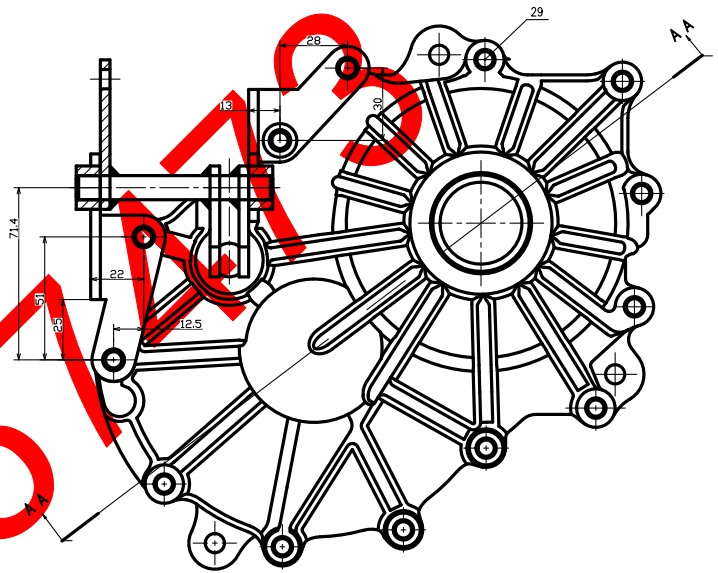
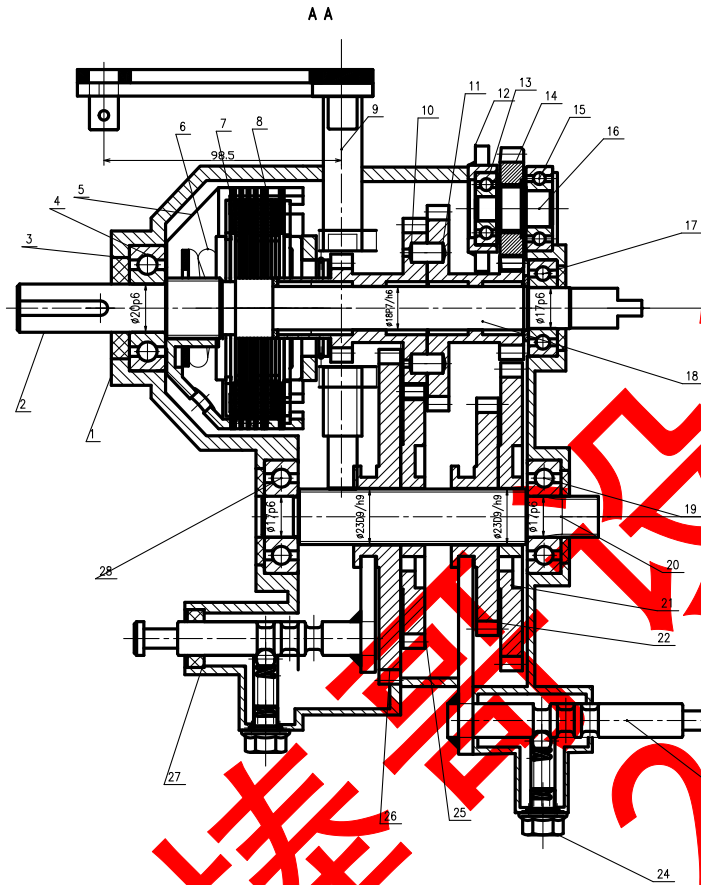


A1-装配图



技术要求

- 装配前箱体与其他零件不加工面应清理干净，除去毛边毛刺，并浸涂防锈漆；
- 零件在装配前用煤油清洗，轴承用汽油清洗干净，晾干后表面应涂油；
- 齿轮装配后应用涂色法检测接触斑点，圆柱齿轮沿齿高不小于40%，沿齿长不小于50%；
- 调整、固定轴承时应留有轴向间隙0.2~0.5mm；
- 变速箱内装—220工业齿轮油，油量达到规定深度；
- 箱体内部涂耐油漆，变速箱外表面涂灰色油漆；
- 变速箱剖分面、各接触面及密封处不允许漏油，箱体剖分面应涂以密封胶或水玻璃，不允许使用其他任何填充料；
- 按实验规程进行实验。

29	GB5782 06 M8×30	螺栓	8		
28	6303 GB276 89	深沟球轴承	1		
27	32	拨叉2	1	HT200	无图
26	07	齿轮5	1	20CrMnTi	
25	06	齿轮4	1	20CrMnTi	
24	GB5782 06 M6×12	螺栓	2		
23	31	拨叉1	1	HT200	无图
22	05	齿轮3	1	20CrMnTi	

21	04	齿轮2	1	20CrMnTi	
20	20	输出轴	1	40Cr	
19	6303 GB276 89	深沟球轴承	1		
18	—A 0303	滚针轴承	4		
17	6203 GB276 89	深沟球轴承	1		
16	08	惰轮轴	1	40Cr	
15	6202 GB276 89	深沟球轴承	1		
14	03	齿轮1	1	20CrMnTi	
13	6200 GB276 89	深沟球轴承	1		
12	30	连接板	1	HT200	
11	19	双联齿轮2	1	20CrMnTi	
10	18	双联齿轮1	1	20CrMnTi	
9	29	离合拨叉	1	HT200	
8	17	从动摩擦片	4		
7	16	主动摩擦片	1		
6	28	中央弹簧	1		
5	25	离合罩外壳	1	HT200	
4	6303 GB276 89	深沟球轴承	1		
3	CR—A5	油封	1	软钢板板	
2	21	输入轴	1	40Cr	
1	26	箱体	1	HT200	无图
序号	代号	零件名称	数量	材料	备注

设计	审核	工艺	制图	材料	重量	比例	1:1	变速箱总装配图	0501
----	----	----	----	----	----	----	-----	---------	------

通用零件登记

描图

校核

旧版图号

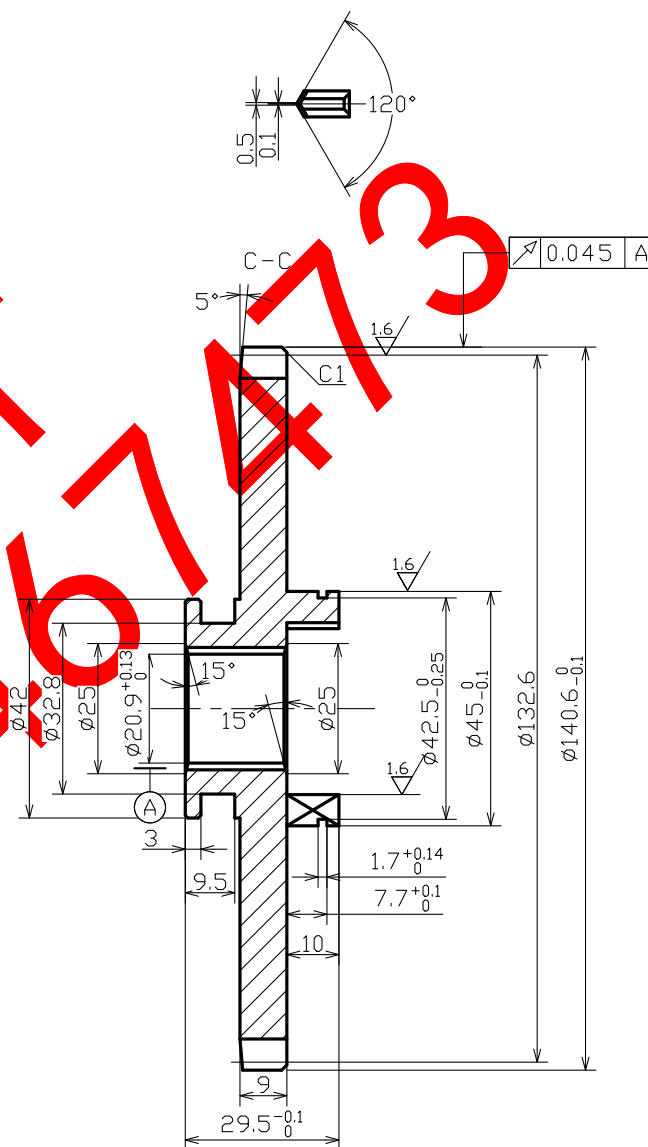
签字

日期

03

齿轮参数表

其余 3.2



1. 未注倒角C0.5;

