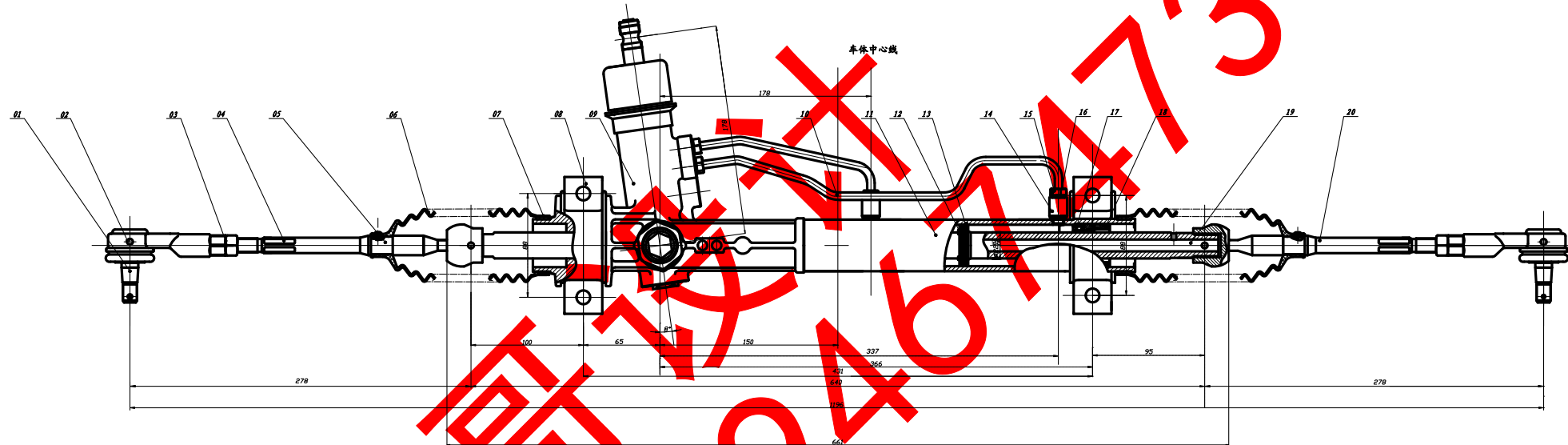


A0+动力转向器总成图

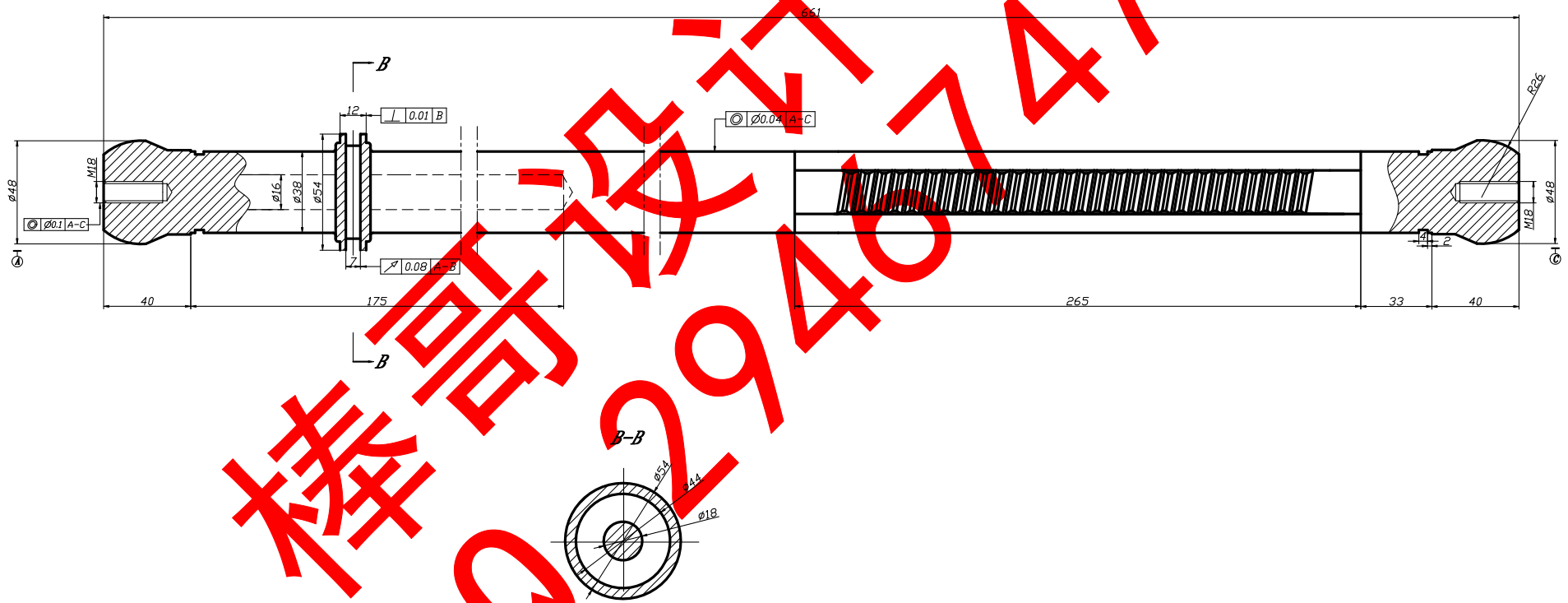


技术要求

- 1、零件必须预先干燥，禁止异物进入转向器及阀的内部，以免影响转向器及阀的正常动作；在清洗过程中禁止用高压油直接冲击油口或密封处。
- 2、零件和油路必须保持清洁干燥；
检查各承油面的空间密封情况，所以油封处注意不要有孔洞堵塞；
装配完成后，将各零件全部进行动作，确认通气是否顺畅；
- 3、操作时不要频繁开关和保举管；
装配完成后，将液压油充满，或填充至10-150C；
- 4、安装标准：±1kPa的恒压管控制，通过调整恒压阀区间在中央±180°区间为0.0以
下，全部区间内为0.1以下(含)为正常了)，最后用特殊大六角螺母等紧固；
- 5、内杆行程、外杆行程检查(2次/台)；
- 6、在油压保持400kPa的油压区，左右杆分别保持45-60秒，各部位不得漏油漏油异常等，
同时的动压应平衡保持，不得有卡死等现象；

29	QJ29-SP-13	棒	1	45	
30	QJ29-SP-12	合金圆棒	1	45	
31	QJ2135-12	圆螺母	2	45	
32	QJ2137-1-1000	固定式起重钩	2	45	
33	QJ29-1207	圆片	3	Q195	
34	QJ29-1208	圆螺母	4	45	
35	QJ29-1209	圆螺母	4	45	
36	QJ2135-12	圆螺母	2	45	
37	QJ29-SP-18	平头	1	Q195	
38	QJ29-SP-17	圆螺母	2	Q195	
39	QJ29-SP-18	圆片	2	45	
40	QJ29-SP-17	圆螺母	2	Q195	
41	QJ29-SP-17	圆螺母	2	Q195	
42	QJ29-SP-15	圆螺母	3	Q195	
43	QJ29-SP-14	圆螺母	1	45	
44	QJ29-SP-14	圆螺母	1	45	
45	QJ29-SP-1700	圆	45		
46	QJ29-SP-1700	圆螺母	45		
47	QJ29-SP-1700	圆螺母	45		
48	QJ29-SP-17	圆螺母	2	45	
49	QJ29-SP-17	圆螺母	2	45	
50	代号	名称	材料	数量	备注
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					

