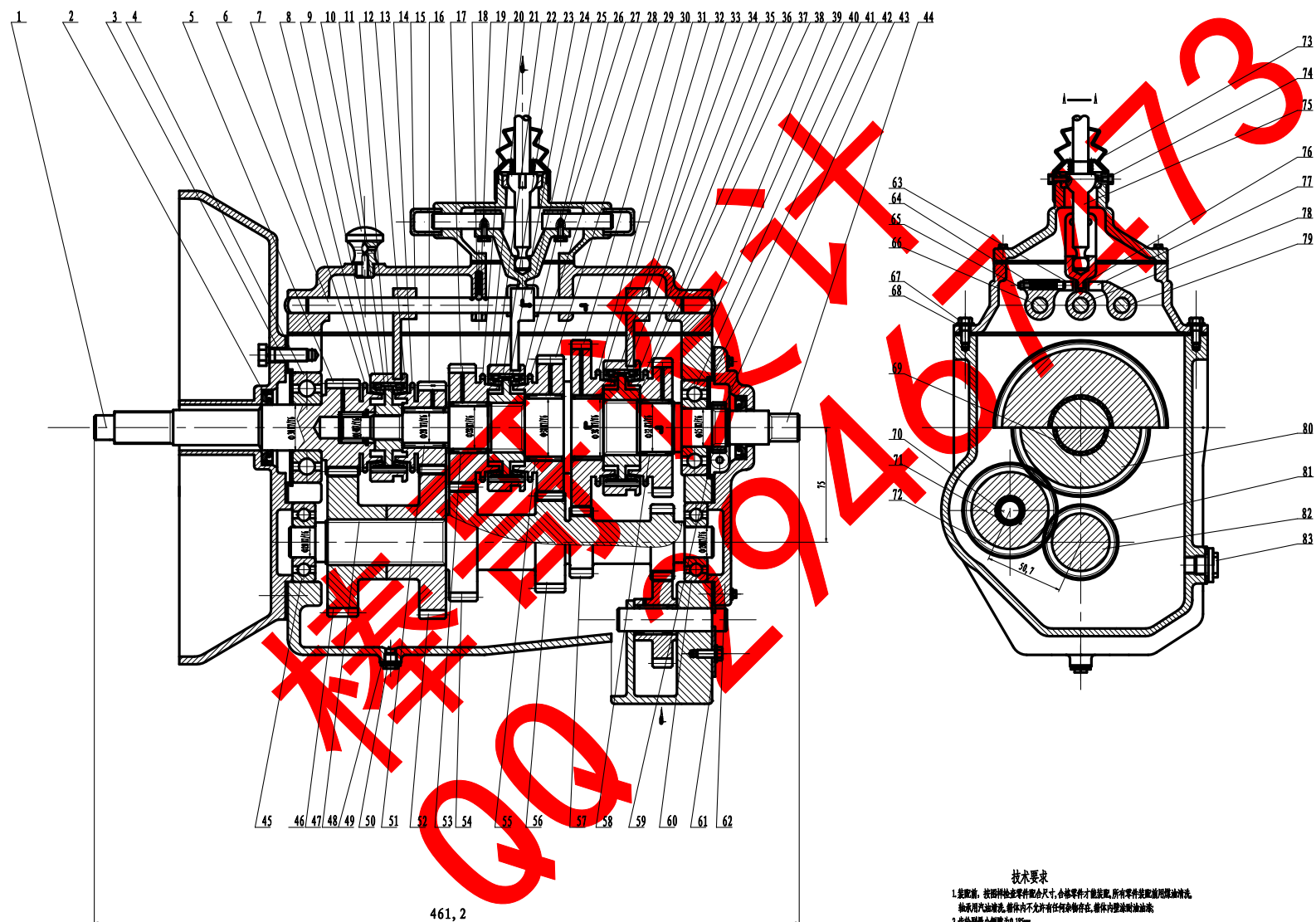


A0-三轴五档变速器装配图



技术要求

1. 装配前, 按图样检查零件配合尺寸, 合格零件才能装配, 所有零件装配前用煤油清洗, 抽气用汽油清洗, 箱体内不允许有任何杂物存在, 箱体内表面涂防锈油;
 2. 齿轮副侧隙为 0.15mm;
 3. 空载时齿轮接触斑点高度不小于 50%, 按长度不小于 70%;
 4. 润滑油选用按 GB304 中的 220 号 L-GB 油;
 5. 空载运转在额定转速下运转, 当向工作时正反向各运转 10 次;
- 要求合格标准: 紧固件无松动, 密封处, 结合处不渗油, 运转平稳, 无冲击, 温升正常。

