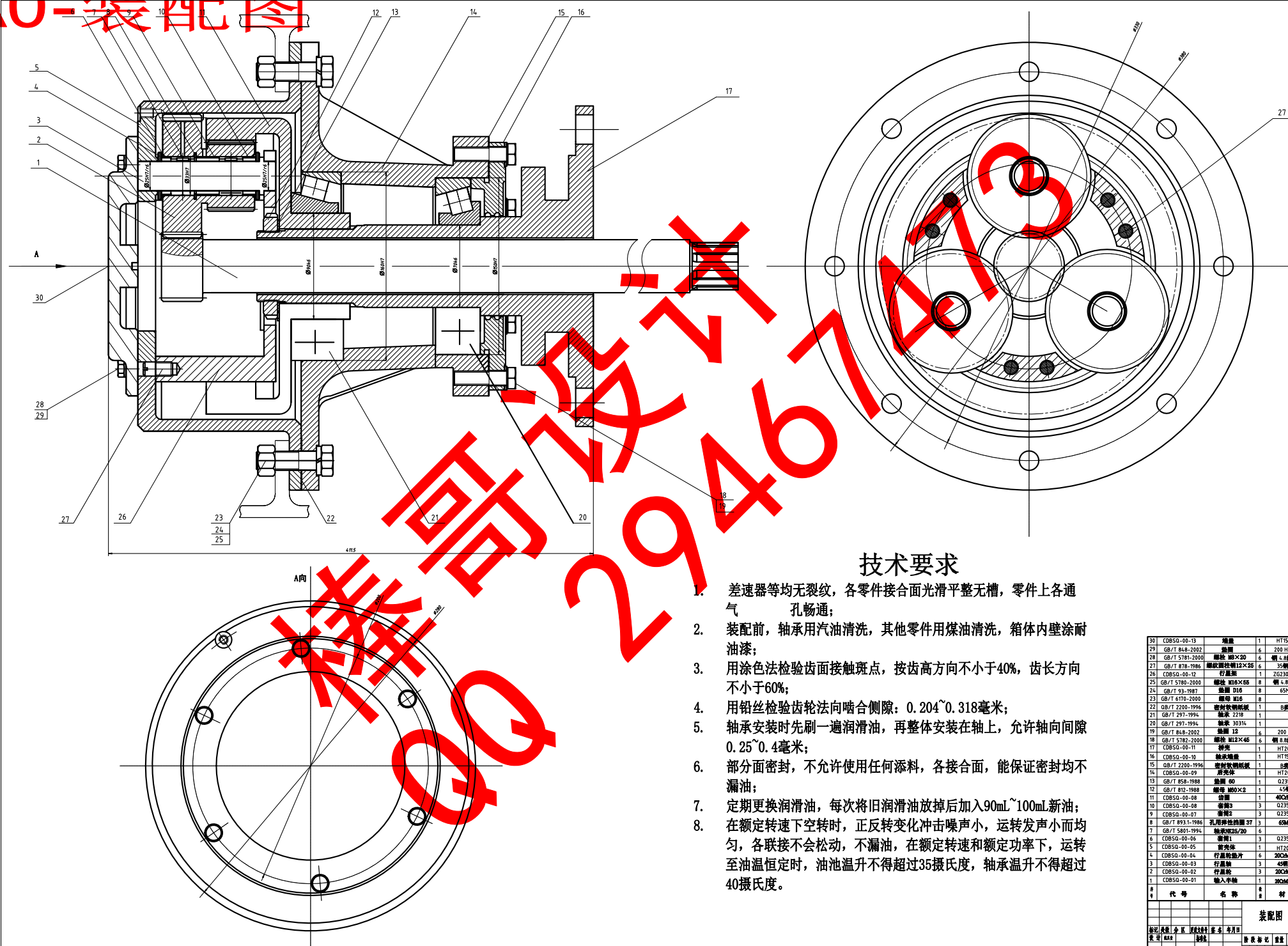


A0-装配图



技术要求

1. 差速器等均无裂纹，各零件接合面光滑平整无槽，零件上各通气孔畅通；
2. 装配前，轴承用汽油清洗，其他零件用煤油清洗，箱体内壁涂耐油漆；
3. 用涂色法检验齿面接触斑点，按齿高方向不小于40%，齿长方向不小于60%；
4. 用铅丝检验齿轮法向啮合侧隙：0.204~0.318毫米；
5. 轴承安装时先刷一遍润滑油，再整体安装在轴上，允许轴向间隙0.25~0.4毫米；
6. 部分面密封，不允许使用任何添料，各接合面，能保证密封均不漏油；
7. 定期更换润滑油，每次将旧润滑油放掉后加入90mL~100mL新油；
8. 在额定转速下空转时，正反转变化冲击噪声小，运转发声小而均匀，各联接不会松动，不漏油，在额定转速和额定功率下，运转至油温恒定时，油池温升不得超过35摄氏度，轴承温升不得超过40摄氏度。

30	GB/T 848-2002	轴套	1	HT150					
29	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
28	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
27	GB/T 878-1986	轴套	6	200 HV					
26	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
25	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
24	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
23	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
22	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
21	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
20	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
19	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
18	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
17	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
16	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
15	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
14	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
