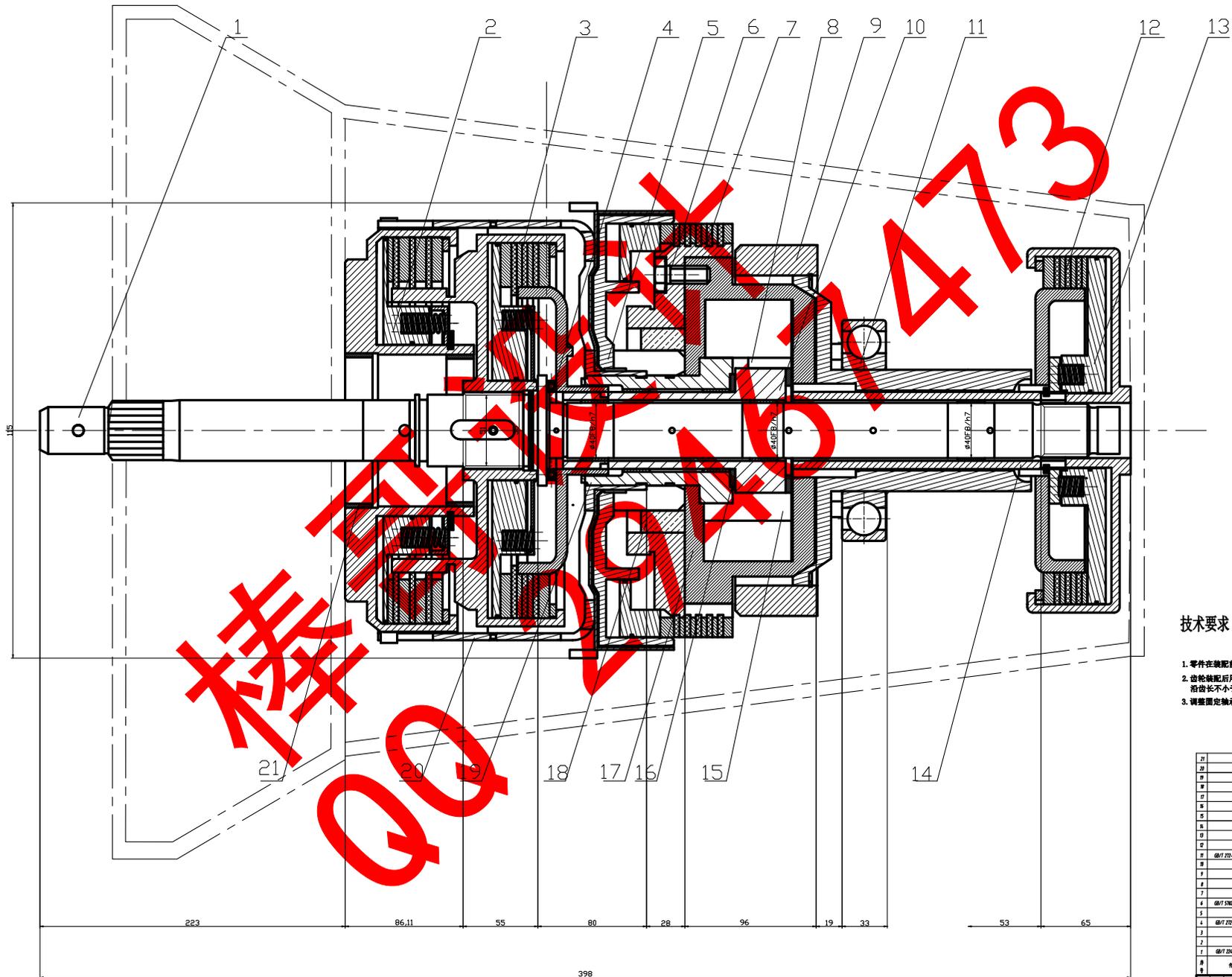


A0-自动变速器装配图



技术要求

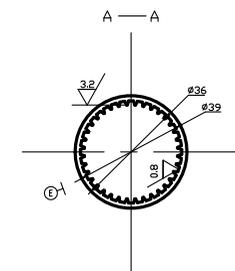
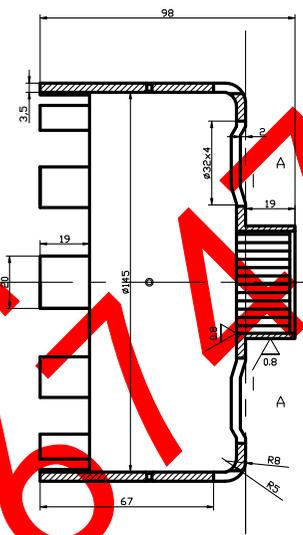
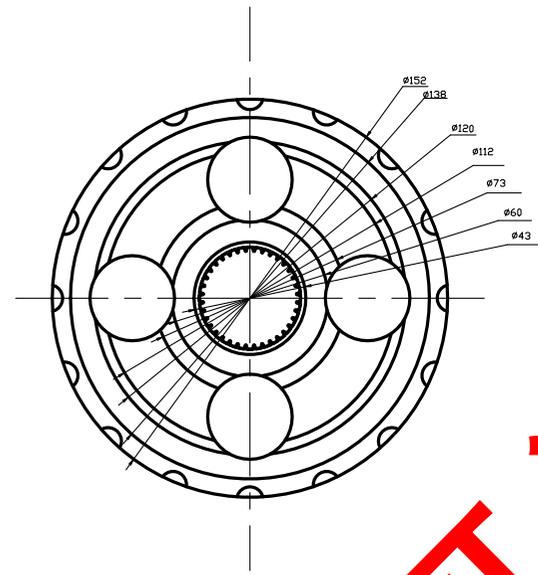
- 零件在装配前用煤油清洗，轴承用汽油清洗，当轴承晾干后，表面涂油；
- 齿轮装配后用涂色法检查接触斑点，圈住齿顶齿高不小于40%，齿面长不小于50%；
- 调整固定轴承时应留轴向间隙0.2—0.5mm；

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 备注 |
|----|----------------|-------------|----|------------|----|
| 11 | | 轴套 | 7 | Cu | |
| 12 | | 2号轴套(轴套大端部) | 1 | | |
| 13 | | 大轴轴 | 1 | 20MnVB | |
| 14 | | 中间轴套 | 1 | | |
| 15 | | 轴套 | 1 | 25CrMnMo | |
| 16 | | 轴套 | 1 | 45号 | |
| 17 | | 轴套套套 | 3 | 20MnVB | |
| 18 | | 轴套 | 1 | 20MnVB | |
| 19 | | 3号轴套套(轴套套套) | 1 | | |
| 20 | | 3号轴套套 | 1 | | |
| 21 | | 轴套 | 1 | | |
| 1 | GB/T 272-2003 | 轴套 | 1 | HN-CF4MG4V | |
| 2 | | 轴套轴 | 1 | 20MnVB | |
| 3 | | 轴套 | 1 | 20MnVB | |
