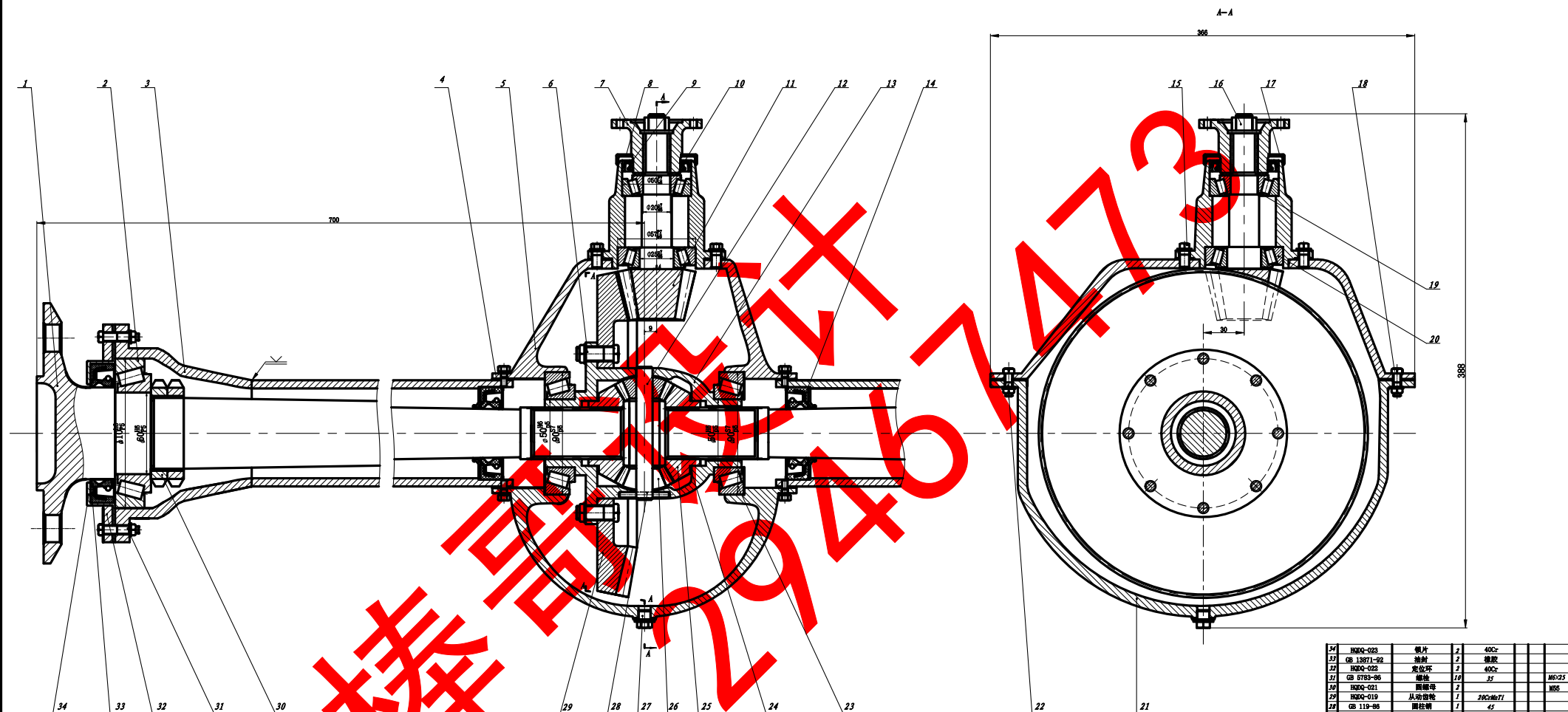


A0-驱动桥装配图



