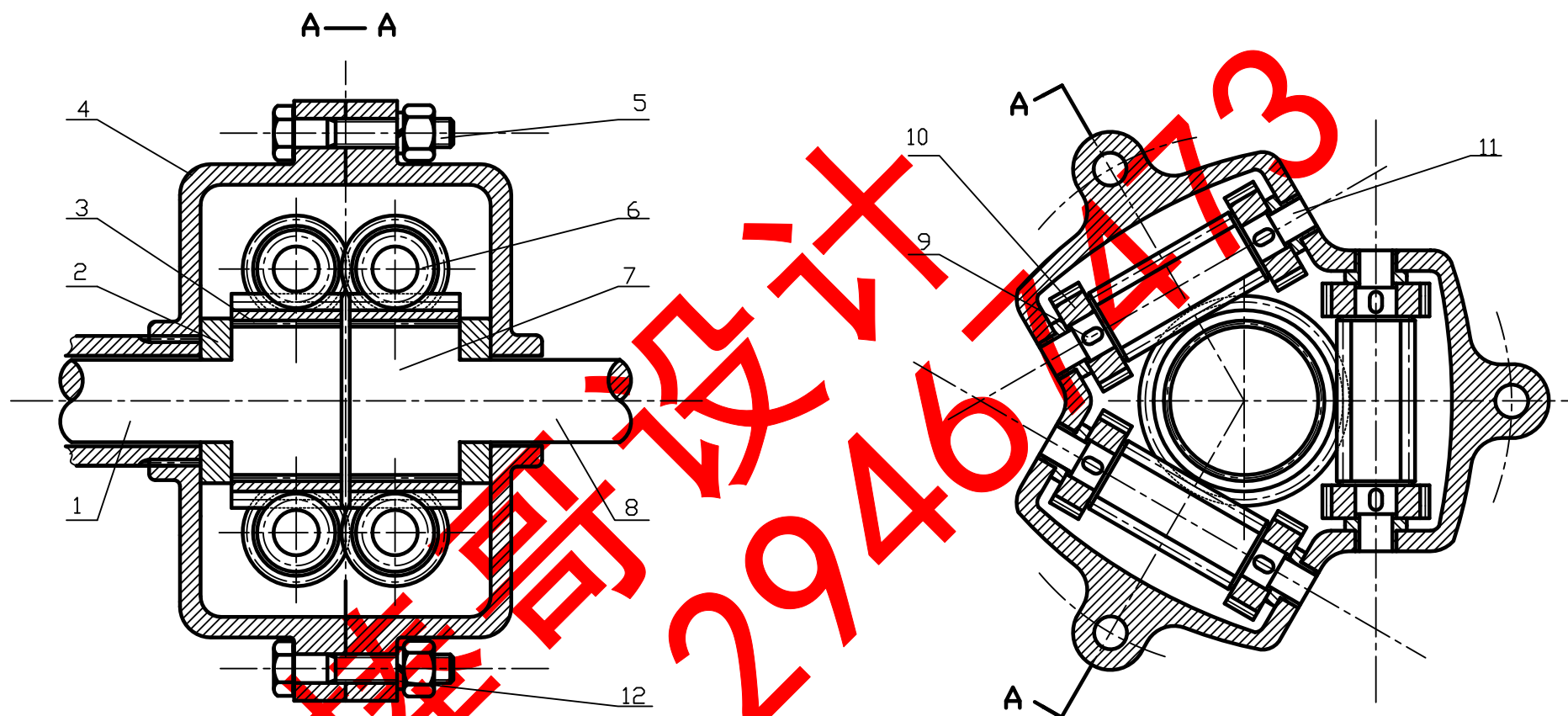


A1-装配图

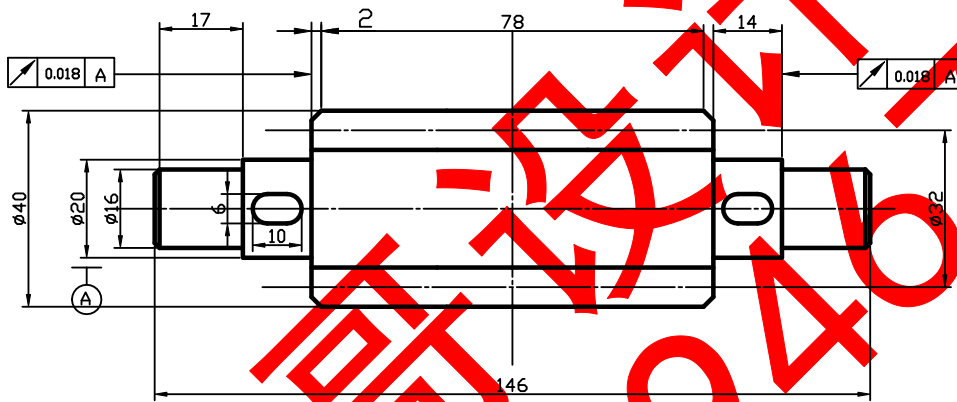


技术要求

1. 装配前箱体和其它铸件不加工作面应清理干净，清除毛边刺，并浸涂防锈漆。
2. 零件在装配前用煤油洗净，轴承用汽油清洗干净，晾干后表面应涂油。
3. 箱体内壁涂防锈油漆，差速器表面涂灰色油漆。
4. 差速器剖分面，各接触面及密封处均不允许漏油，箱体剖分面应涂以密封胶或水玻璃，不允许使用其它填充料。
5. 按实验规程进行实验。

[illegible]

A3-蜗杆



技术要求

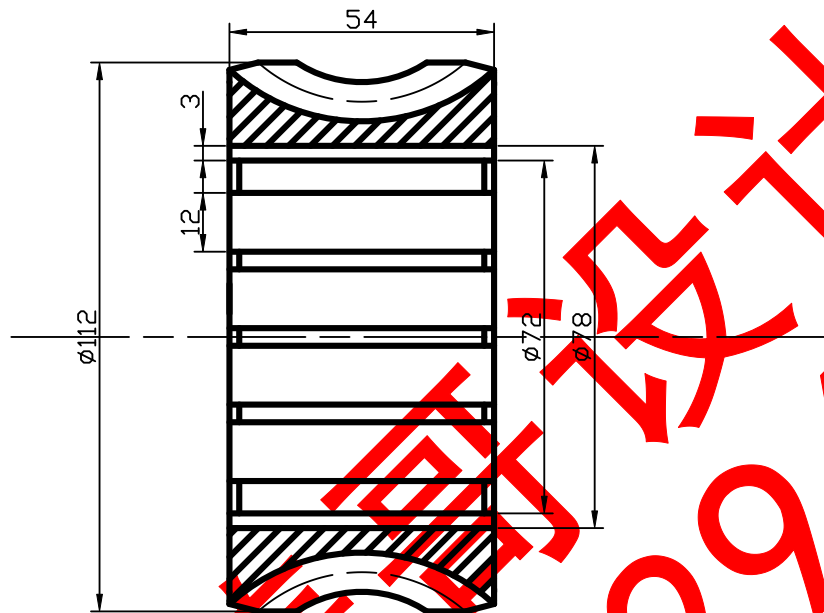
1. 调质处理，硬度为217-225HBS；
2. 未注明的倒角为 $1 \times 45^\circ$ 。

模数	m	8	备 注
齿数	Z	4	
精度等级	8cGB10089-88		
配对齿轮	齿数	12	
齿顶高系数	α_a^*	1	
公差组	检验项目代号	公差值或极限偏差	
Ⅱ	$\pm f_{ba}$	0.025	表13-48
	λ_{ba}	0.045	表13-48
Ⅲ	λ_{17}	0.032	表13-48

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

蜗杆			04机设1班	
			石永飞	
阶段标记	重量	比例	华东交通大学	
共 张	第 张	1: 1		

A.3-蜗轮



模数	m	8
齿数	Z_2	12
分度圆直径	d_2	96
齿顶高系数		1
变位系数	x_2	0
分度圆齿厚	s_2	
精度等级		8cGB10089-88
配对蜗杆	图号	
	齿数	
公差组	检验项目	公差值
I	I_{da}	
	I_{dr}	56
II	I_{dr}	$\Delta 20$
III	I_{dr}	17
	I_{dr}	$\Delta 16$

技术要求

- 1.轮缘和轮芯装配好后再精车和切制轮齿。

						蜗轮			04机设1班
									石永飞
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	华东交通大学
设计			标准化				xxx5	1: 1	
审核									
工艺			批准			共xx张 第 xx张			