20CrMnTi

齿轮1

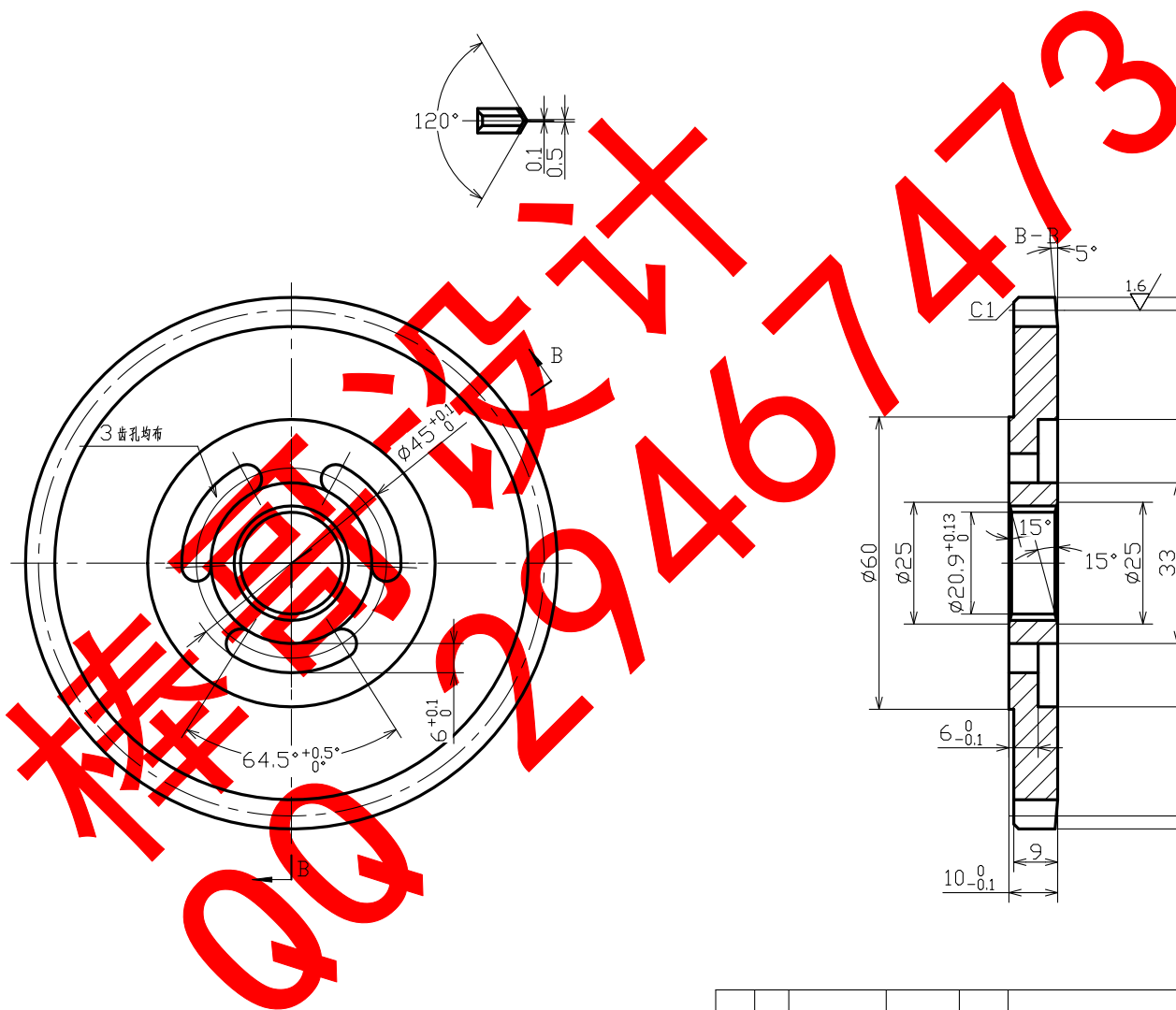
03

A

1

04

其余 3.2



04

20CrMnTi

图样标记

重量	
----	--

比例

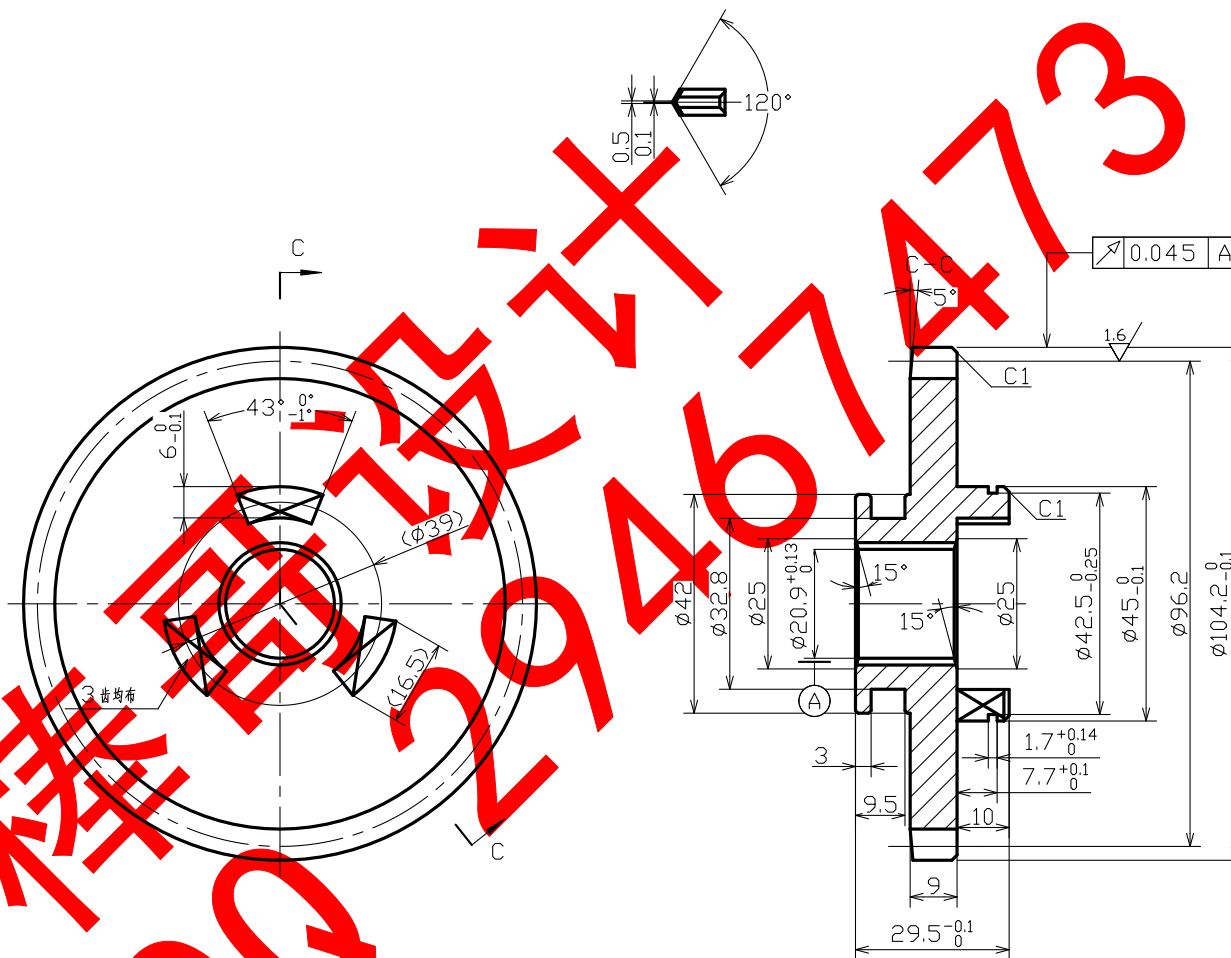
共

第

页

50

其余 3.2



1. 未注倒角C0.5;