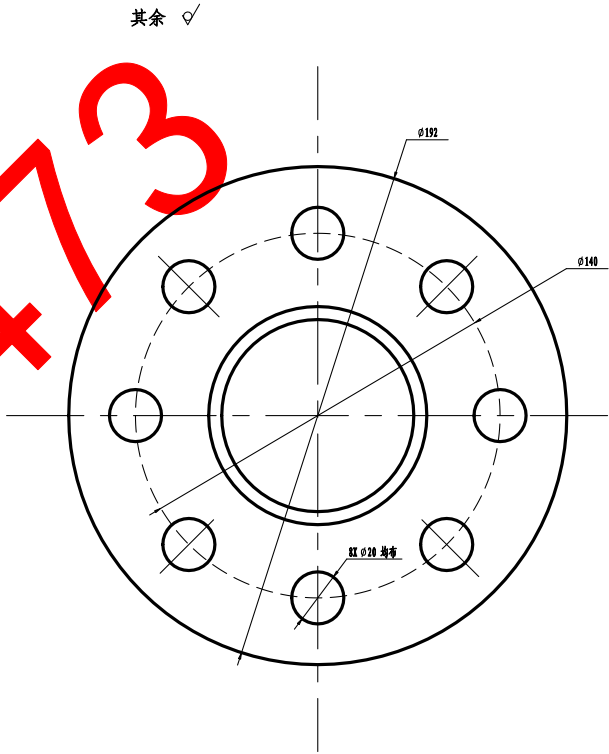
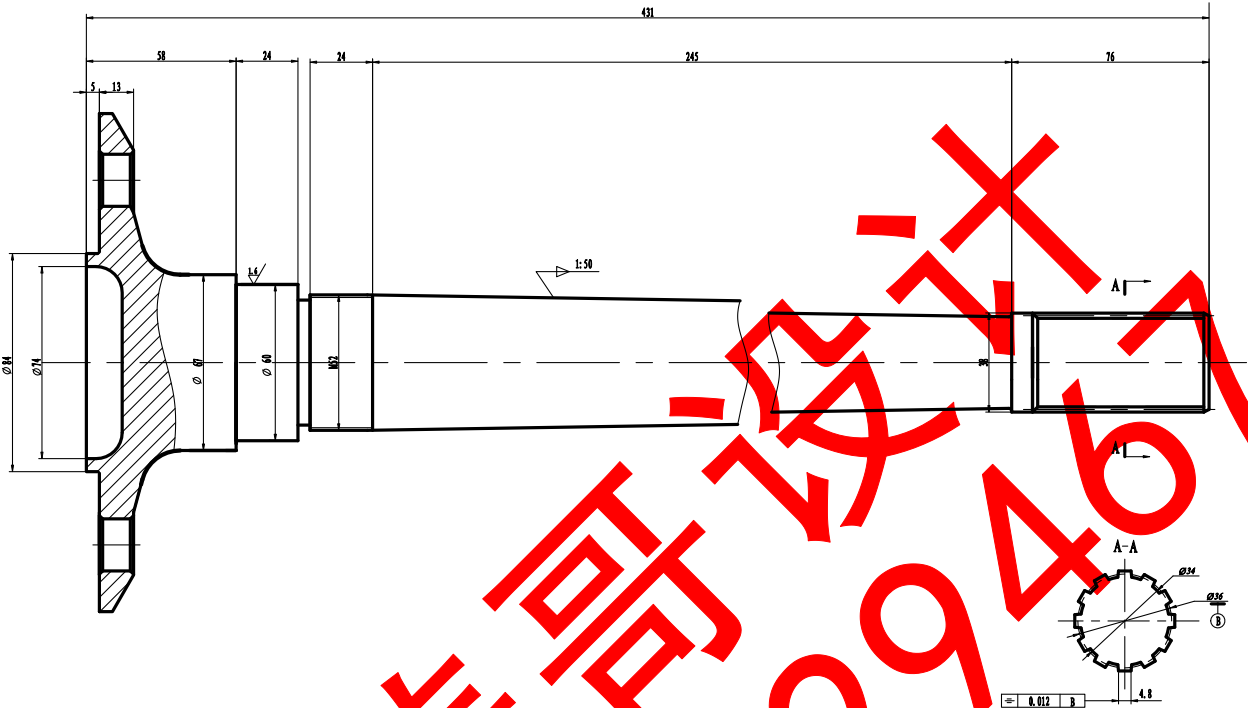
技术要求