A1-齿条活塞杆

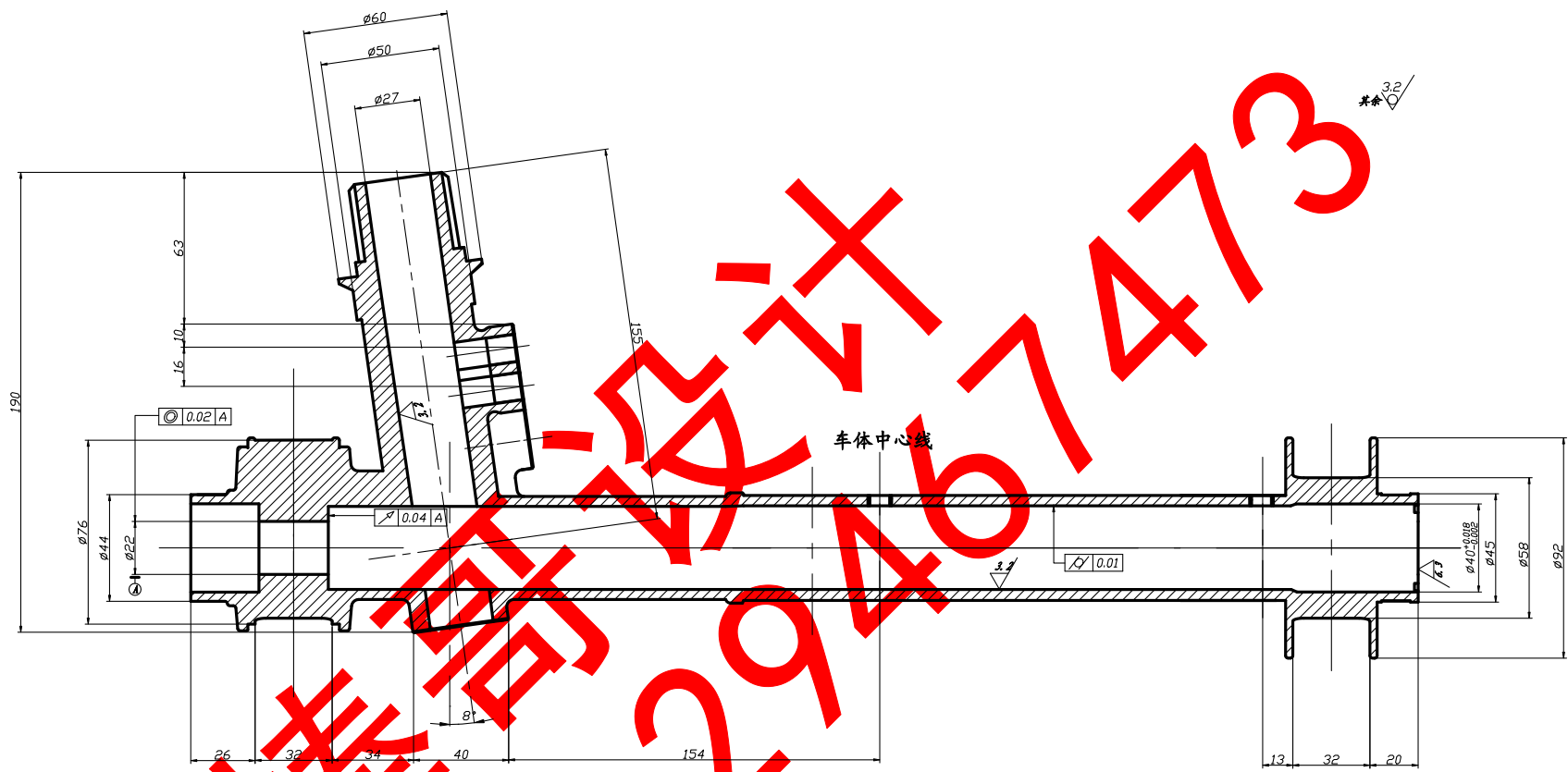


技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注圆角半径R1;
3. 未注倒角1x45°;
4. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
5. 未注形位公差采用GB/T1184—H.

				45		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区				设计		齿条活塞杆	
设计				审核		比例	
审核				工艺		R1	
				共7张		第3张	
						JCZXQ-ZP-22	