| 4 | | 轴套套套 | 3 | 20MnVB | |
| 5 | | 轴套套套 | 1 | 30Cr-Mo | |
| 6 | GB/T 2702-2005 | 轴套套套 | 3 | 30Cr-Mo | |
| 7 | | 轴套套套 | 1 | | |
| 8 | GB/T 272-2003 | 轴套套套 | 1 | T10 | |
| 9 | | 2号轴套套(轴套套套) | 1 | 20MnVB | |
| 10 | | 1号轴套套(轴套套套) | 1 | 20MnVB | |
| 11 | GB/T 2061-2003 | 轴套 | 1 | 20CrMnTi | |

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 备注 |
|----|----|----|----|----|----|
| 1 | | 轴套 | 1 | | |
| 2 | | 轴套 | 1 | | |
| 3 | | 轴套 | 1 | | |
| 4 | | 轴套 | 1 | | |
| 5 | | 轴套 | 1 | | |
| 6 | | 轴套 | 1 | | |
| 7 | | 轴套 | 1 | | |
| 8 | | 轴套 | 1 | | |
| 9 | | 轴套 | 1 | | |
| 10 | | 轴套 | 1 | | |
| 11 | | 轴套 | 1 | | |
| 12 | | 轴套 | 1 | | |
| 13 | | 轴套 | 1 | | |
| 14 | | 轴套 | 1 | | |
| 15 | | 轴套 | 1 | | |
| 16 | | 轴套 | 1 | | |
| 17 | | 轴套 | 1 | | |
| 18 | | 轴套 | 1 | | |
| 19 | | 轴套 | 1 | | |
| 20 | | 轴套 | 1 | | |
| 21 | | 轴套 | 1 | | |