2. 装配时, 应严格按照工艺要求, 顺序装配;
3. 装配油封时, 必须垂直压入, 并在油封刀口处涂少许润滑脂, 以防止损坏油封;
4. 压后分、减速齿轮、差速器齿轮均无磨损; 各壳体结合面应光滑平整无沟槽; 壳体上的通气孔应畅通;
5. 装配前, 零件用煤油清洗, 箱体内部涂防锈油油漆;
6. 轴承装配时通过调整垫片获得 0.25~0.40mm 的轴向间隙;
7. 用涂色法检验齿面接触面积, 按齿高不少于 40%, 按齿长不少于 65%;
8. 结合面涂密封胶, 不允许使用任何润滑油, 检查齿面接触部分面, 各接合面, 密封处均不泄露油;
9. 在额定转速下空载试验, 正反转 1 小时, 要求运转平稳, 响声小且均匀, 联接不松动, 油不渗漏; 在额定转速及额定功率下负载试验至油温稳定为止, 油池温升不得超过 35℃, 轴承温升不得超过 40℃。
10. 装配完成后, 在专用实验台上进行有负荷和无负荷的模拟实验, 以确保无异常抖动、异响及密封性良好。

54	BKQ-002	螺栓	2	40c	
55	GB 13871-92	油封	2	橡胶	
56	BKQ-003	定位块	2	40c	
57	GB 6783-96	端轴	10	35	M6×25
58	BKQ-021	圆螺母	2		M65
59	BKQ-019	从动齿轮	1	20C40m71	
60	GB 112-86	销	1		
61	JW70 4460-85	端盖	1	45	M100L
62	BKQ-018	行星齿轮	4	20C40m71	
63	BKQ-016	半轴齿轮	2	20C40m71	
64	BKQ-015	半轴轴衬垫片	2	钢片垫	
65	GB/T20971(71)06	轴承	10	35	30B12
66	BKQ-013	主减速器轴壳	1	BT150	N2C30
67	GB/T20971(71)02	主减速器壳体形架类			30B85
68	GB/T20971(71)06	主减速器壳体支承类	1	35	30B94
69	GB 6783-96	端轴	1	35	
70	BKQ-012	防尘罩	1	D-丁腈橡胶	
71	GB 6170-86	螺母	1	35	M12
72	GB 6783-96	端轴	4	35	
73	GB 13871-92	油封	2	橡胶	
74	BKQ-010	主动锥齿壳	1	BT150	
75	BKQ-009	行星齿套轴	1	C20C40m71	
76	BKQ-008	主半轴齿轮	1	20C40m71	
77	GB 848-86	两齿套轴	1	35	20-140B
78	GB 13871-92	油封	1	橡胶	
79	BKQ-007	防尘罩	1	D-丁腈橡胶	
80	BKQ-006	叉杆套轴	1	35	
81	GB 71-86	螺母	10	35	
82	BKQ-005	主减速壳轴	1	BT150	
83	BKQ-004	带刺圈	1	石棉橡胶板	
84	BKQ-003	螺栓	1	BT150	
85	BKQ-002	圆锥轴衬支承类	2		30B12
86	BKQ-001	主半轴	2	20C40m71	
序号	代号	名称	数量	材料	单位及备注
南京地区各分厂设备名称及年月日					
设计	审核	核算员	重量	比例	驱动桥
制图	油漆	并线	划线	1:1	

A1-半轴

渐开线花键要素		
齿数	z	12
模数	m	3
分度圆直径	d	36
分度圆上压力角	α	30°
原始齿形位移距	s	+0.25
齿侧表面粗糙度		$\sqrt{}$

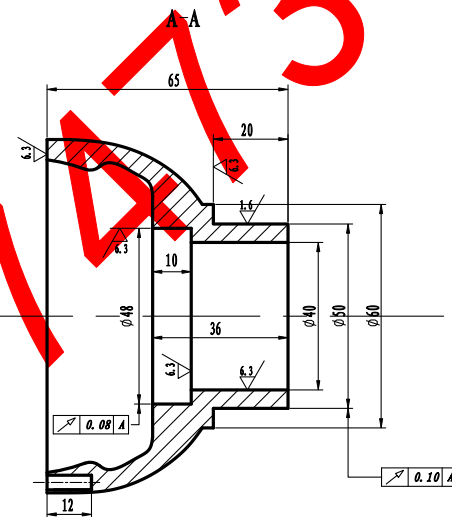
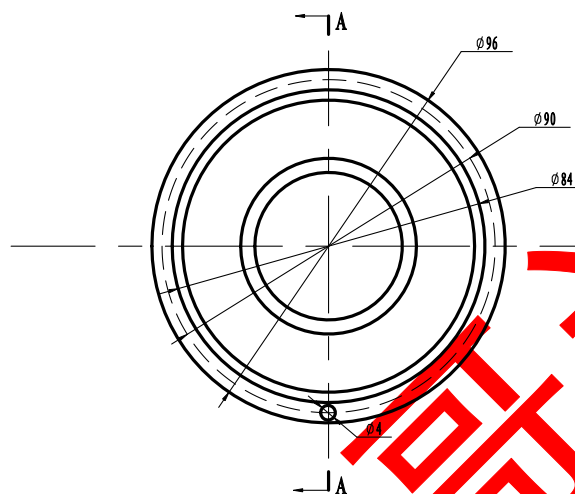