13	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
12	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
11	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
10	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
9	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
8	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
7	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
6	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
5	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
4	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
3	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
2	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					
1	GB/T 5781-2000	轴套	6	200 HV					

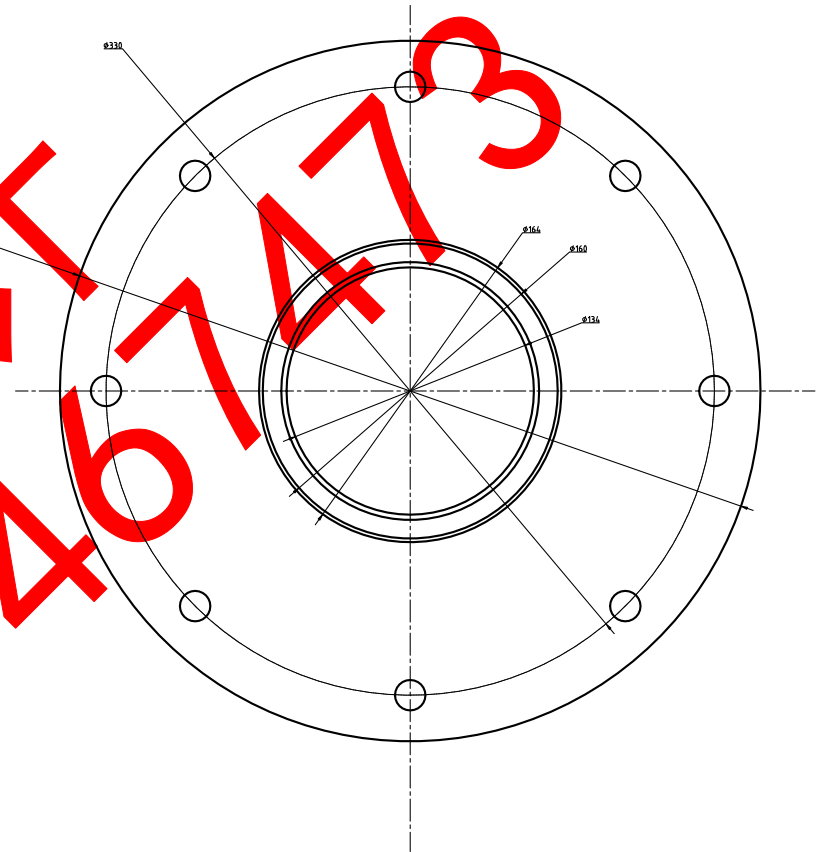
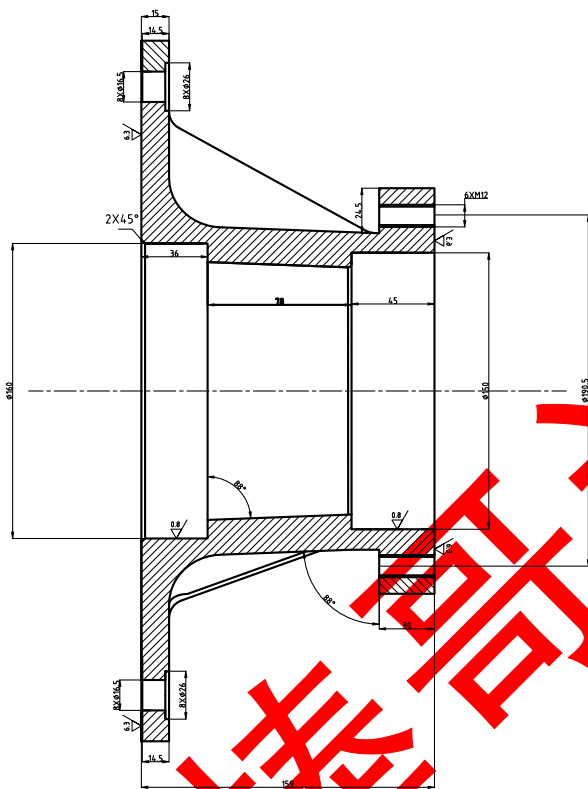
代号	名称	材料	数量	备注
30	轴套	HT150	1	
29	轴套	200 HV	6	
28	轴套	200 HV	6	
27	轴套	200 HV	6	
26	轴套	200 HV	6	
25	轴套	200 HV	6	
24	轴套	200 HV	6	
23	轴套	200 HV	6	
22	轴套	200 HV	6	
21	轴套	200 HV	6	
20	轴套	200 HV	6	
19	轴套	200 HV	6	
18	轴套	200 HV	6	
17	轴套	200 HV	6	
16	轴套	200 HV	6	
15	轴套	200 HV	6	
14	轴套	200 HV	6	
13	轴套	200 HV	6	
12	轴套	200 HV	6	
11	轴套	200 HV	6	
10	轴套	200 HV	6	
9	轴套	200 HV	6	
8	轴套	200 HV	6	
7	轴套	200 HV	6	
6	轴套	200 HV	6	
5	轴套	200 HV	6	
4	轴套	200 HV	6	
3	轴套	200 HV	6	
2	轴套	200 HV	6	
1	轴套	200 HV	6	