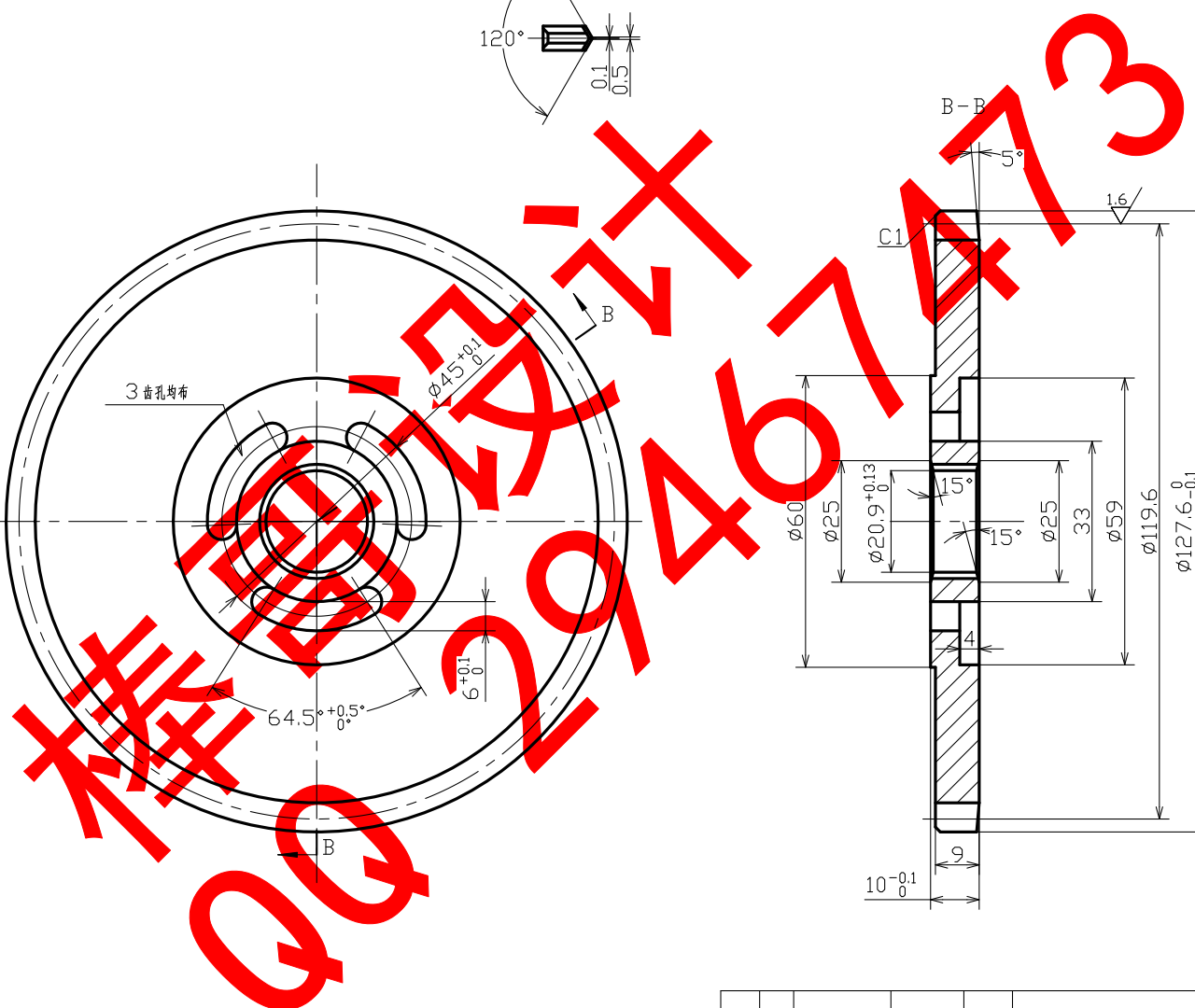
					20CrMnTi			
						齿轮3		
标记处数	更改文件号	签 字	日期					
设 计	王磊	标准			图 样 标 记	重 量	比 例	05
审 核							1:1	
工 艺		日期			共 页	第 页		

齿轮3

05

90

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



06

						20CrMnTi	齿 轮 4 06		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期					
设 计		王磊	标准化			图 样 标 记	重 量	比 例	
审 核								1:1	
工 艺			日期			共 页	第 页		

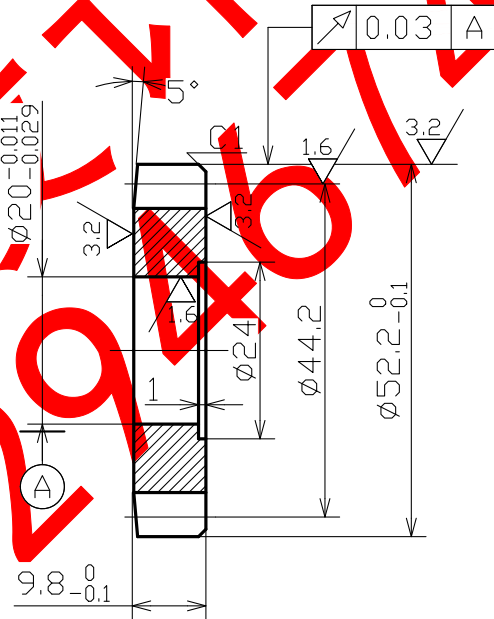
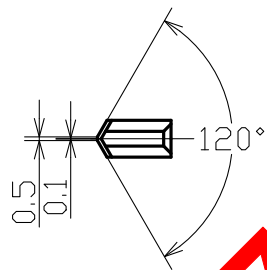
A3-齿轮5

L0

A 齿轮参数表

齿制	标准齿
模数	2 6
齿数	17
压力角	30
变位系数	0
精度等级	7
配对齿数	17

其余 $\sqrt{6.3}$



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计		王磊	标准化	
审 核				
工 艺			日期	

20CrMnTi

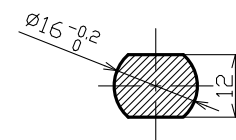
图 样 标 记	重 量	比 例
		1:1
共 页	第 页	

齿轮5

07

60

其余 $6.3 \div 2 = 3.15$



日期

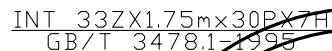
						45	离合器拨叉杆		
标记	处数	更改文件号	签字	日期					
设计		王磊	标准化			图样	标记	重量	比例
审核									1:1
工艺			日期			共	页	第	页

