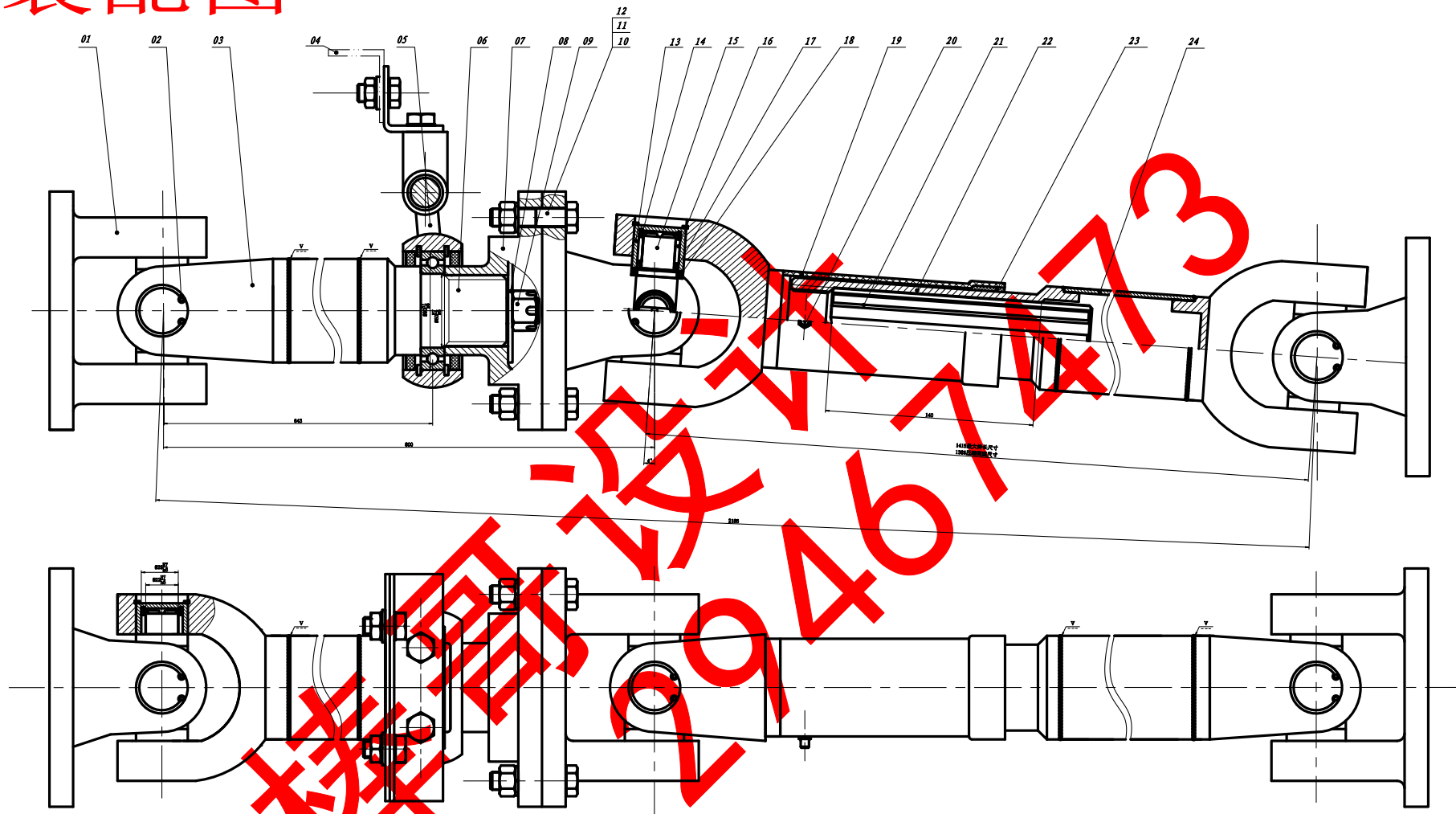


A0-装配图



技术要求

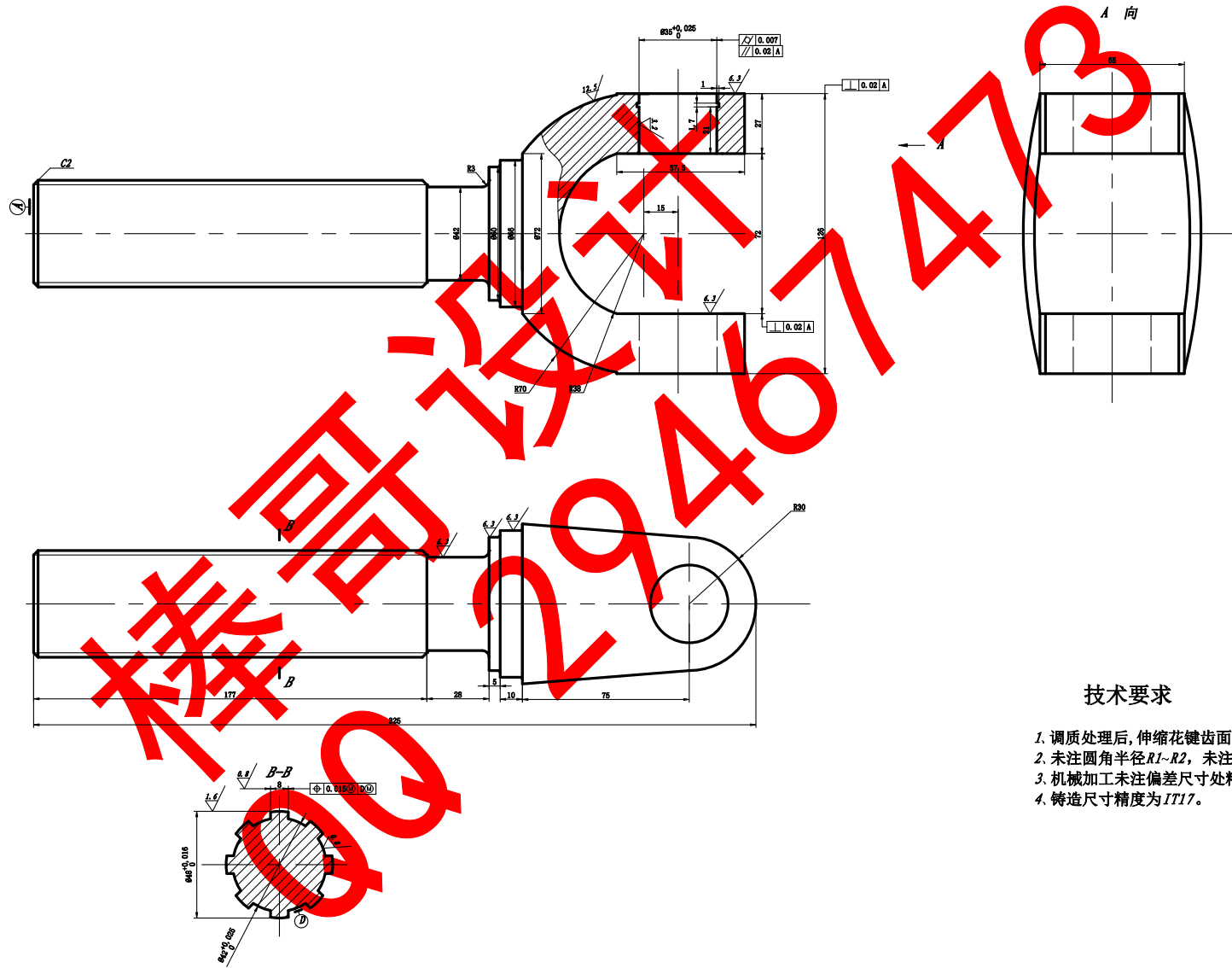
1. 万向传动装置装配时, 顺序组装应严格按照工艺的要求;
2. 装配油封时, 必须垂直压入, 注意装配方向, 并在油封刃口处涂少许润滑脂, 以防损坏油封刃口;
3. 装第二轴前, 应先在第二轴花键处涂以润滑脂, 再装第一轴, 装配时要一面插入一面旋转, 以防损坏油封刃口;
4. 所有通孔螺纹必须在螺栓上涂密封胶后再将螺栓拧入;
5. 装配油封和密封圈时, 需涂少许基基润滑脂;
6. 装配轴承和滚针时, 需涂少许齿轮油;
7. 滚动轴承调整游隙为 $0.05 \sim 0.1mm$;
8. 万向传动装置装配后, 在专用实验台上进行有负荷和无负荷模拟实验, 以确保传动准确, 无抖动、无异响和密封良好等;
9. 传动轴外表面涂漆防锈。