技术要求

- 花键及杆部不得有裂纹、折痕及其他影响表面质量的缺陷；
- 杆部表面中频感应淬火硬度为52~62HRC，凸缘部分允许降至248HB，花键部分表面硬度为50~55HRC；
- 未标注尺寸公差为IT12；
- 进行动平衡试验。

				40Cr			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记处数	分区	文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	半轴
设计		标准				比例	
审核						1:1	
工艺		批准			共9张	第7张	

其余 ☒



技术要求

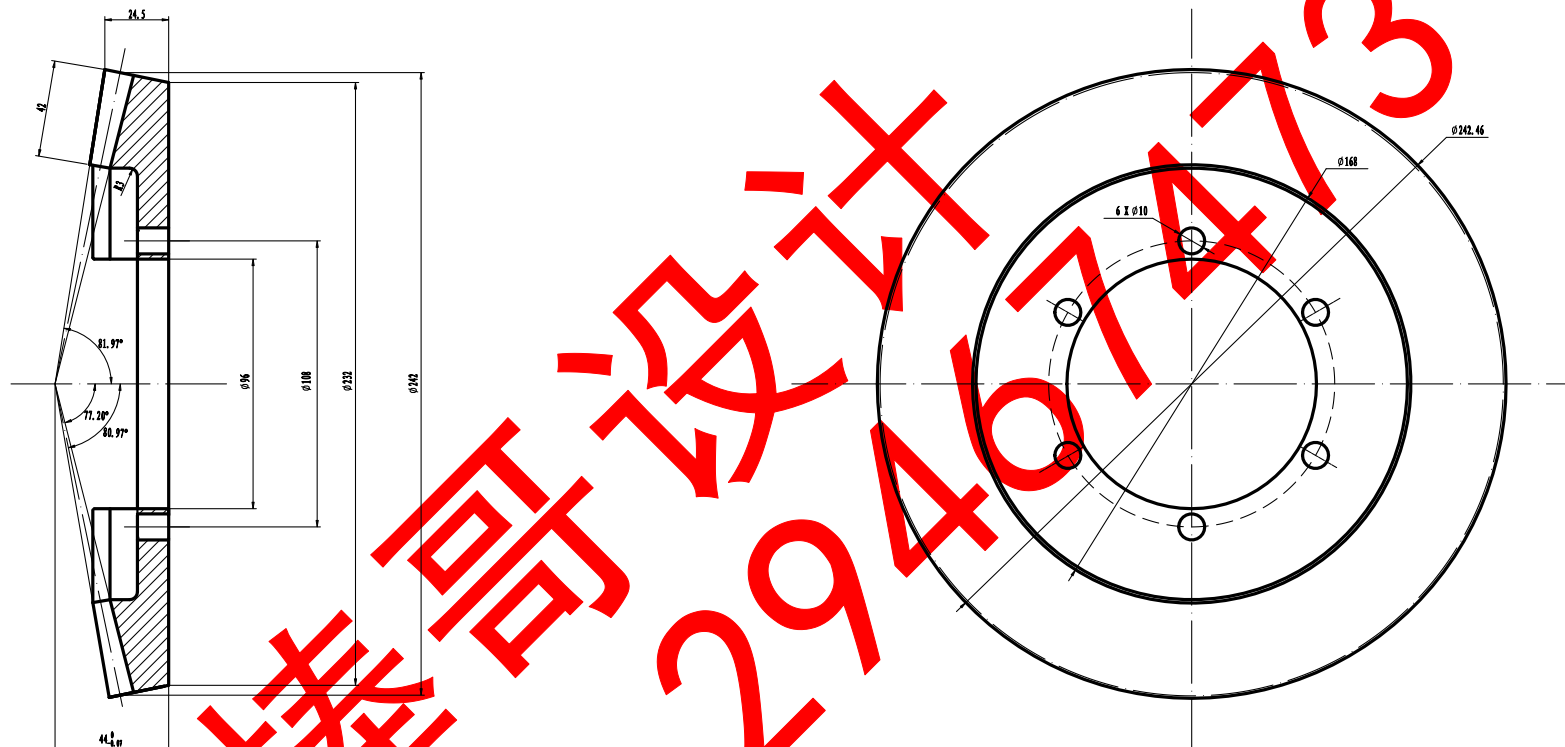
- 1、差速器壳应无裂纹，与行星齿轮垫片结合的球面、与半轴齿轮垫片结合的端面应无显著伤痕；
- 2、差速器壳上应在同一条直线上的十字轴两轴承孔轴线的同轴度公差为 $\Phi 0.035$ ；
- 3、未标明圆角半径为2mm；
- 4、未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ ；
- 5、铸造尺寸精度为IT15，机械加工未标注偏差尺寸精度为IT12。