离合器拨叉杆

09

25

其余



1. 未注倒圆角R3

2. 去毛刺

ZG45

离合器外壳

25

图样标记

重量	
----	--

比例

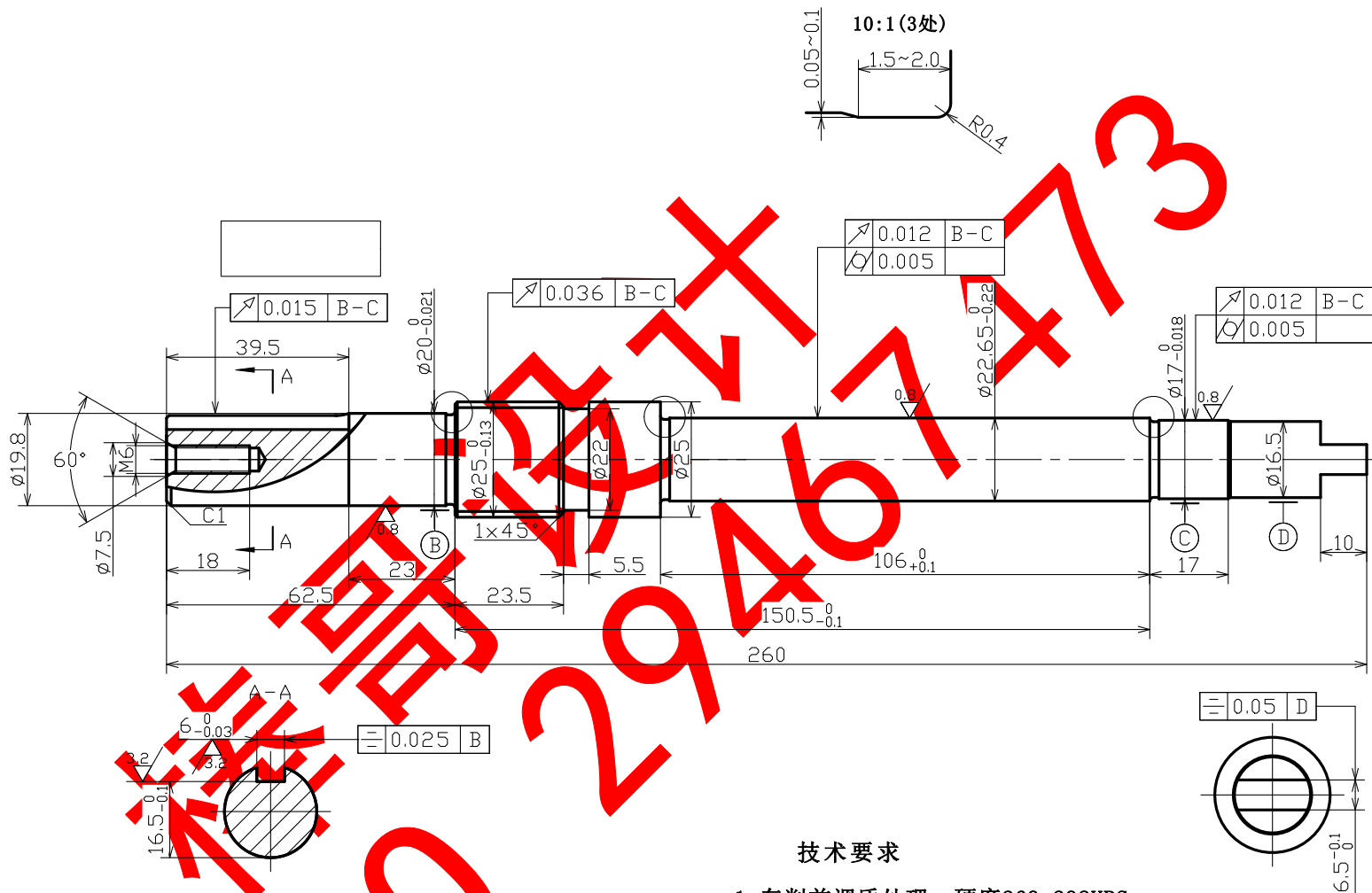
1:1

共

第

页

A3-输入轴



技术要求

1. 车削前调质处理，硬度269-298HBS。
2. 未注明的倒角为C0.5；
3. 整根轴高频淬火。

					40Cr			
						输入轴		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期				21
设 计		王磊	标准化		图 样 标 记	重 量	比 例	
审 核							1:1	
工 艺			日 期		共 页	第 页		