24	CHZ10-15	传动轴管	1	40CrNi					
23	CHZ10-14	密封圈	1	耐油橡胶					
22	CHZ10-13	花键轴套	1	40CrNi					
21	CHZ10-12	中间传动轴花键套	1	40CrNi					
20	JB/T 7948.1-1995	直槽式压注油杯	1						附1
19	CHZ10-11	防尘罩	1	丁腈橡胶					
18	GB11875-1993	多刃口油封	1						
17	CHZ10-09	垫圈	1	Q235					
16	GB/T 1932-1997	滚针轴承	1						附1, 附2
15	CHZ10-10	十字轴	1	20CrMnTi					
14	CHZ10-08	垫圈	1	Q235					
13	CHZ10-06	套筒	1	45					
12	GB/T 6170-1990	六角螺母	4	Q235A					附1, 附2
11	GB/T 6171-1990	平垫圈	4	Q235A					
10	GB/T 5782-1990	六角开槽螺母	4	Q235A					附1, 附2
09	GB/T 6170-1990	六角开槽螺母	1	45					
08	CHZ10-07	挡圈	1	60Mn					
07	CHZ10-05	轴兰套	1	40CrNi					
06	CHZ10-04	花键轴	1	40CrNi					
05	CHZ10-03	圆锥式中间支承	1						
04	CHZ10-02	轴叉	1	45					
03	GB/T 6171-1990	弹性挡圈	1	60Mn					
02	CHZ10-01	万向节叉	1	45					
01									
代号	名称	数量	材料	比例	备注				
设计	审核	制图	校对	比例	1:1				
审核									
工艺									
共 1 张	第 1 张								

[illegible]