A1-壳体

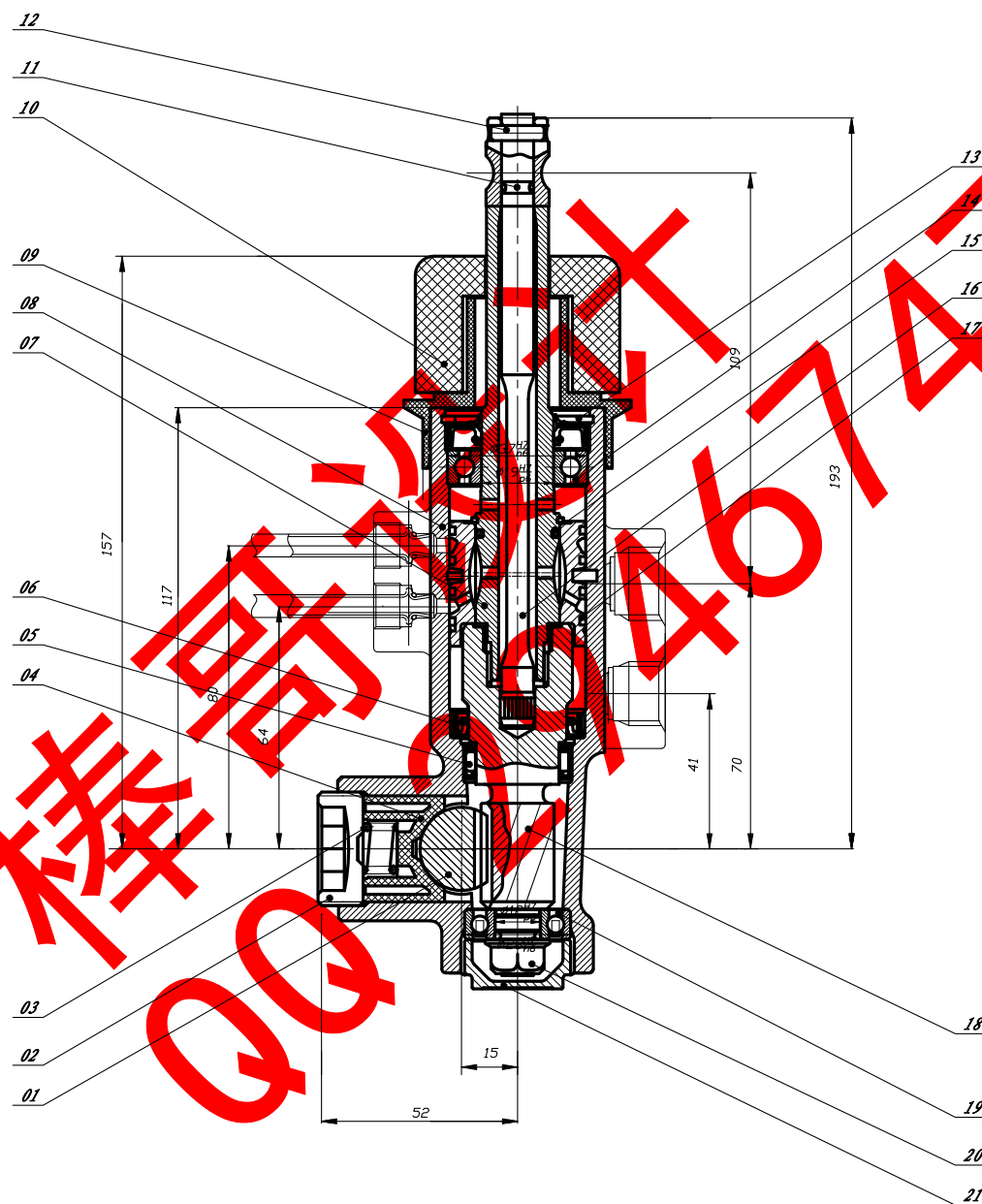


技术要求

- 铸件表面不允许有冲隔、裂纹、缩孔等缺陷；
- 铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造 Ra 不大于 $50\mu m$ ；
- 未注圆角半径 $R1$ ；
- 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ ；
- 未注公差线性尺寸采用GB/T1840；
- 未注形位公差采用GB/T1184—II。

				Q235			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分区				设计			壳体	
审核				工艺			共7张 第4张	
							JCZTQ-2P-17	

A1-转向操纵机构装配图



技术要求

- 1、零件必须清洗干净，防止异物进入转向器及阀的内部，以免影响转向器及阀的正常工作；
- 2、齿轮和滑动部分要涂油润滑。但是齿条周围的空间兼做通气孔，所以涂油时注意不要将孔堵塞。装配完后，将齿条沿全行程动作，确认通气是否顺畅；
- 3、操作时不要损坏防尘罩和供油管。

