铸造精度为IT7级；
- 3、未注明倒角为 $1 \times 45^\circ$

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记	处数	分区	文件名				螺杆	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						5:1		
工艺			批准	共 张 第 张			HGCL Zxh-1	

A2-内齿轮

法 向 模 数	<i>m</i>	5
齿 形 角	<i>z</i>	30
齿 顶 高 系 数	<i>α</i>	21.17°
顶 隙 系 数	<i>ha</i> *	1.0
螺 旋 角	<i>c</i> *	0.25
变 位 系 数	<i>β</i>	15.3°
精 度 等 级		右
全 齿 高	<i>x</i>	0.52
相啮合齿轮图号		8
齿轮径向跳动公差	<i>h</i>	5.5
		10
	<i>Fr</i>	0.08

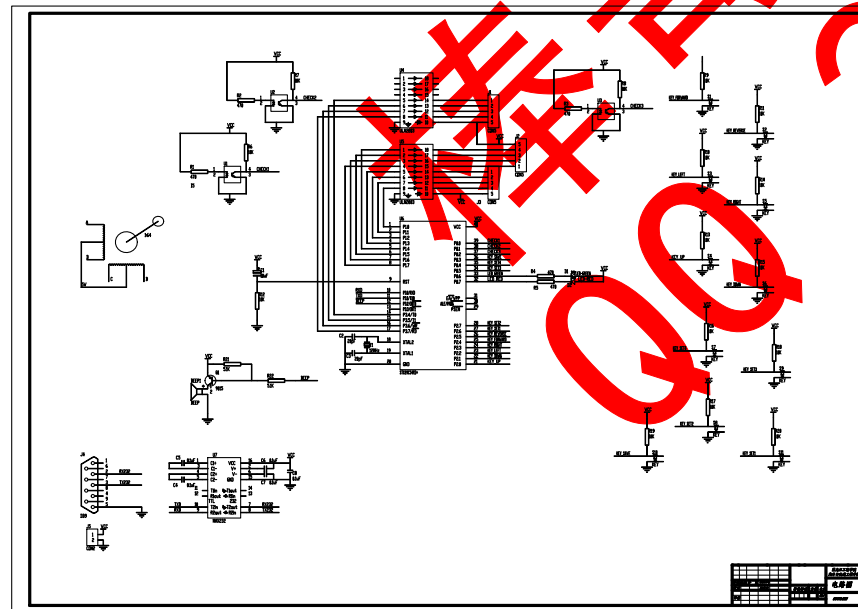
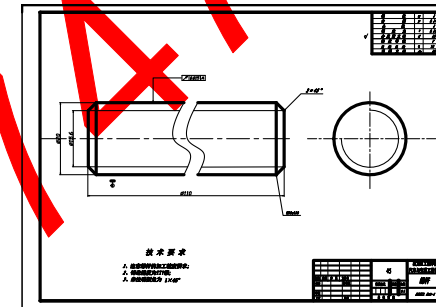
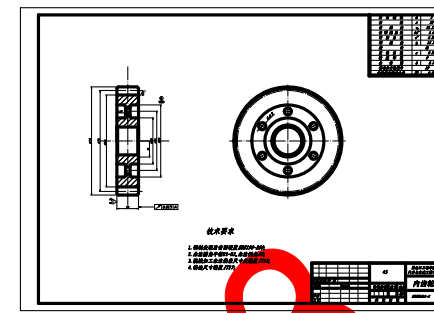


技术要求

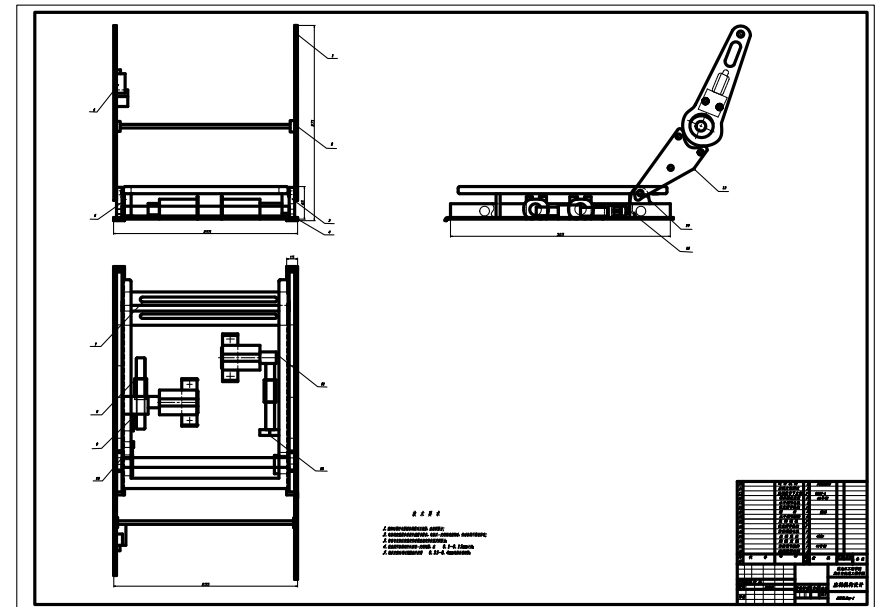
1. 调制处理后齿面硬度 *HBS190~250*;
2. 未注圆角半径 *R1~R2*, 未注倒角 *C2*;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度 *IT12*;
4. 铸造尺寸精度 *IT17*;

				45		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区				阶段标记		内齿轮	
设计				重量		1:2	
审核				共 张		第 张	
工艺						<i>HGCCLZxb-2</i>	

全部图纸汇总



1. 材料为HT200
2. 铸件应进行时效处理
3. 铸件应进行表面防腐处理
4. 铸件应进行尺寸检测



1. 材料为HT200
2. 铸件应进行时效处理
3. 铸件应进行表面防腐处理
4. 铸件应进行尺寸检测