				HT150			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							差速器右壳	
标记处数	分区	文件号	签名	年月日				
设计			标准		阶段标记	重量	比例	
审核							1:1	
工艺			批准		共9张 第5张			

					HT150			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
										差速器左壳
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日					
设计			标准			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共9张 第7张				

其余 ☒

齿数	z_2	44
模数	m	5.5
分度圆直径	d_2	242
法向压力角	α	20°
齿工作高系数	H_1	1.650
齿全高系数	H_f	1.832
螺旋角	β	35°
旋向方向		右旋



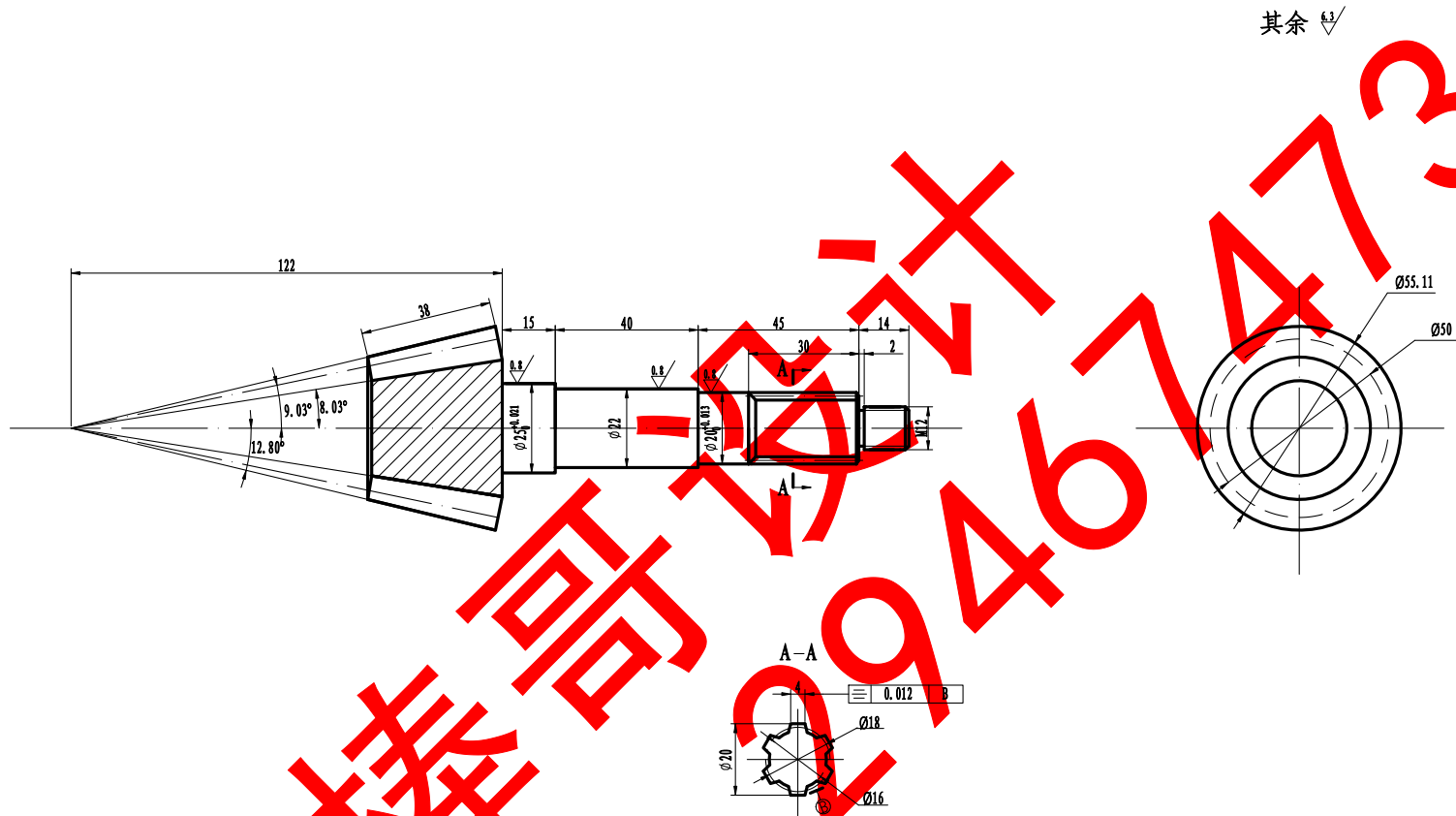
- 1、齿面经过淬火、回火渗碳后，表面硬度58—64HRC；
- 2、渗碳层厚为1.0mm；
- 3、未标注尺寸偏差处精度为IT7；
- 4、未注明圆角半径为1mm；
- 5、未注明倒角为2x45°。