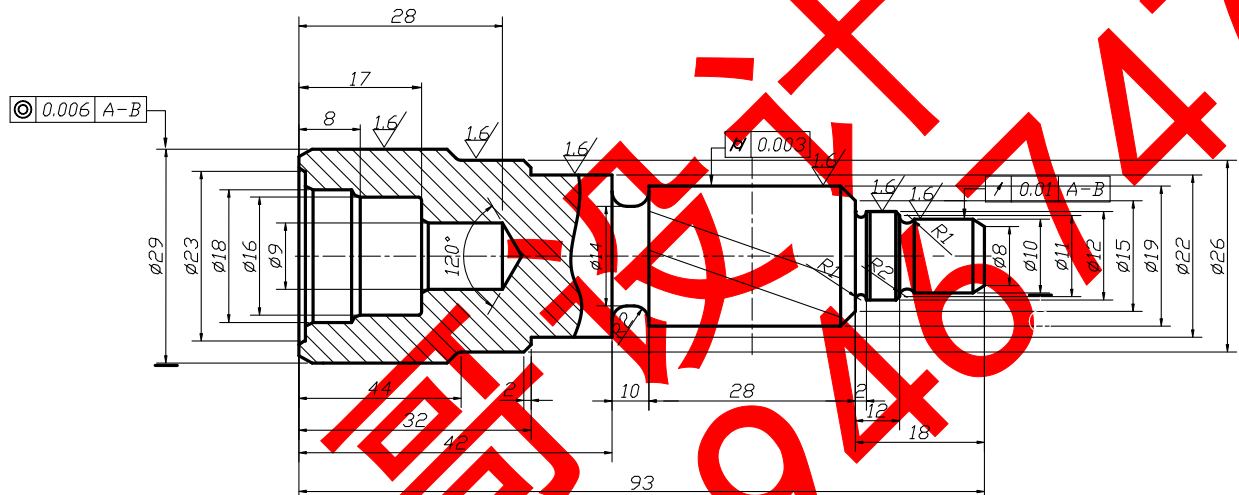
21	JCZXQ-ZP-12	端盖	1	Q235		
20	GB/6170-2000	螺母	1	45		M12 63010
19	GB/T276-93	轴承	1	轴承钢		
18	JCZXQ-ZP-11	斜齿花轴	1	15CrNi6		m=2.5
17	FZ/T92010-1991	密封圈	1	Q235		
16	JCZXQ-ZP-10	油压调整杆销	1	45		
15	FZ/T92010-1991	密封圈	1	Q235		
14	GB/T276-93	轴承	1	轴承钢		61904
13	GB9877.1-1988	皮腕式密封圈	1	橡胶		
12	GB/119-2000	销	1	45		
11	JCZXQ-ZP-09	锁止限位	1	45		
10	JCZXQ-ZP-08	转向盘盖	1	橡胶		
09	JCZXQ-ZP-07	缓冲垫片	1	橡胶		
08	JCZXQ-ZP-06	壳体	1	Q235		
07	JCZXQ-ZP-05	隔体	1	45		
06	GB9877.1-1988	皮腕式密封圈	1	橡胶		
05	GB9877.1-1988	皮腕式密封圈	1	橡胶		
04	JCZXQ-ZP-04	压块	1	橡胶		
03	JCZXQ-ZP-03	弹簧	1	45		
02	JCZXQ-ZP-02	螺母	1	45		
01	JCZXQ-ZP-01	齿条	1	45		

序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 位	总 计	备 注
							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记处数	分	区	区	大学			转向操纵机构
设计		标准		阶段标记	重量	比例	装配图
审核						1:5	
				共7张	第2张		JCZK-ZP-25