A1-带式制动器壳体

其余: \sqrt{R}

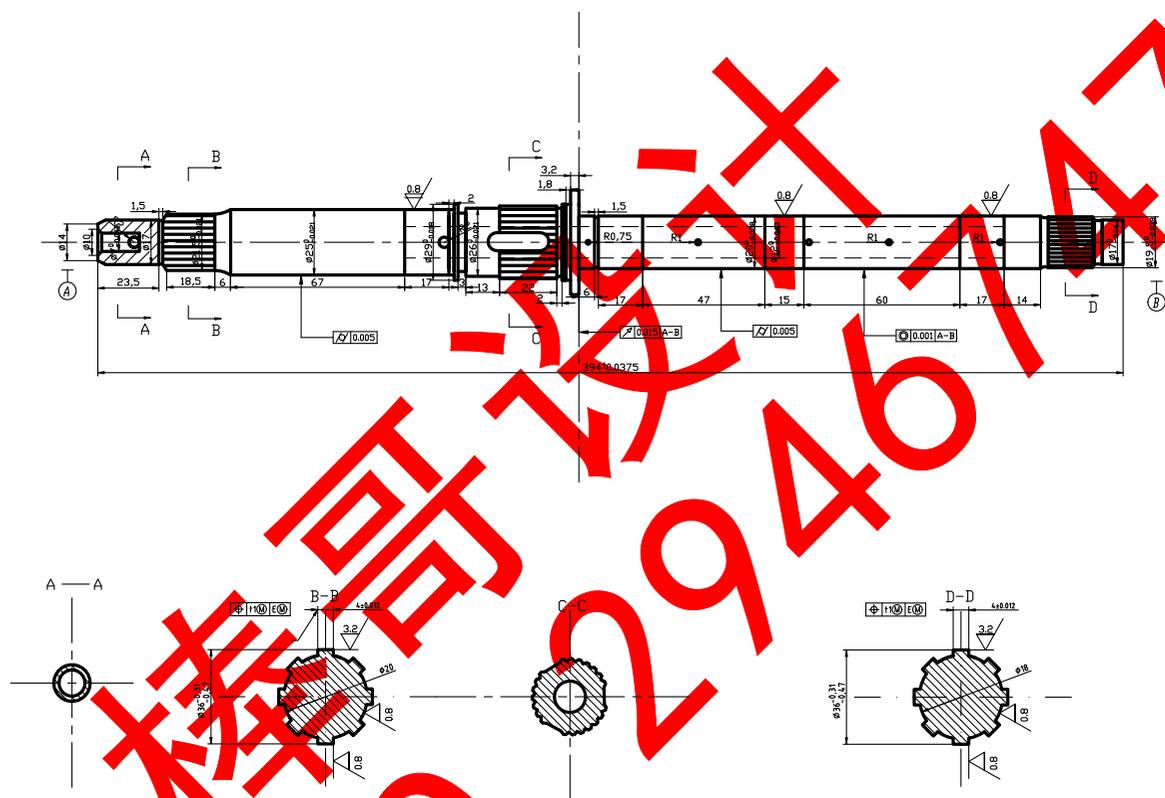


技术要求
 1. 未注倒角2~45°。
 2. 去毛刺锐边。
 3. 调质处理HRC4.8-5.5。

QQ 29467413

| | | | | | | | | |
|----|-----|----|-------|----|------|-------------|-------------|-----------|
| | | | | | 45 钢 | | 哈尔滨工业大学华德学院 | |
| 标记 | 数量 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | 带式制动器壳体 |
| 设计 | 张德新 | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 |
| 审核 | | | | | | | | 1:1 |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 1 张 第 1 张 | | 079311106 |

