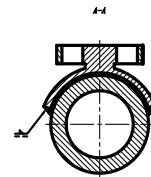
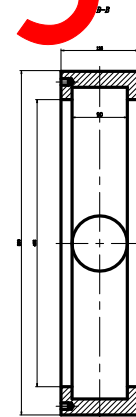
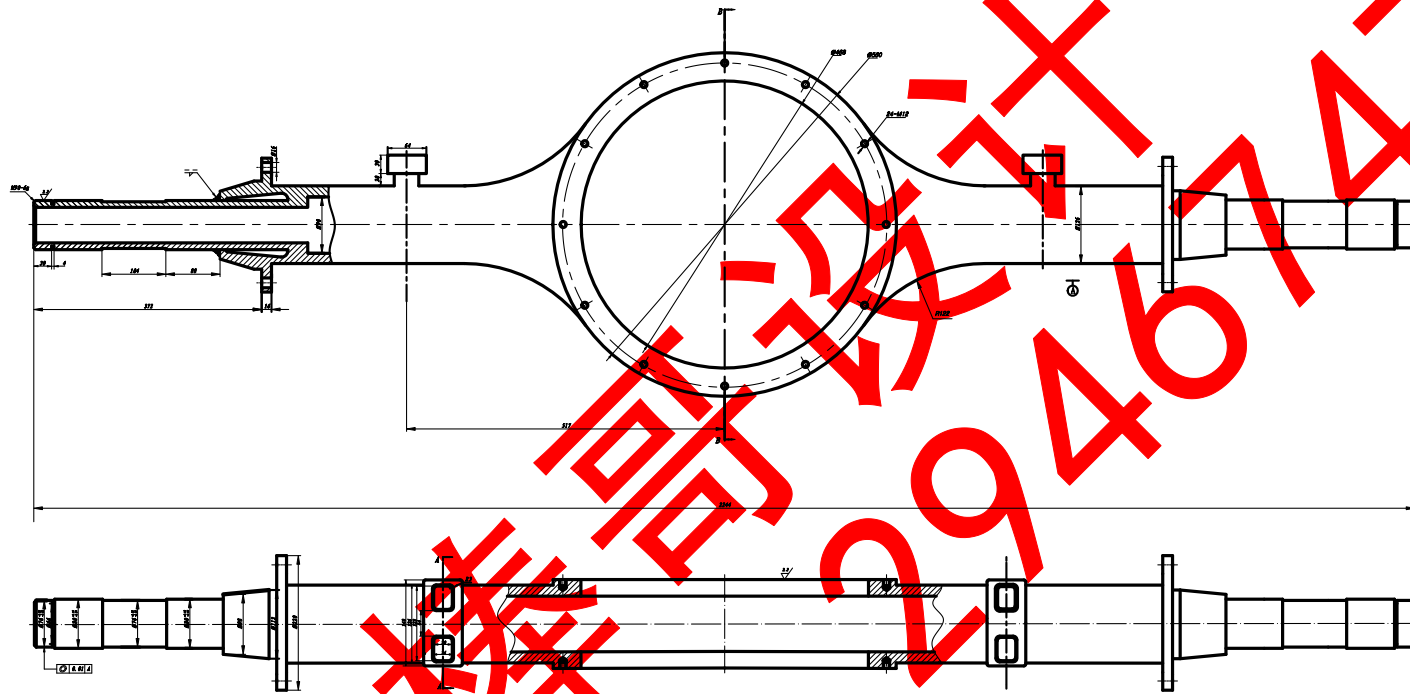


A0[加长]-桥壳



其余 $\sqrt{6.3}$

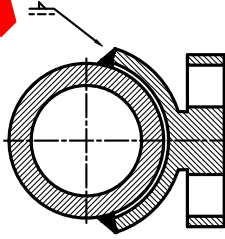
技术要求

1. 铜质处理硬度H180~210;
2. 涂装特制防腐油;
3. 余部尺寸精度为TT12.