73	1B/2A45B-46	注油嘴	1	Q235		
80	R8001-41-38	中轴	1	45		
81	R8001-41-37	中轴轴套	1	45		m=6.5 mm
80	R8001-41-26	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
79	R8001-41-25	轴、五轴衬套	1	20CrMnTi		
78	R8001-41-24	二、三轴衬套	1	20CrMnTi		
77	R8001-41-23	二、三轴衬套	1	20CrMnTi		
76	R8001-41-22	二、三轴衬套	1	20CrMnTi		
75	R8001-41-21	中轴衬套	1	45		
74	G86-48	螺钉	2	50Mn		
73	R8001-41-19	轴衬轴套	1	50Mn		m=6.5 mm
71	GB/T3801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
70	R8001-41-49	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
69	GB/T3801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
68	GB/T393-1987	轴衬轴套	1	35		
67	GB/5216-86	轴衬轴套	1	50Mn		
66	GB/T3801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
65	GB/1359-78	轴衬轴套	1	35		
64	GB/1359-86	轴衬轴套	1	35		
63	R8001-41-47	轴衬轴套	1	35		
62	R8001-41-46	轴衬轴套	1	35		
61	R8001-41-45	轴衬轴套	1	35		
60	GB/7276-93	轴衬轴套	1	20		
59	R8001-41-44	轴衬轴套	1	45		
58	GB/73801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		m=6.5 mm
57	R8001-41-43	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
56	R8001-41-42	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
55	GB/T3801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
54	R8001-41-41	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
53	GB/T3801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
52	GB/T3801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		m=6.5 mm
51	GB/T3801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
50	1B/2A45B-46	注油嘴	1	Q235		
49	R8001-41-39	轴衬轴套	1	25		轴衬轴套
48	GB/1144-01	轴衬轴套	1	45		
47	GB/1144-01	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
46	GB/7276-93	轴衬轴套	1	20		
45	GB/7276-93	轴衬轴套	1	20		
44	R8001-41-37	轴衬轴套	1	45		
43	R8001-41-36	轴衬轴套	1	45		
42	GB/73801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
41	GB/73801-1994	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
40	R8001-41-35	轴衬轴套	1	45		
39	R8001-41-34	轴衬轴套	1	35		
38	R8001-41-33	轴衬轴套	1	45		
37	R8001-41-32	轴衬轴套	1	45		
36	R8001-41-31	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
35	R8001-41-30	轴衬轴套	1	45		
34	R8001-41-29	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
33	R8001-41-28	轴衬轴套	1	45		
32	R8001-41-27	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
31	R8001-41-26	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
30	R8001-41-25	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
29	R8001-41-24	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
28	R8001-41-23	轴衬轴套	1	45		
27	GB/86-86	轴衬轴套	1	35		
26	R8001-41-22	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
25	R8001-41-21	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
24	R8001-41-20	轴衬轴套	1	45		
23	R8001-41-19	轴衬轴套	1	45		
22	R8001-41-18	轴衬轴套	1	45		
21	R8001-41-17	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
20	R8001-41-16	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
19	GB/T3801-1994	轴衬轴套	1	50Mn		
18	R8001-41-15	轴衬轴套	1	35		
17	R8001-41-14	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
16	R8001-41-13	轴衬轴套	1	45		m=6.5 mm
15	R8001-41-12	轴衬轴套	1	20CrMnTi		m=6.5 mm
14	R8001-41-11	轴衬轴套	1	45		
13	R8001-41-10	五轴衬套	1	20CrMnTi		
12	R8001-41-9	轴、五轴衬套	1	45		
11	R8001-41-8	轴、五轴衬套	1	45		
10	R8001-41-7	轴、五轴衬套	1	35		
9	R8001-41-6	轴、五轴衬套	1	45		
8	R8001-41-5	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
7	R8001-41-4	轴、二轴衬套	1	20CrMnTi		
6	R8001-41-3	二、三轴衬套	1	20CrMnTi		
5	R8001-41-2	轴、二轴衬套	1	20CrMnTi		m=6.5 mm
4	GB/7276-93	轴衬轴套	1	20CrMnTi		
3	GB/7276-93	轴衬轴套	1	63Mn		
2	GB/T1387-1992	轴衬轴套	1	45		
1	R8001-41-1	第一轴	1	45		
序号	代号	名称	数量	材料	材料重量	备注
装 配 图				哈尔滨华德学院		
设计: 李 斌 审核: 王 强				第三档变速		
制图: 张 明 校核: 刘 伟				比例: 1:1		
共 2 页 第 1 页				R8001-01		