编制	审核	设计	校对	日期
王	李	张	赵	2023.10.10

共1套	第1套	共1套	第1套
-----	-----	-----	-----

差速器	CDBSQ-00
-----	----------

A0-后壳体

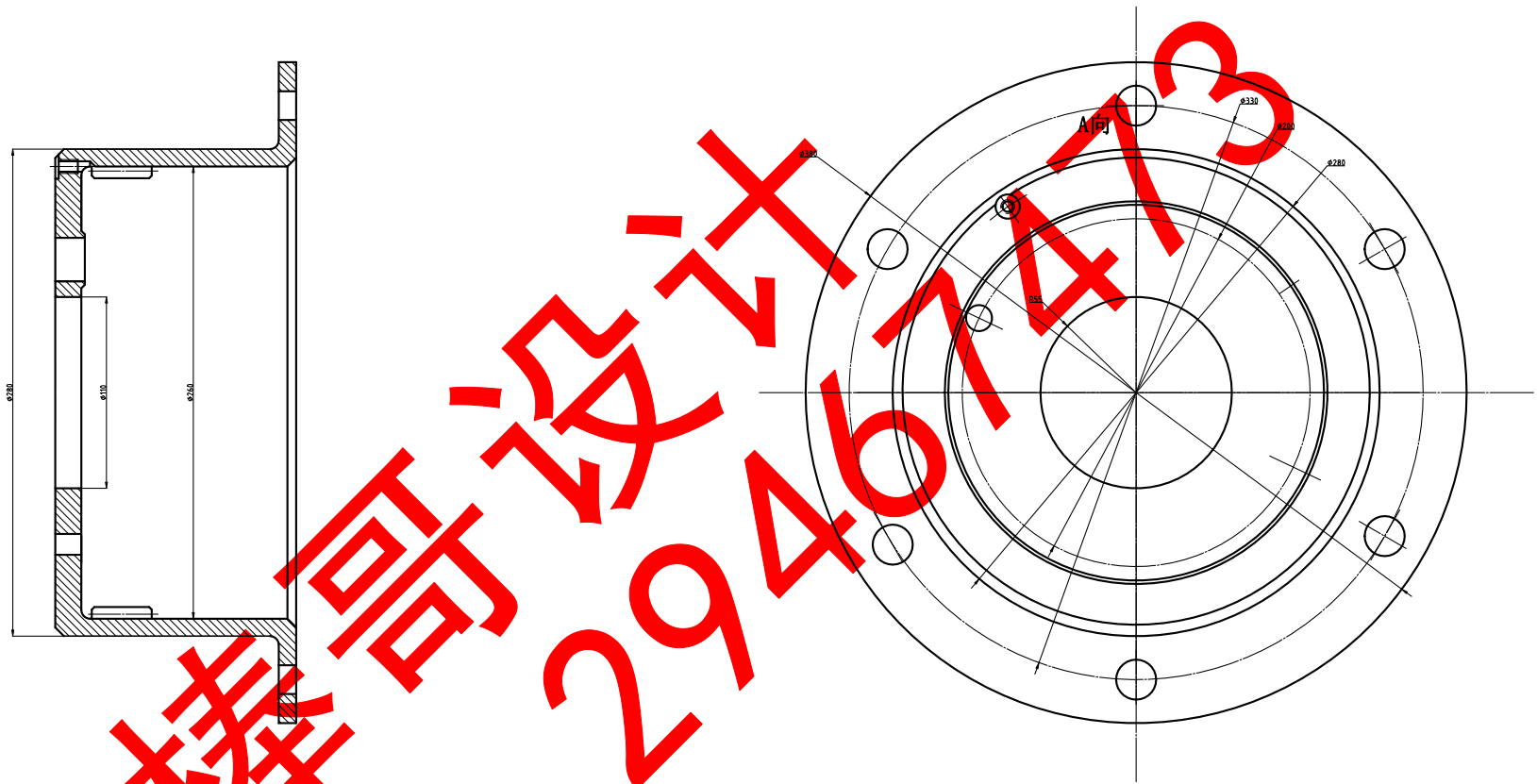


技术要求

1. 铸件应该失效处理
2. 未注倒角R2.

				HT200				太湖学院			
后壳体				后壳体				后壳体			
共1套				共1套				共1套			
第1套				第1套				第1套			
CDBSQ-00-09				CDBSQ-00-09				CDBSQ-00-09			