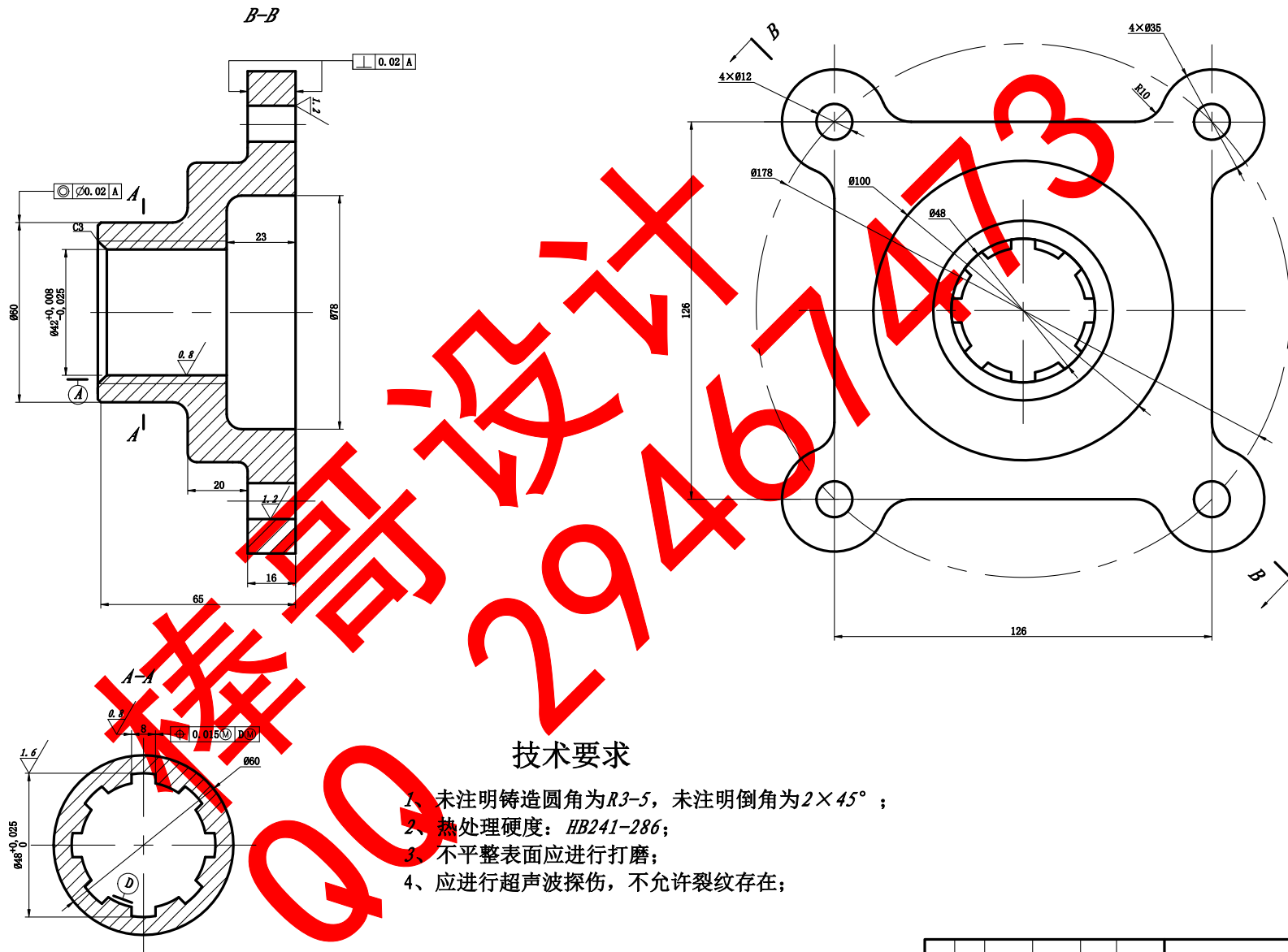
A1-中间传动轴花键轴

其余 12.5



A2-法兰盘

其余 √



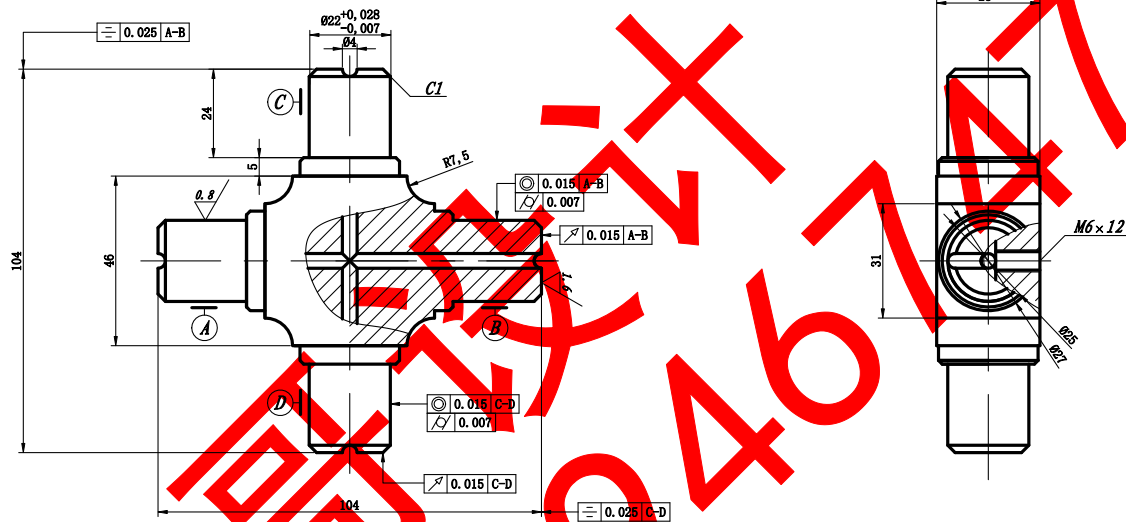
技术要求

- 1、未注明铸造圆角为 $R3-5$ ，未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$ ；
- 2、热处理硬度： $HB241-286$ ；
- 3、不平整表面应进行打磨；
- 4、应进行超声波探伤，不允许裂纹存在；

				40CrNi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标 处 数 分 区							法兰盘	
设计		标准		阶段标记	重量	比例		
审核		化				1:1		
工艺				共 7 张	第 6 张		CDZ10-06	