The image displays a technical drawing of a mechanical assembly, likely a valve or pump component, shown in two views: a front view on the left and a side view on the right. The drawing is annotated with 18 numbered callouts (1-18) pointing to various parts. A large red watermark, '29467473', is overlaid diagonally across the center of the image.

Front View (Left): This view shows the main body of the assembly. Callouts 1 through 14 identify various components, including a central vertical shaft (1), a top flange (2), a central nut/bushing (3), a horizontal flange (4), a base flange (5), a central shaft (6), a top flange (7), a base flange (8), a central shaft (9), a top flange (10), a central shaft (11), a top flange (12), a base flange (13), and a central shaft (14).

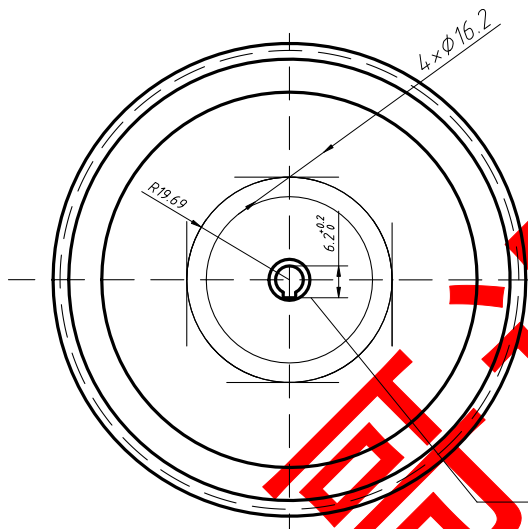
Side View (Right): This view shows the side profile of the assembly. Callouts 15 through 18 identify various components, including a top flange (15), a central shaft (16), a top flange (17), and a base flange (18).

Section Line A-A: A horizontal section line labeled 'A' is shown at the top of the front view and at the bottom of the side view, indicating the plane of sectioning.

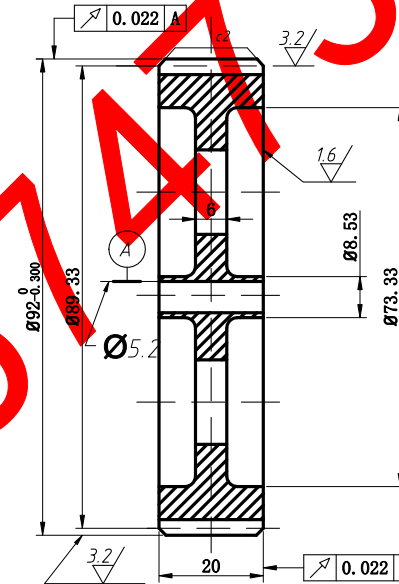
1. 装配前, 按图样检查零件配合尺寸, 合格零件才能装配, 所有零件装配前用煤油清洗, 箱体内不允许有任何杂物存在, 箱体内壁涂防锈油漆;
2. 要求各联接件、紧固件不松动, 密封处、结合处不渗油, 运转平稳, 无冲击, 温升正常。