							黑龙江工程学院 汽车与交通工程	
标记处数/分区		文件号		签名		年月日		从动齿轮
设计		标准		阶段标记		重量	比例	
审核						1 : 1		
工艺		批准		共9张		第1张		

A2-主动齿轮

主动锥齿轮要素		
齿数	z_1	7
模数	m	5.5
分度圆直径	d_1	38.5
法向压力角	α	20°
齿工作高系数	H_1	1.650
齿全高系数	H_2	1.832
螺旋角	β	35°
旋向方向		左旋

渐开线花键要素		
齿数	z	6
模数	m	3
分度圆直径	d	18
分度圆上压力角	α	30°
原始齿形位移距	s	+0.25
齿侧表面粗糙度		$\sqrt{1.6}$

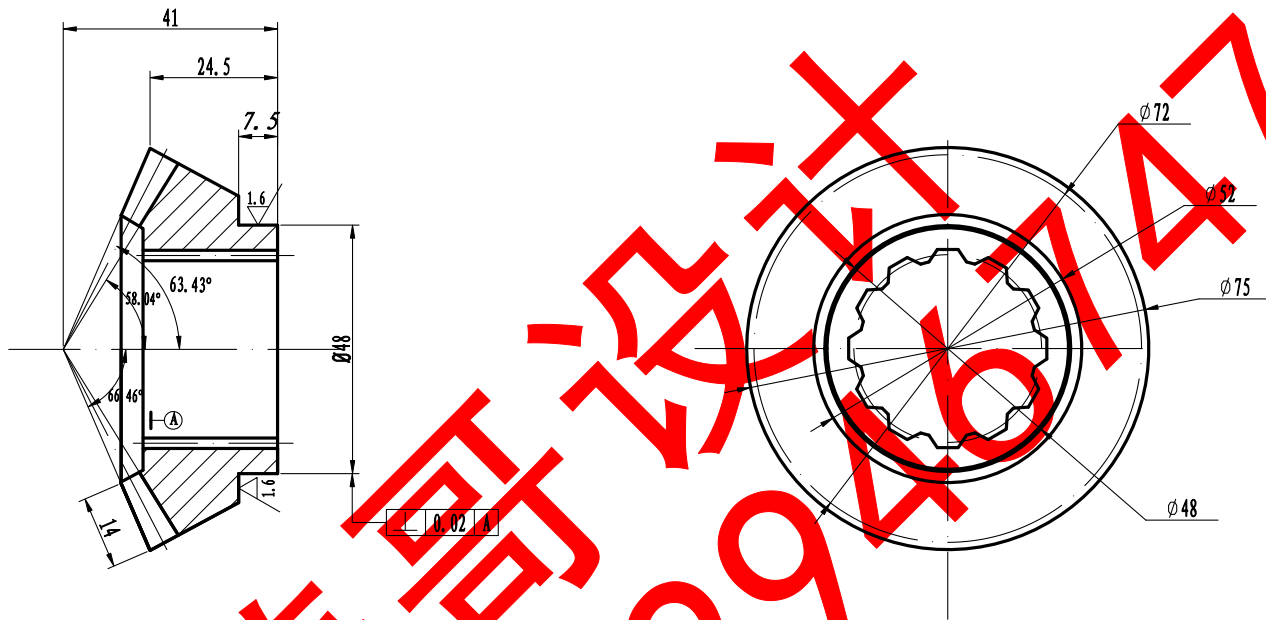


技术要求

- 齿面经过淬火、回火渗碳后，表面硬度58—64HRC；
- 渗碳层厚为1.0mm；
- 未标注尺寸偏差处精度为IT7；
- 未注明圆角半径为1mm；
- 未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。

						20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	主动齿轮
设计			标准					1:1	