借通用件登记

描 图

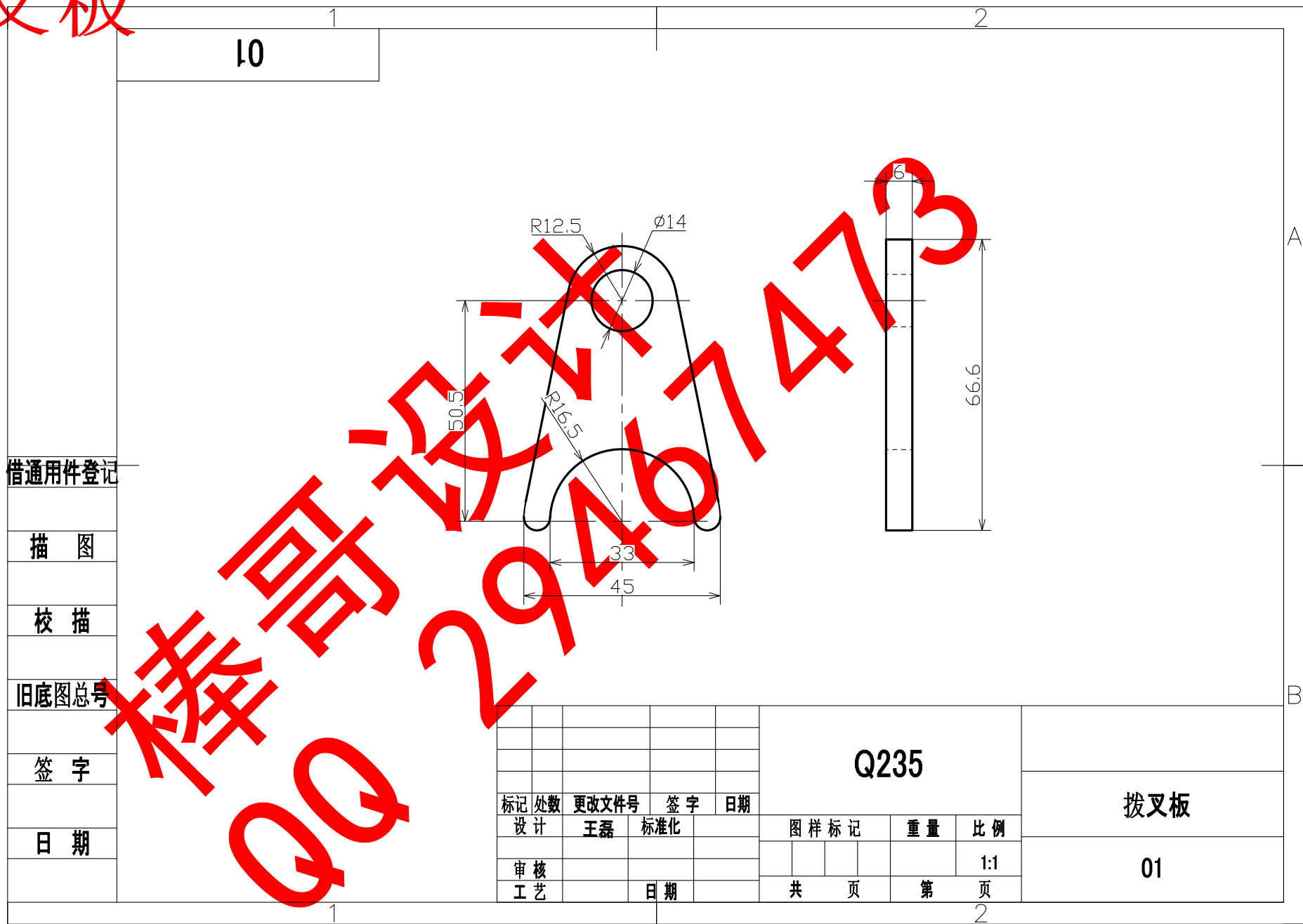
校 描

旧底图总号

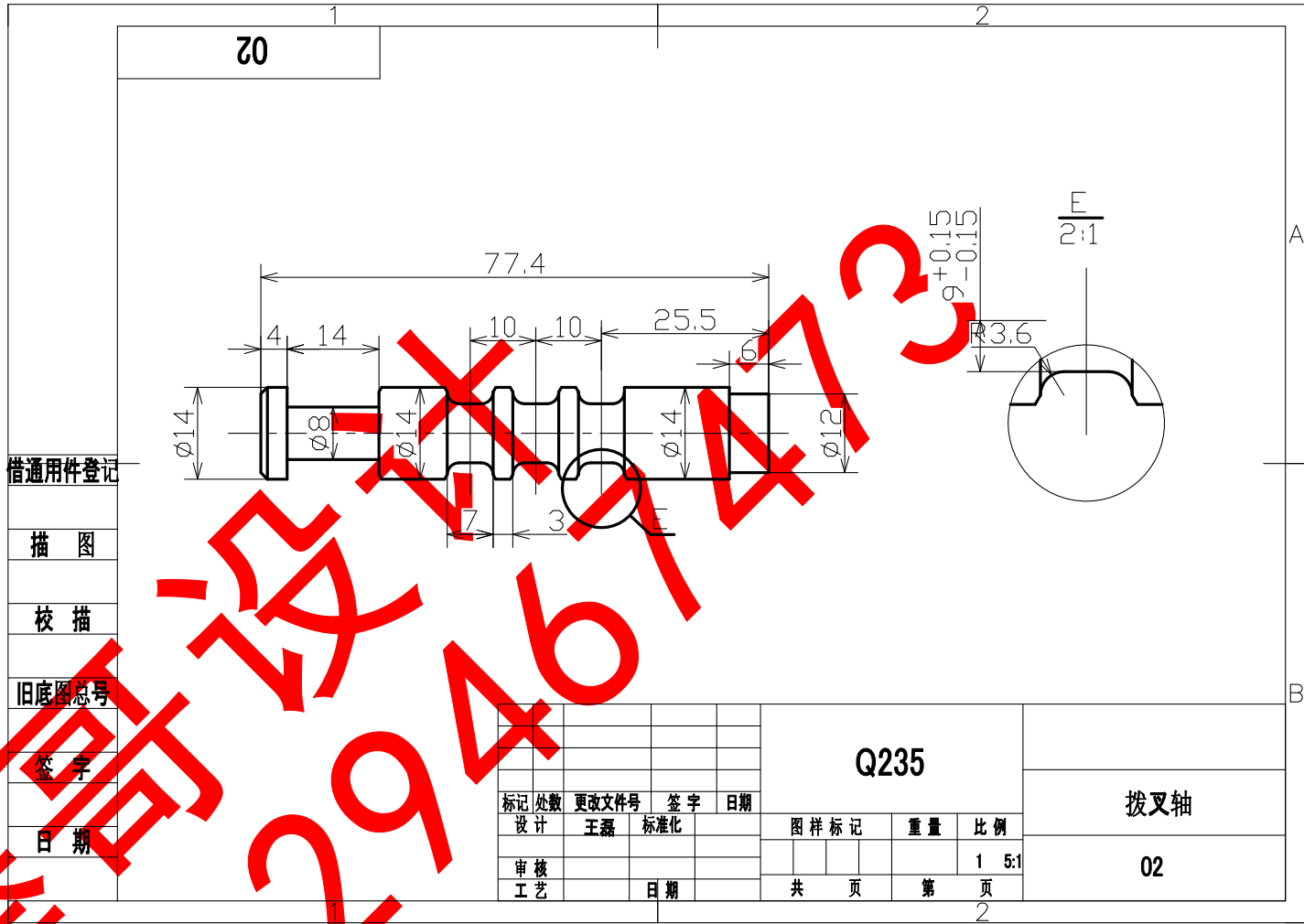
签 字

日 期

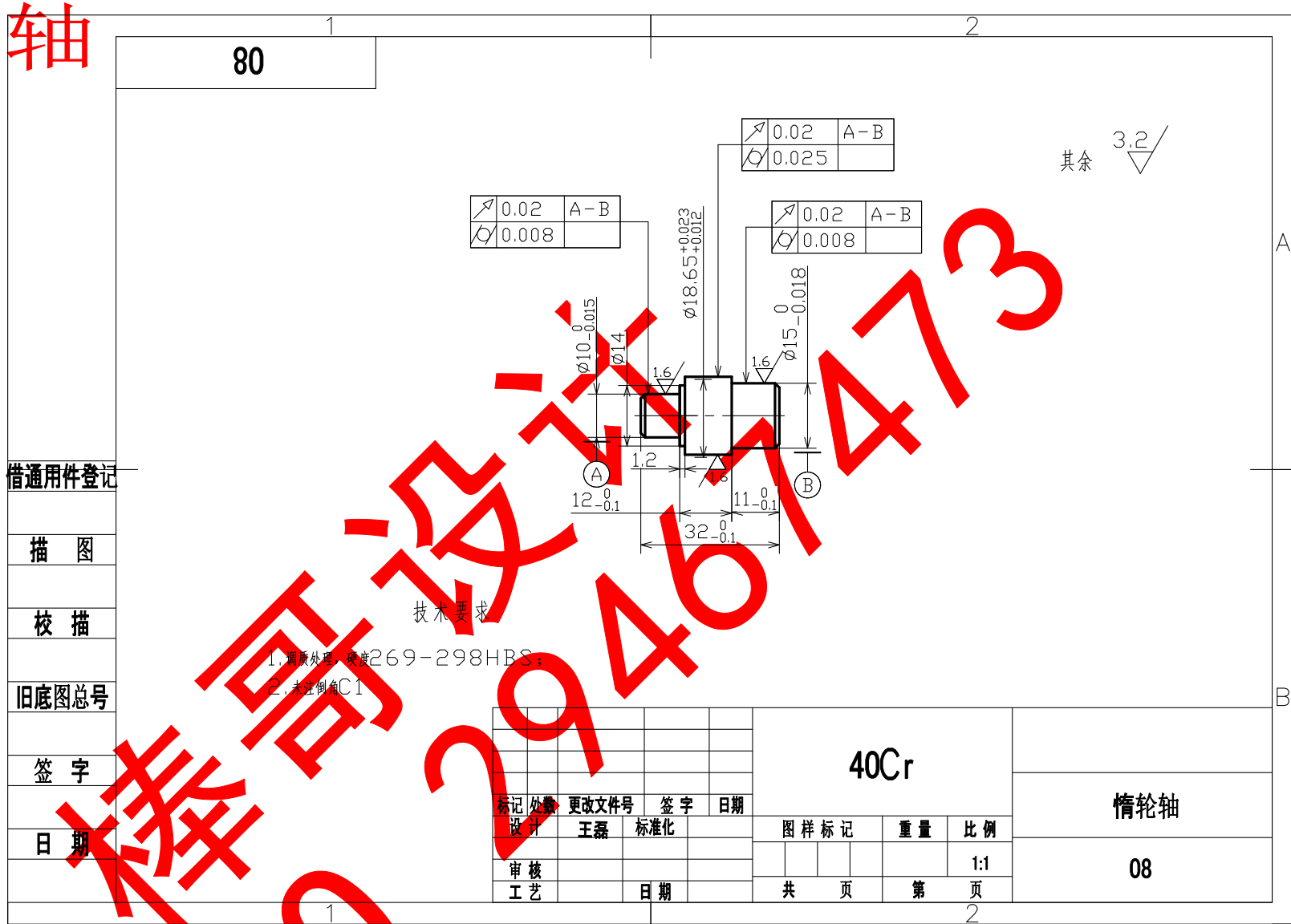
A4-拨叉板



A4-拨叉轴



A4-惰轮轴



A4-离合器拨叉连接板

01

2

A

B



4-R5

5
5

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计		王磊	标准化	
审 核				
工 艺			日 期	

Q235

图 样 标 记			重 量	比 例
				1:1
共 页		第 页		

离合器拨叉连接板

10

1

2

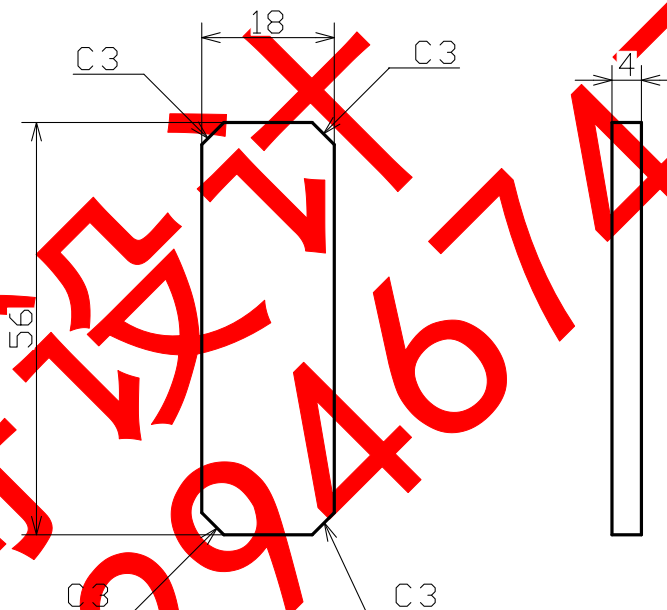
A4-离合器拨叉中间板

21

2

A

B



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计		王磊	标准化	
审 核				
工 艺			日 期	