11	BS001-02-18	四、五轴传动轴	20CrMnTi			
12	BS001-02-17	五轴传动轴	35			
16	BS001-02-16	五轴传动轴	35			
15	BS001-02-15	一、排油罩叉轴	20CrMnTi			
14	BS001-02-14	二、排油罩叉轴	20CrMnTi			
13	BS001-02-13	二、排油罩叉轴	45			
12	BS001-02-12	二、排油罩叉轴	20CrMnTi			
11	BS001-02-11	四、排油罩叉轴	35			
9	BS001-02-10	四、排油罩叉轴	65Mn			
8	BS001-02-9	四、排油罩叉轴	20CrMnTi			
7	BS001-02-8	二、排油罩叉轴	20CrMnTi			
6	GB64-88	螺母	35			
5	GB133-78	螺母	65Mn			
4	BS001-02-5	支油罩叉	45			
3	BS001-02-4	支油罩叉	35			
2	GB64-88	螺母	35			
1	BS001-02-3	螺母	35			
0	BS001-02-1	排油罩罩上盖	41			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
装 配 图					哈尔滨华德学院	
设计人: 王德成, 王德成, 王德成				交验日期: 2011.11.11		
审核人: 王德成, 王德成, 王德成				设计日期: 2011.11.11		
制图人: 王德成, 王德成, 王德成				材料: 45, 35, 20CrMnTi		
校对: 王德成, 王德成, 王德成				重量: 2.21		
批准: 王德成, 王德成, 王德成				BS001-02		

A3-齿轮



其余 1.6/



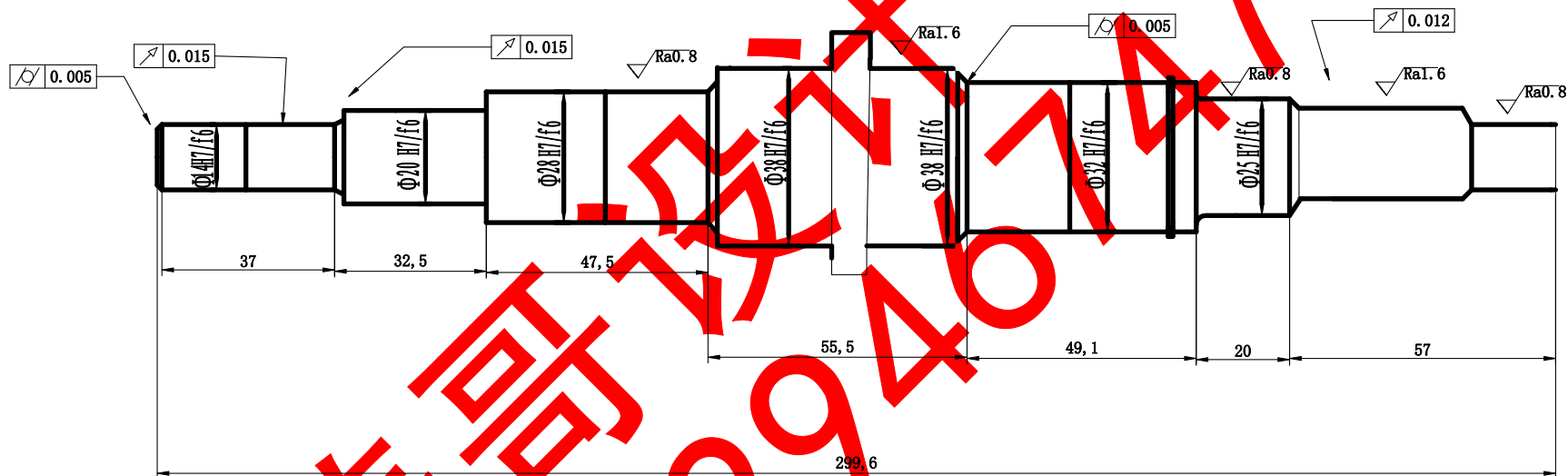
齿数	Z	67
模数	m	4
变为系数	$x2$	0
精度等级	7级	
齿距累积误差	Fp	0.028
齿距极限偏差	$\pm Fpt$	± 0.022
齿形公差	$Ff2$	0.019

技术要求

- 材料45钢，正火处理后齿面硬度170-210HBW；
- 未注圆角半径为R3；
- 未注倒角为C1.5。

						湘潭大学兴湘学院机械设计与制造及其自动化三班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例		
设计	曾斯维		标准化					
审核						1:3		
工艺			批准			共 3 张 第 3 张		

A3-轴承



						零件图			湘潭大学兴湘学院			
											第二轴	
标记	处数	分区	更改文件号									
设计	曾斯维	2014.5.20	标准化			阶段标记		质量	比例			
									2:1			
审核						共 2 张		第 2 张		BSQ01-03		
工艺			标准									