A0-前壳体

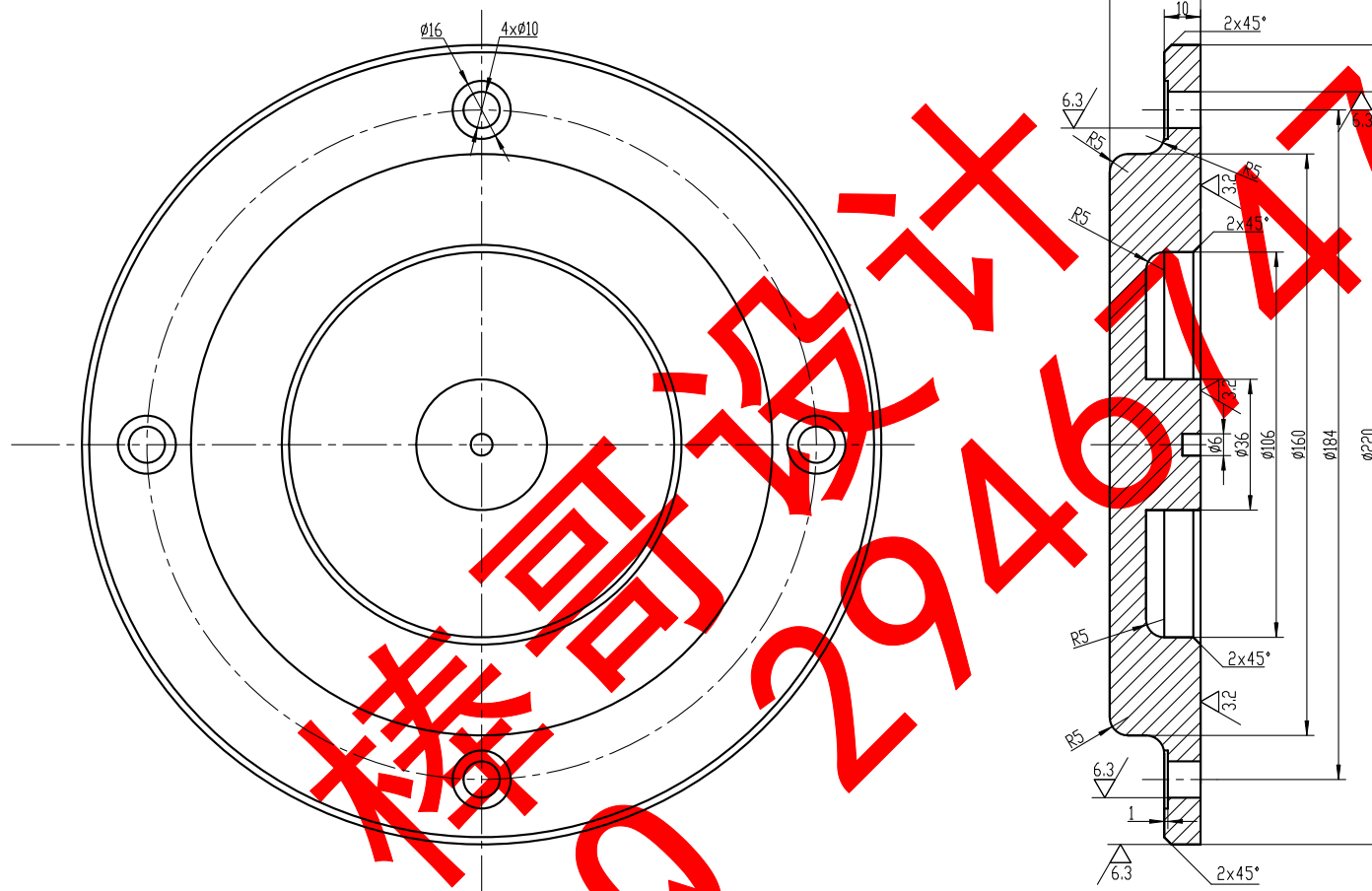


技术要求

1. 箱体为铸造成形。

				HT200				太湖学院			
设计/数量/分装/校核/审核/日期				前壳体				前壳体			
设计/数量/分装/校核/审核/日期				共 2 张				第 1 张			