Q235

图 样 标 记			重 量	比 例
				1:1
共 页		第 页		

离合器拨叉中间板

12

1

2

A4-离合器拨叉轴销

11

2

A

B

借通用件登记

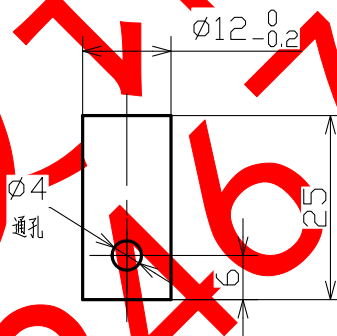
描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期



标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计		王磊	标准化	
审 核				
工 艺			日 期	

45

图 样 标 记

重 量

比 例

1:1

共 页

第 页

离合器拨叉轴销

11

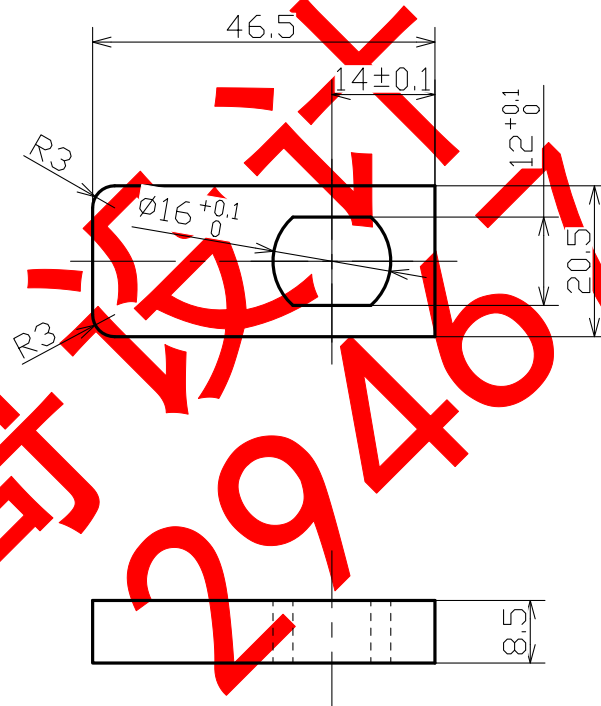
1

2

A4-离合器拨叉左右板

81

2



A

B

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计		王磊	标准化	
审 核				
工 艺			日 期	

Q235

图 样 标 记			重 量	比 例
				1:1
共		页	第	页

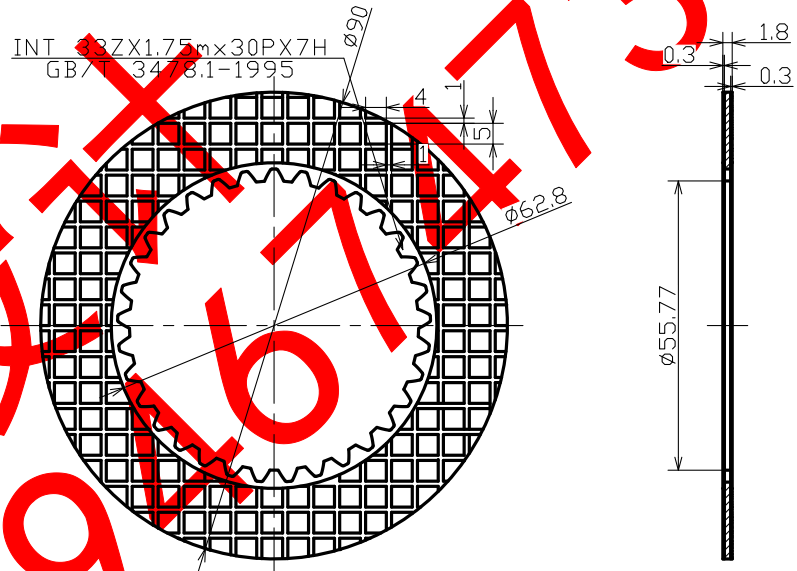
离合器拨叉左右板

13

1

2

A4-离合器内 摩擦片



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设计		王磊	标准化	
审核				
工艺			日期	

图样标记	重量	比例
		1:1
共 页	第 页	

离合器内摩擦片

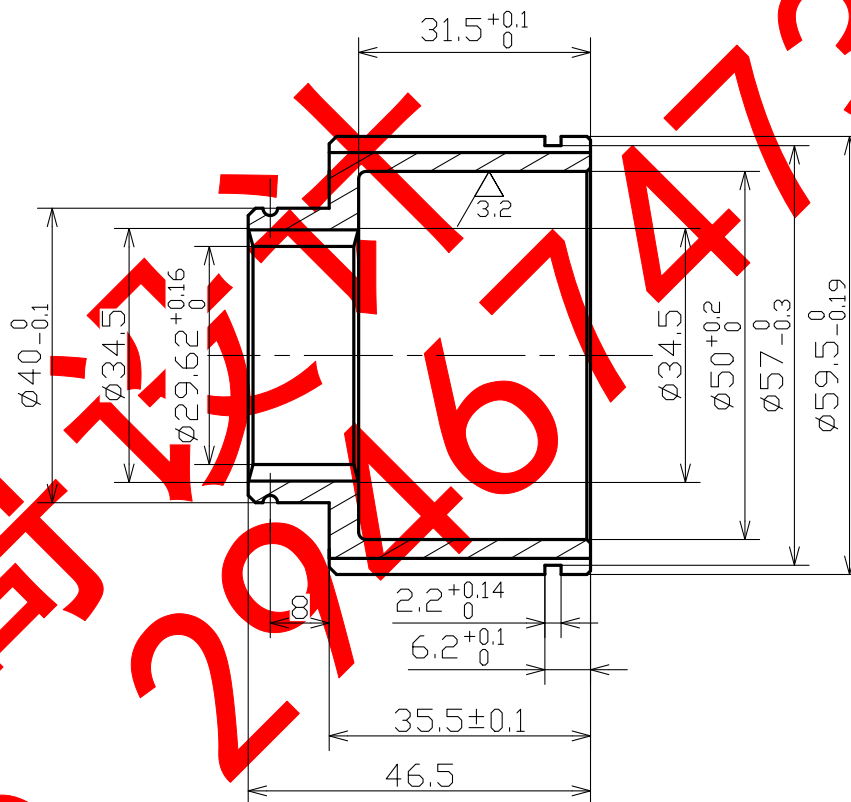
14

A4-离合器内套

91

2

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 去除毛刺飞边
2. 未注倒角C 0.5

棒哥 29461473

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计		王磊	标准化	
审 核				
工 艺			日期	

40Cr

图 样 标 记			重 量	比 例
				1:1
共		页	第	页

离合器内套

15

1

2

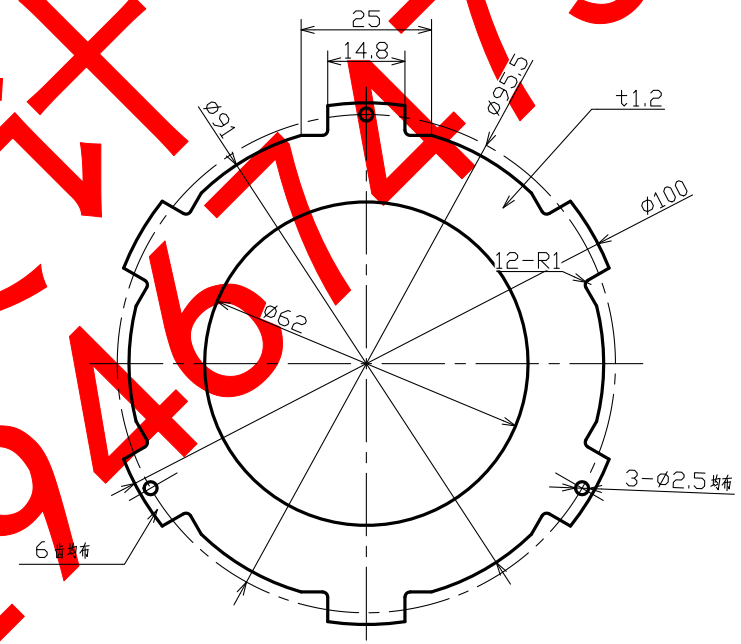
A4-离合器外摩擦片

1
91

2

A

B



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计		王磊	标准化	
审 核				
工 艺			日 期	