A2-十字轴

其余 $\sqrt{12.5}$



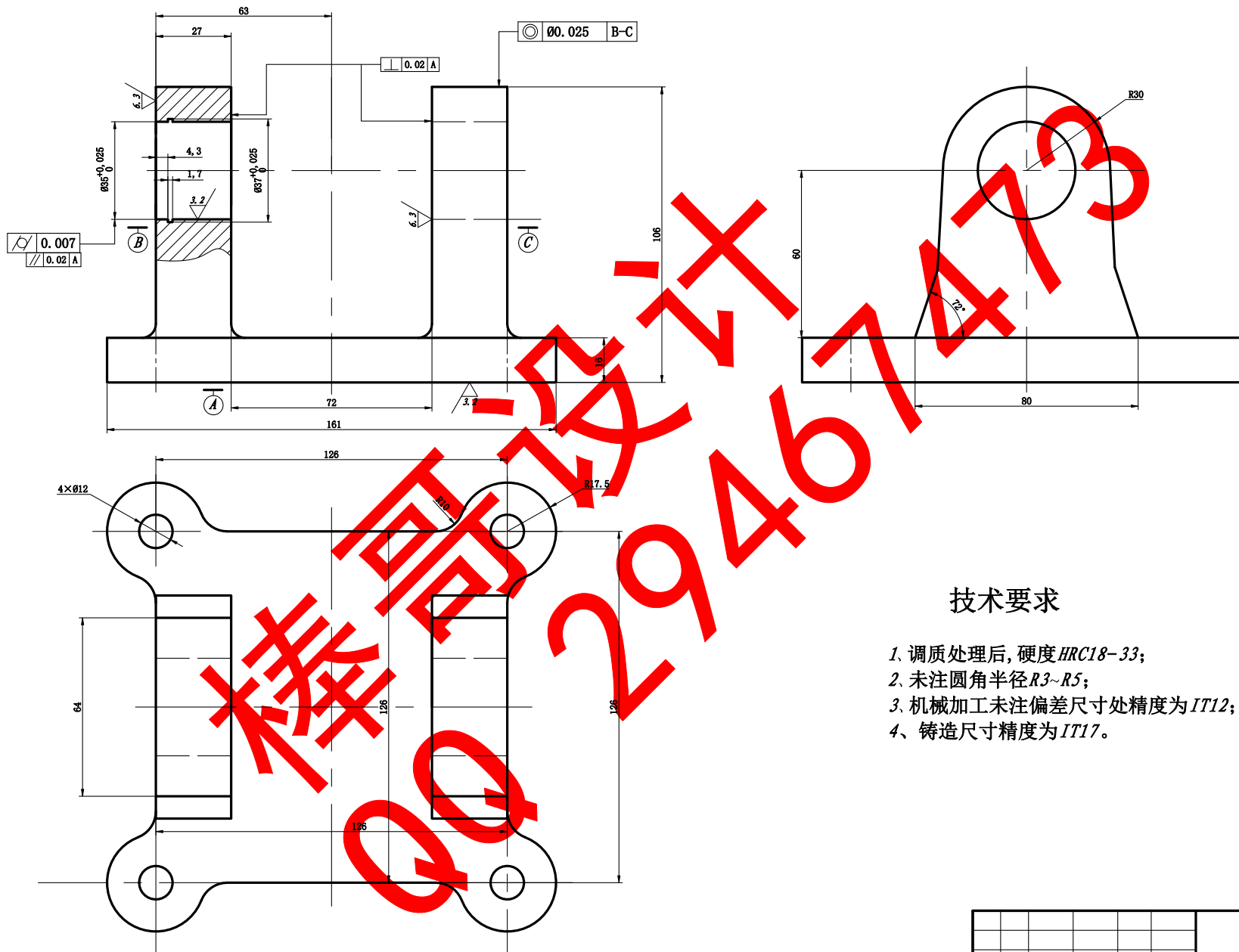
技术要求

1. 调质处理后四个轴颈表面硬度 $HRC58\sim64$, 心部 硬度 $HRC33\sim48$;
2. 未注倒角 $C2$;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度为 $IT12$;

				20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车工程系	
标记处数 分 区 更改文件号							十字轴	
设计				阶段标			重量	比例
审核				记			I:1	
				共 7 张 第 4 张			CDZ10-10	