A2-齿轮轴

斜齿轮参数	
法面模数	2
齿数	6
法面压力角	20°
螺旋角	8°
齿宽	26
齿顶高系数	1
配对齿轮齿数	18

其余 $\sqrt{3.2}$

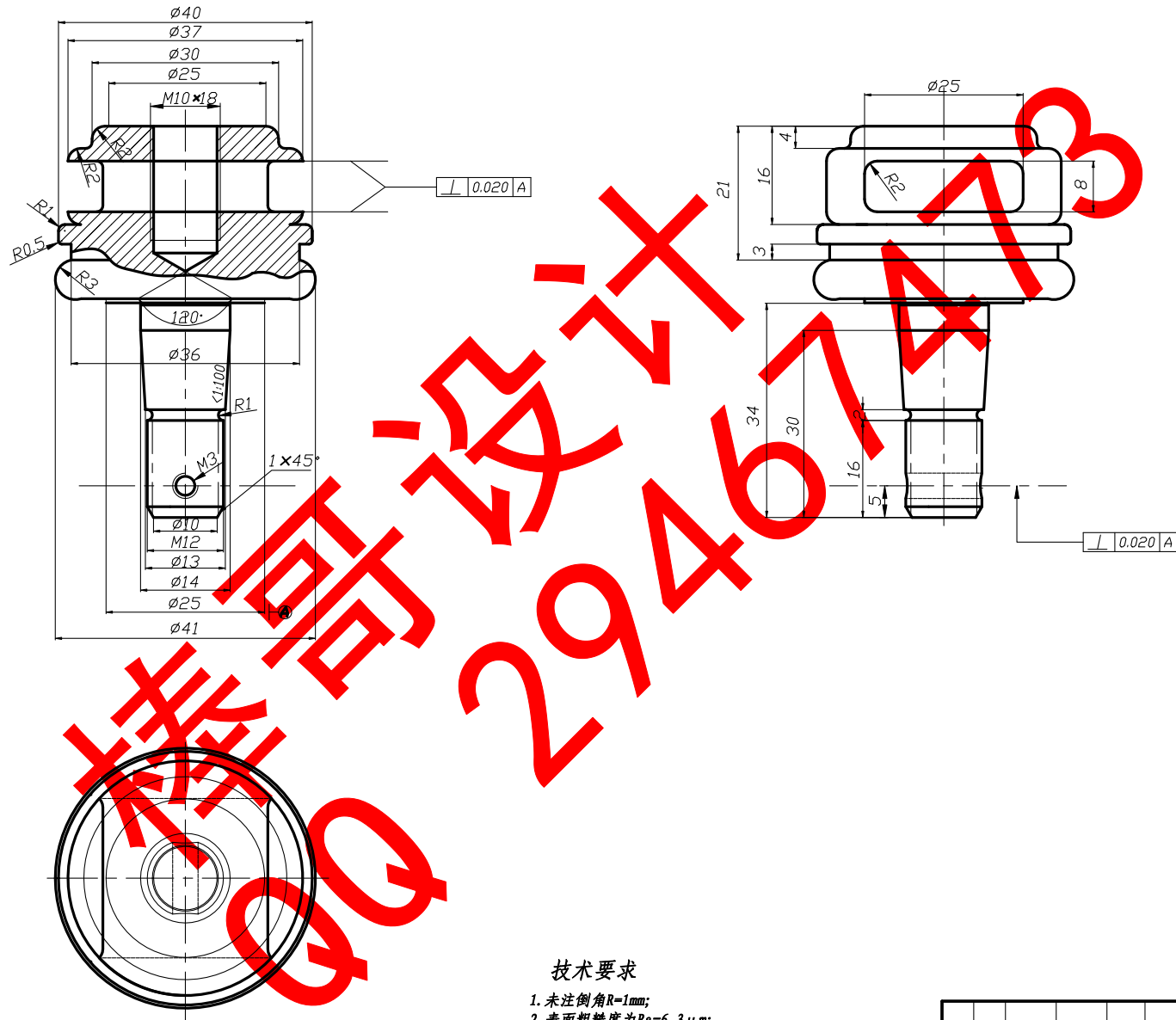


技术要求

1. 渗碳淬火处理HRC-54-62;
2. 未注圆角为R=2mm;
3. 未注尺寸偏差处精度为7;
4. 未注倒角半径R=2mm;
5. 去毛刺.