图 样 标 记	重 量	比 例
		1:1
共 页	第 页	

离合器外摩擦片1

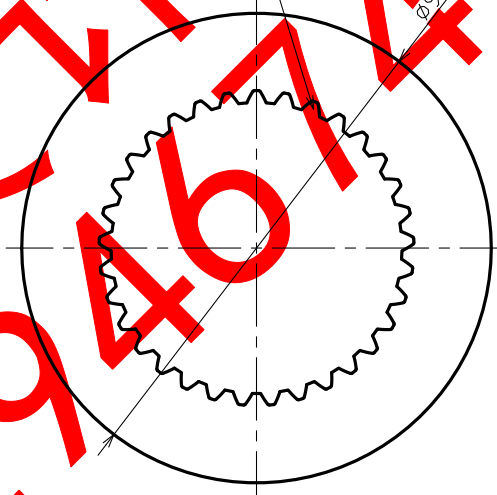
16

1

2

A4-离合器外摩擦片2

INT 33ZX175mm30PX7H
GB/T 34781-1995



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

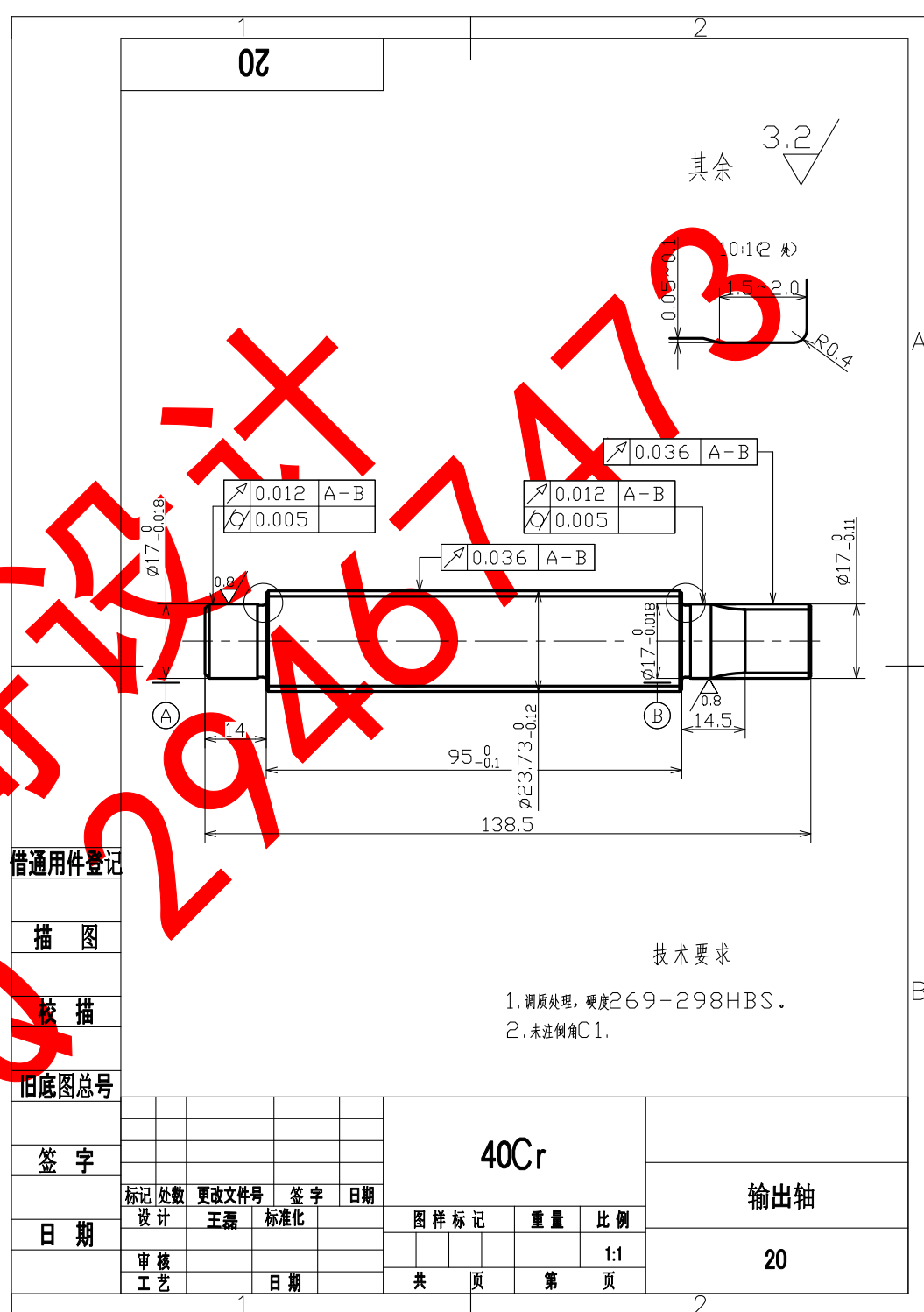
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设计		王磊	标准化	
审核				
工艺			日期	