A1-输入轴



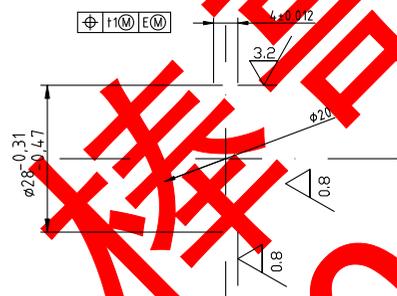
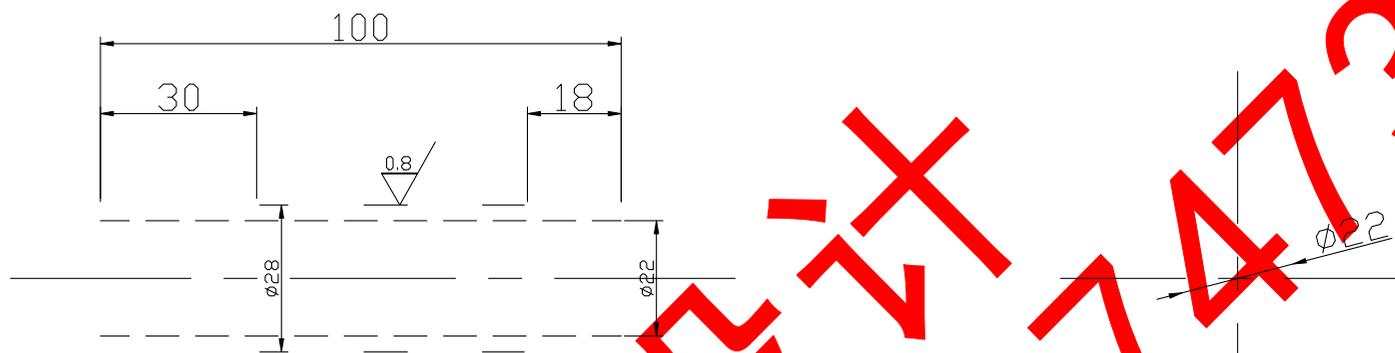
其余: $\sqrt{6.3}$

- 技术要求**
1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。
 2. 去毛刺锐边。
 3. 调质处理 HRC48-55。
 4. 未注圆角 R0.5。

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-------|----|-----|-------|-------|----|-------------|--|
| | | | | | | 45# | | | 哈尔滨工业大学华德学院 | |
| | | | | | | | | | 输入轴 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | | | |
| 设计 | 张维新 | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | | |
| 审核 | | | | | | | | 1: | ZDBSQ, | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 1 张 | 第 1 张 | 1 | 0-04 | |

A3-花键轴

其余: $\sqrt{12.6}$



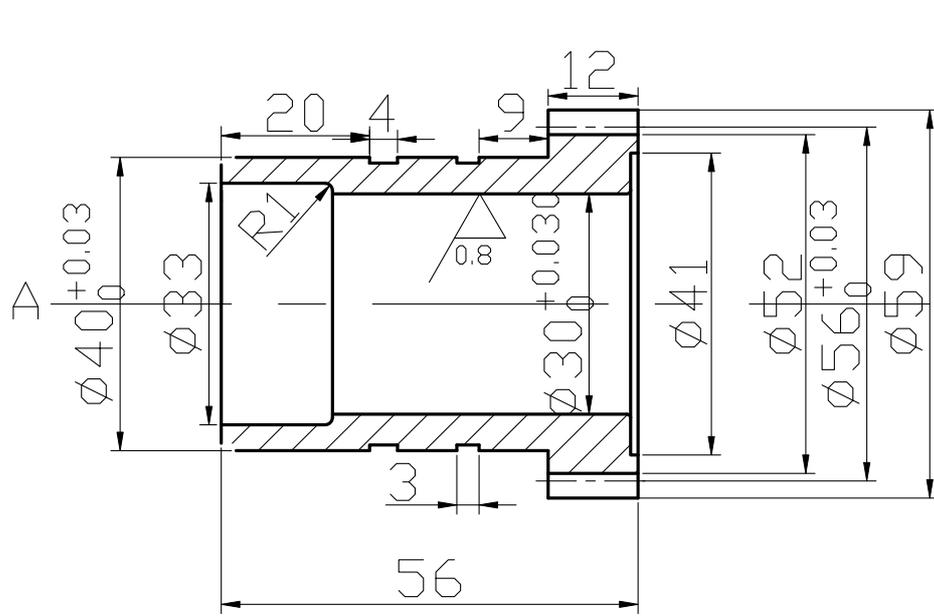
左右花键外型相同

技术要求

1. 去毛刺锐边。
2. 调质处理HRC48-55。

| | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|---------|----|----|------------|
| | | | | | | 45 钢 | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | | |
| 设计 | | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | |
| 审核 | | | | | | | | | ZDBSQ,0-01 |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 第 张 | | | |