审核									
工艺			批准			共9张	第2张		

A3-半轴齿轮



其余 $\sqrt{\text{ }}$

半轴齿轮要素

齿数	z_2	24
模数	m	3
分度圆直径	d_2	72
压力角	α	22.5°
齿全高	h	5.415
理论弧齿厚	s_2	4.16

渐开线花键要素

齿数	z	12
模数	m	3
分度圆直径	d	36
分度圆上压力角	α	30°
原始齿形位移距	s	+0.25
齿侧表面粗糙度		$\sqrt{\text{ }}$

技术要求

- 1、齿面经过淬火、回火、渗火后，表面硬度58—64HRC；
- 2、渗碳层厚为1.0mm；
- 3、未标注尺寸偏差处精度为IT7。

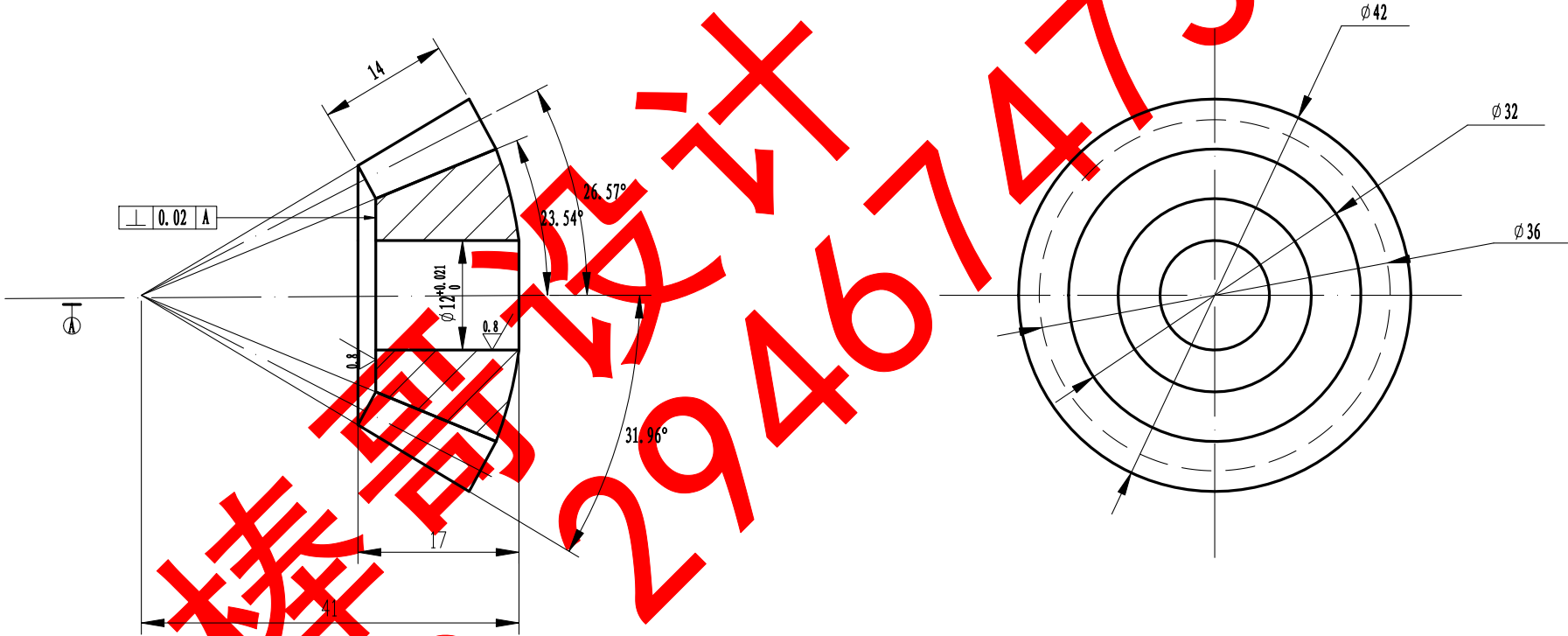
						20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
											半轴齿轮	
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日							
设计				标准		阶段标记		重量	比例			
									1:1			
审核												
工艺				批准		共9张		第4张				