图 样 标 记	重 量	比 例
共 页	第 页	1:1

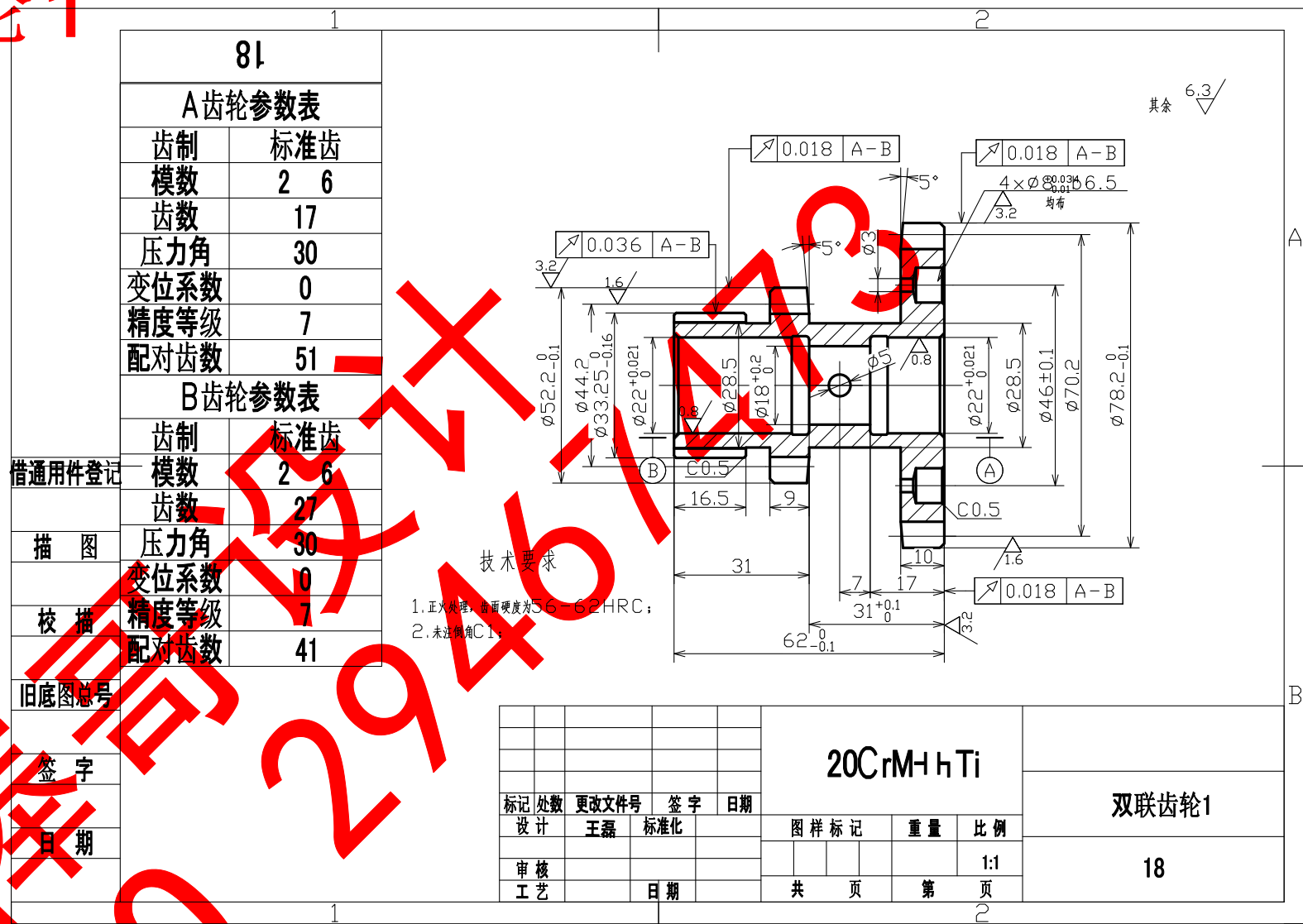
离合器外摩擦片2

17

A4-输出轴



A4-双联齿轮1



A4-双联齿轮2

借通用件登记

描 图

校 描

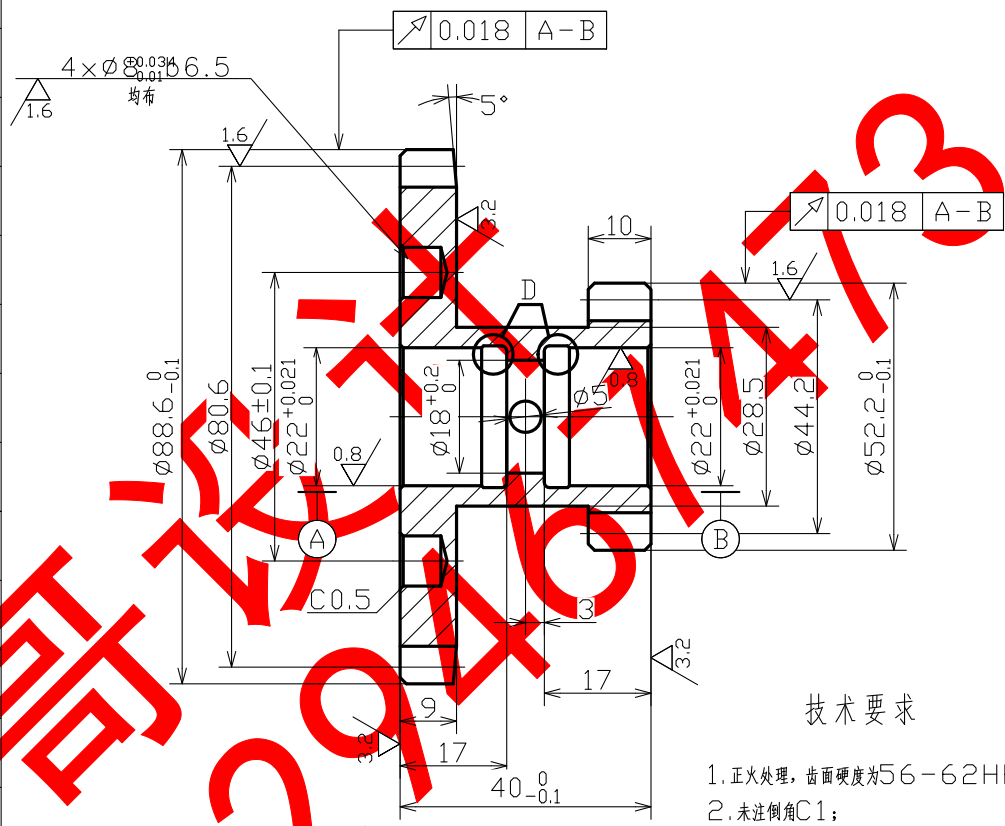
旧底图总号

签 字

日 期

A 齿轮参数表	
齿制	标准齿
模数	2 6
齿数	31
压力角	30
变位系数	0
精度等级	7
配对齿数	37

A 齿轮参数表	
齿制	标准齿
模数	2 6
齿数	17
压力角	30
变位系数	0
精度等级	7
配对齿数	17



技术要求

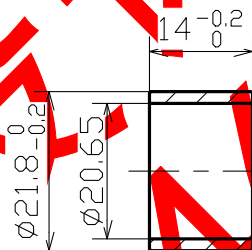
1. 正火处理，齿面硬度为56-62HRC；
2. 未注倒角C1；

						20CrMnTi			双联齿轮2	
标记	处数	更改文件号	签字	日期		图样标记	重量	比例	19	
设计		王磊	标准化					1:1		
审核										
工艺			日期		共	页	第	页		

A4-套筒1

22

全部 $\sqrt{3.2}$



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计		王磊	标准化	
审 核				
工 艺			日 期	

Q235

图 样 标 记

重 量

比 例

1:1

共 页

第 页

套筒1

22

A4-轴承套1

23

2

A

B

借通用件登记

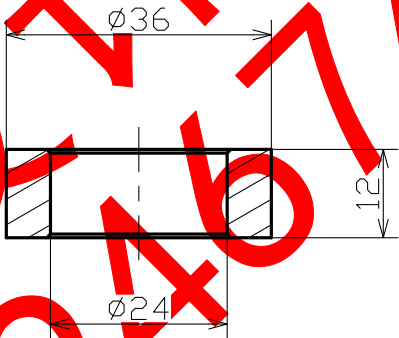
描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期



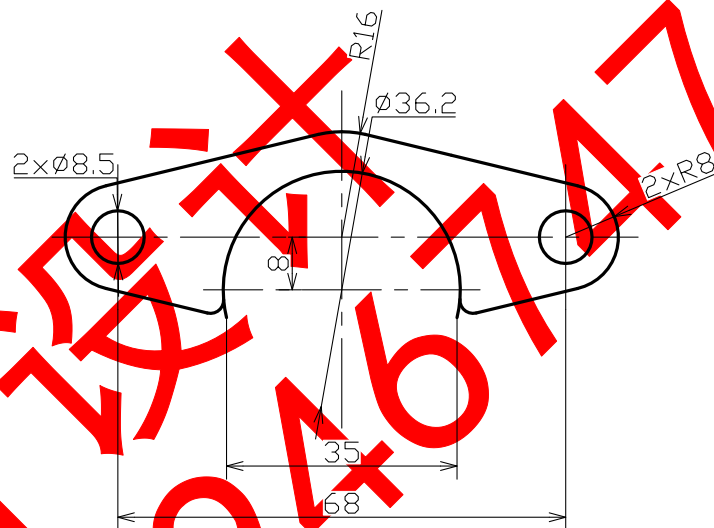
					Q235			轴承套1	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记			23	
设 计		王磊	标准化						
审 核							1:1		
工 艺			日 期		共	页	第		

1

2

A4-轴承套板

其余



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

						Q235			轴承套板	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		图 样 标 记		重 量	比 例	24
设 计		王磊	标准化						1:1	
审 核										
工 艺			日期			共 页		第 页		