QT450		桥壳
材料	QT450	桥壳
数量	1	桥壳
规格	1000	桥壳
备注	桥壳	

技术要求

1. 壳体腔体和叶片室合装后漏油小纹落下，中轴合轴间隙不大于 0.05mm ，后盖腔体安装深度未放入时轴合轴间隙为 0.05mm ，待装后盖腔体时，应调整对中轴合轴。
2. 轴承安装时通过调整垫片获得 $0.15\text{mm} \sim 0.2\text{mm}$ 的轴衬间隙。
3. 主、从动轴合轴间隙应为 $0.25\text{mm} \sim 0.4\text{mm}$ ，并用轴合轴。
4. 用着色法检验轴合轴印迹，合轴时合轴应在合轴方向内压合小端，合轴时方向应在于前面中轴合轴上端，从从动轴上测量，合轴量不少于 40% ，合轴长不少于 40% 。
5. 合轴后应有 $0.15 \sim 0.2\text{mm}$ 的轴合轴间隙，并调整合轴。
6. 用着色法检验合轴时合轴小端，并调整合轴。
 - a. 合轴时应加 2P 号机油润滑，主轴合轴时应 $1000 \sim 1200\text{r/min}$ 转速，正、反空转 10min 。
 - b. 合轴时不得有异响。
 - c. 合轴时合轴不应过紧。
 - d. 合轴时不得有合轴现象。
 - e. 合轴时应加机油，并清洗，泵体腔体用汽油清洗，其他零件用机油清洗，泵体腔体应加机油，后加注合轴油。



1. 盘根密封和轴封在正常工况下, 单端面密封压差不得大于 4 MPa , 双端面密封承压差应大于泵入口密封腔密封侧压差; 拧紧定、动盘根, 使盘根有预紧力;

2. 轴封密封处应通冷却水或冷却油, 22°C 以下的冷却水密封侧;

3. 从动盘根密封腔应通冷却水或冷却油, 22°C 以下的冷却水密封侧;

4. 用黄色染料或红油检查密封情况, 密封处不得有方向性泄漏, 在密封面上应无划痕, 盘根密封面不得有 40° 的擦伤, 擦伤不大于 0.5 mm ;

5. 盘根密封在 10°C 至 15°C 的密封腔内, 并应密封好;

6. 用油池密封时, 密封腔内应注满油;

a. 密封腔内加注润滑油或重油, 主密封腔压力 $100\sim 1500^\circ\text{Pa}$ 绝对, 正、反泵空运转 30min ;

b. 盘根不得有划痕;

c. 盘根密封腔内不得进渣;

d. 盘根不得有气蚀现象;