A2-万向节叉

其余 ✓



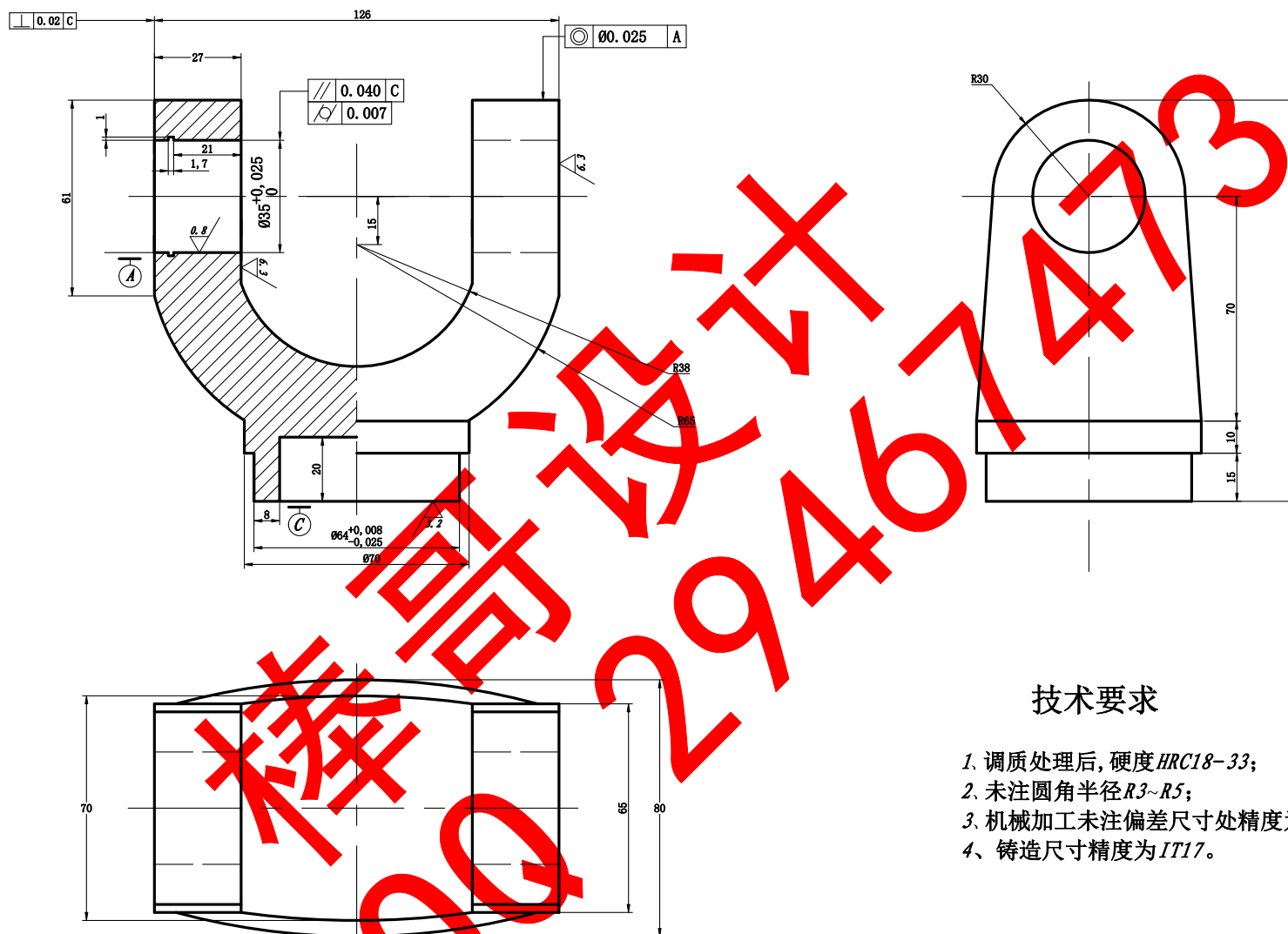
技术要求

1. 调质处理后, 硬度 $HRC18-33$;
2. 未注圆角半径 $R3\sim R5$;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度为 $IT12$;
4. 铸造尺寸精度为 $IT17$ 。

				45		黑龙江工程学院 汽车工程系	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标		重量 比例	
设计				记			
审核				共 7 张		第 2 张	
工艺						万向节叉	
						CDZ10-02	

A2-轴叉

其余 √



技术要求

1. 调质处理后, 硬度 $HRC18-33$;
2. 未注圆角半径 $R3\sim R5$;
3. 机械加工未注偏差尺寸处精度为 $IT12$;
4. 铸造尺寸精度为 $IT17$ 。

				45			黑龙江工程学院 汽车工程系	
标记处数分 区 更改文件号							轴 叉	
设计				阶段标			重量 比例	
审核				记			1:1	
工艺				共 7 张 第 3 张			CDZ10-03	