A3-行星齿轮

其余 $\sqrt{}$

行星齿轮要素

齿数	z_1	12
模数	m	3
分度圆直径	d_1	36
压力角	α	22.5°
齿全高	h	5.415
理论弧齿厚	s_1	5.26



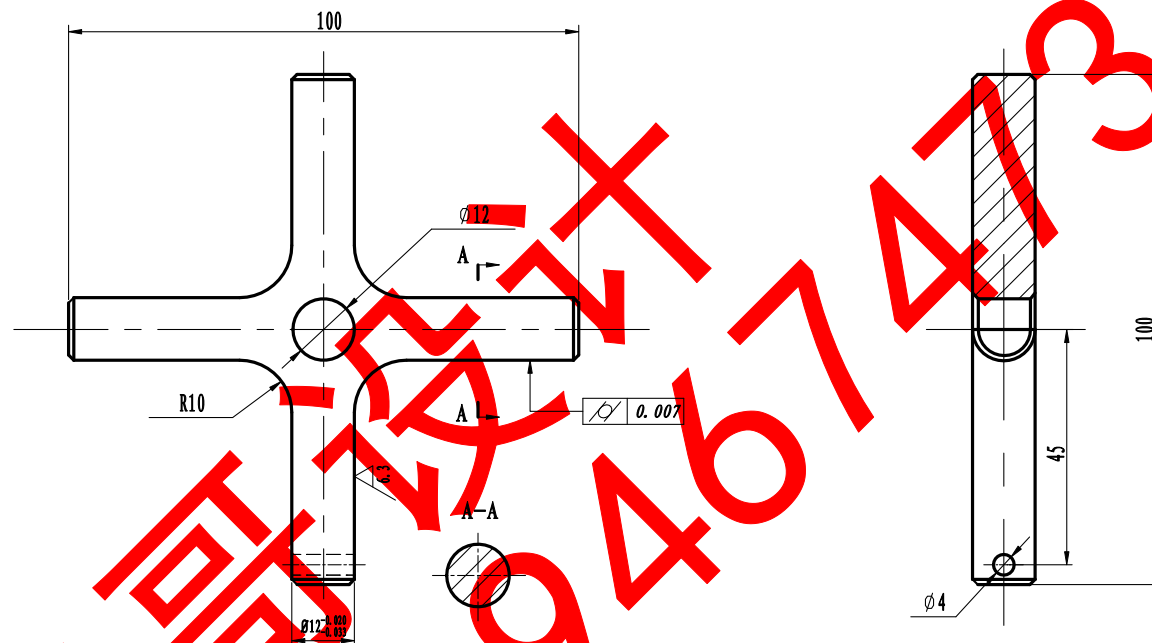
技术要求

- 齿面经过淬火、回火、渗火后，表面硬度为58—64HRC；
- 渗碳层厚为1.0mm；
- 未标注尺寸偏差处精度为IT7。

						20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	行星齿轮
设计			标准							2:1	
审核											
工艺			批准			共9张			第3张		

A3-十字轴

其余 



技术要求

- 1、四轴颈淬火硬度为58—63HRC;
- 2、渗碳层厚为1.0mm;
- 3、未标注倒角为1x45°;
- 4、未标注尺寸偏差处精度为IT7。

							40Cr			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
										十字轴	
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	1:1	
设计			标准								
审核											
工艺			批准				共 9 张 第 9 张				