工艺/数量/分装/校核/审核/日期				CDBSQ-00-05							

其余

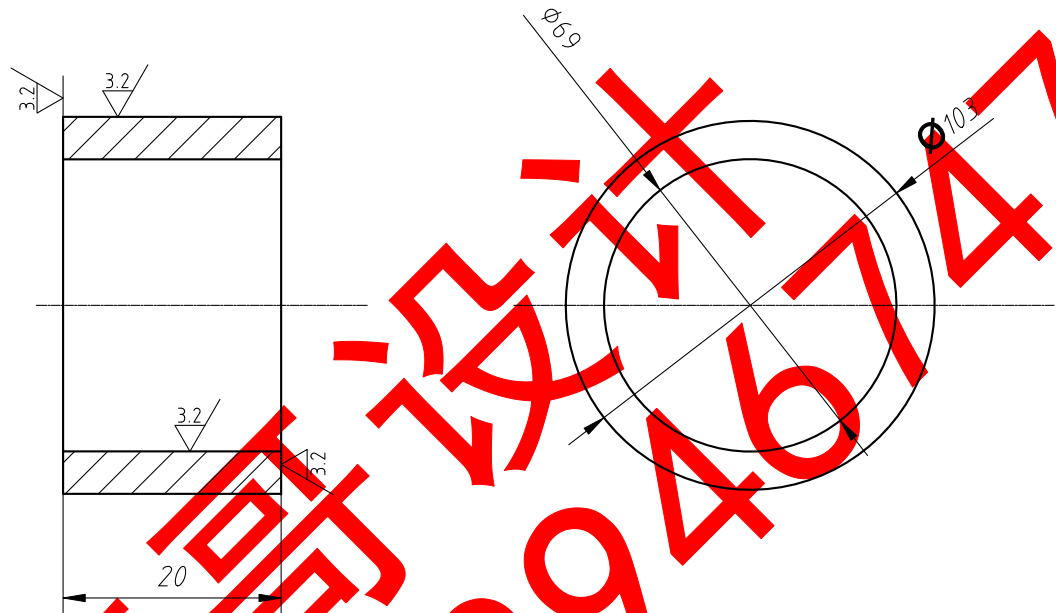


1. 铸件表面应平整, 浇口、毛刺、粘砂等应清除干净。
2. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.2\text{mm}$ 。
3. 零件去除氧化皮。