				15CrNi6			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分区							齿轮轴	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						2:1		
工艺					共7张	第7张	JCZXQ-ZP-11	

A2-接头

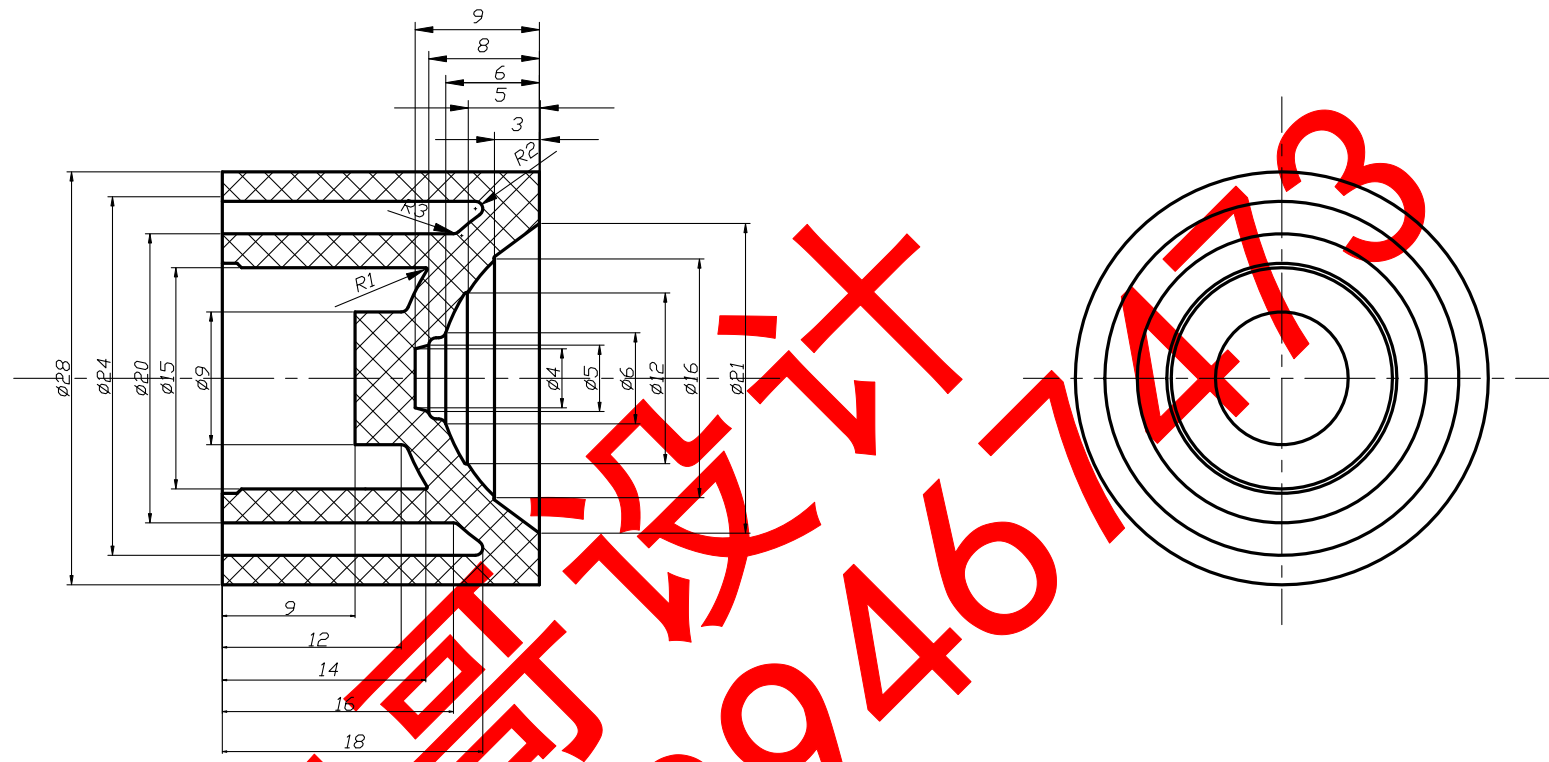


技术要求

1. 未注倒角 $R=1\text{mm}$;
2. 表面粗糙度为 $Ra=6.3\mu\text{m}$;
3. 制造完成后喷涂防锈漆和黑色油漆。

				45			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							接头	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						2:1	JCZXQ-ZP-13	
工艺				共7张 第5张				

A2-压块



技术要求

- 1. 保证粗糙度为
 $R=12.5\mu m$;
- 2. 未标注圆角半径
 $R=0.5mm$.

				橡 胶			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区							压 块	
设计				阶段标记	重量	比例	共 1	
审核							共 7 张 第 6 张	
工艺							JCZXQ-ZP-04	