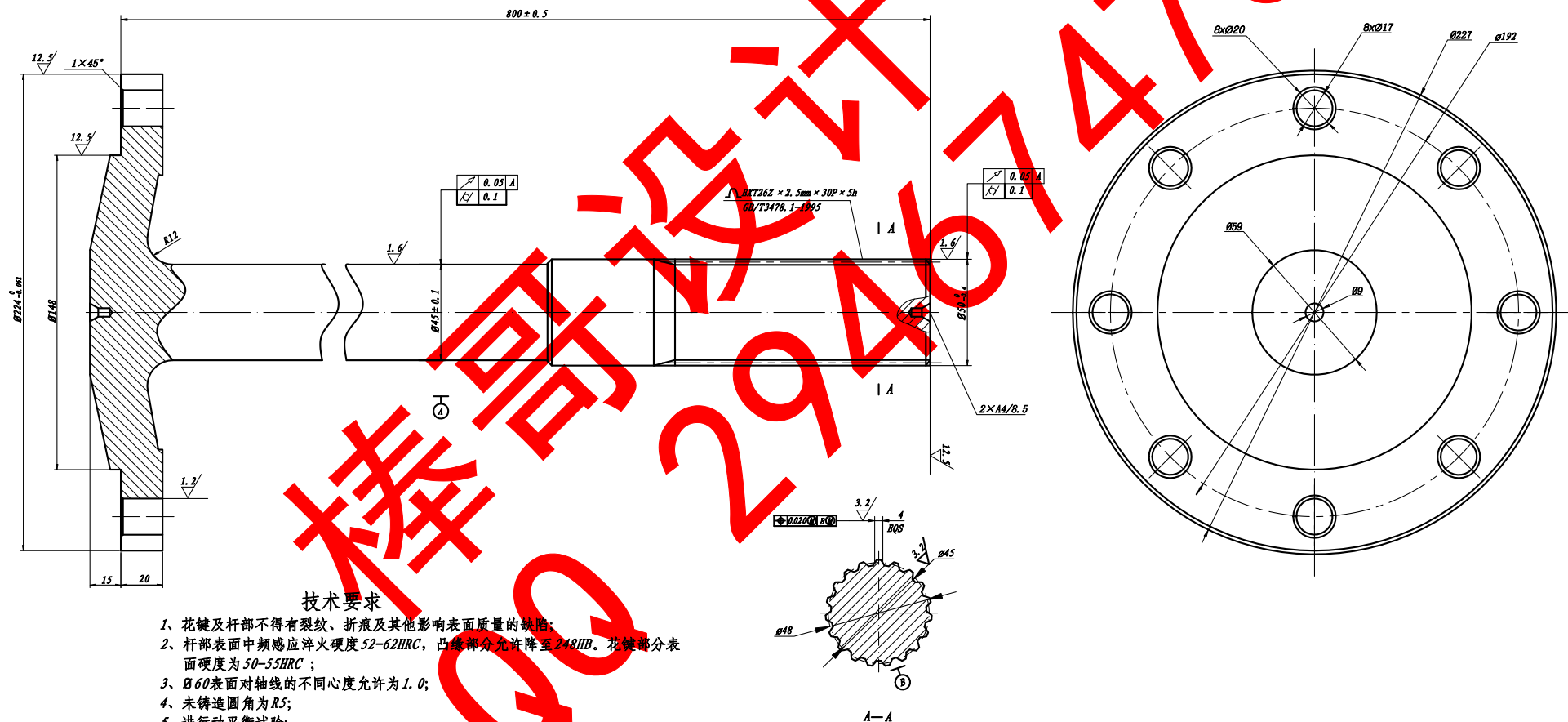
e. 盘根密封腔内, 并注满, 盘根密封腔内注满, 其他条件用重油密封, 密封腔内注满油时, 应加注密封油;

16	06/07/92-03/93	金 鼎	4	03/93	
17	06/07/92-1992	金 鼎	4	03/93	
18	06/11/92-1992	金 鼎	4	03/93	
19	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93-19	
20	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
21	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93-19	
22	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
23	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
24	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
25	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
26	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
27	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
28	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
29	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
30	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
31	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
32	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
33	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
34	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
35	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
36	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
37	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
38	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
39	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
40	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
41	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
42	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
43	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
44	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
45	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
46	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
47	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
48	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
49	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
50	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
51	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
52	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
53	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
54	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
55	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
56	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
57	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
58	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
59	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
60	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
61	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
62	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
63	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
64	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
65	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
66	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
67	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
68	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
69	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
70	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
71	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
72	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
73	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
74	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
75	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
76	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
77	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
78	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
79	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
80	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
81	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
82	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
83	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
84	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
85	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
86	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
87	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
88	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
89	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
90	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
91	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
92	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
93	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
94	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
95	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
96	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
97	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
98	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
99	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	
100	1/8/89-1989	金 鼎	4	03/93	

A1-半轴

渐开线花键要素		
齿数	z	19
模数	m	2.5
分度圆直径	d	47.5
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		1.6

其余 $\sqrt{6.3}$



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52-62HRC，凸缘部分允许降至248HB。花键部分表面硬度为50-55HRC；
- Ø60表面对轴线的不同心度允许为1.0；
- 未铸造圆角为R5；
- 进行动平衡试验；
- 未标注尺寸公差为IT12。

				40Cr		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分区	图号	签名	审核	比例	半轴	
设计		标准		阶段标记	重量		
审核					1:1		
工艺		批准		共 4 张	第 2 张		