[illegible]

A4-套筒

其余 $\sqrt{6.3}$

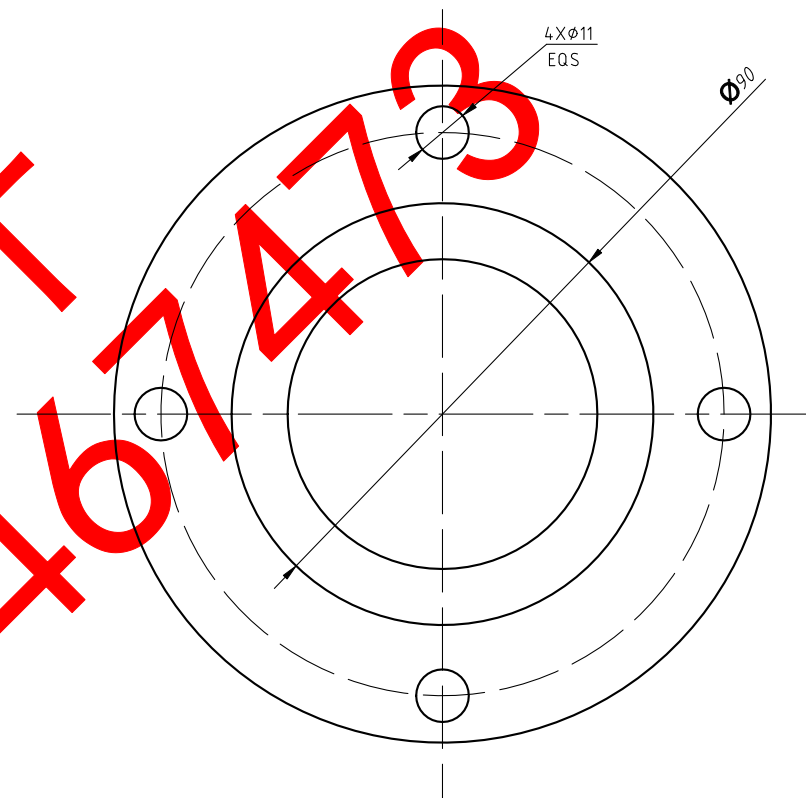
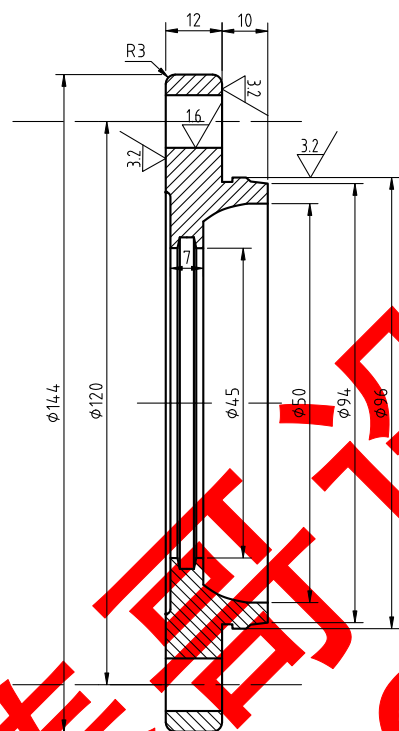


技术要求

1.各部去毛刺，锐棱倒角。

						Q235A			太湖学院	
									套筒	
									CDBSQ-00-06	
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	戴其贵		标准化						1:1	
审 核										
工 艺			批 准			共 1 张		第 1 张		

A4-轴承端盖



技术要求

1. 各部去毛刺，锐棱倒角
2. 铸件不得有砂眼，缩孔，气孔
3. 未注倒角1*45°

							HT150			太湖学院	
										轴承端盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	CDBSQ-00-10	
设计	戴其贵		标准化						1:1		
审核											
工艺			批准				共 1 张		第 1 张		