A4-大太阳轮



其余: $\sqrt{12.6}$

| | |
|------|------------|
| 法面模数 | 1.5 |
| 螺旋角 | 15° |
| 齿数 | 36 |

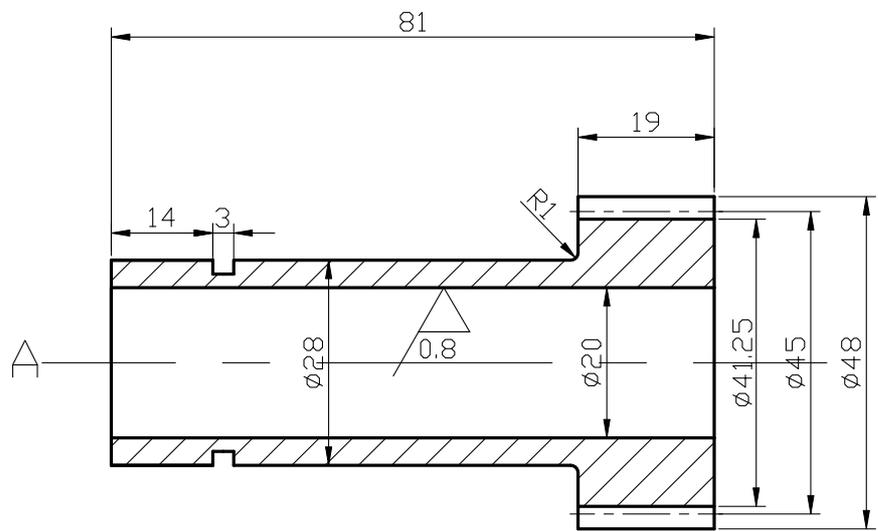


技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。
2. 去毛刺锐边。
3. 调质处理 HRC48-55。
4. 未注圆角 R0.5。

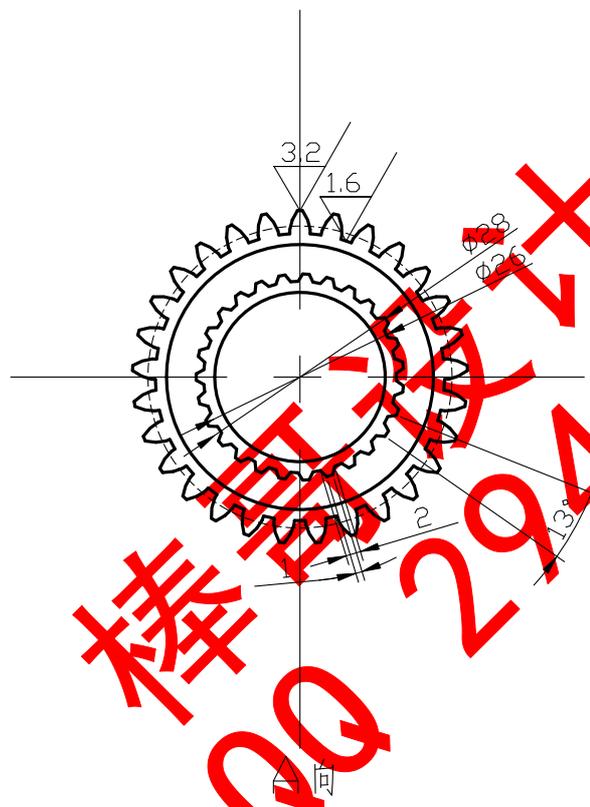
| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|----|----|------------|--|
| | | | | | | 20MnVB | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | | 大太阳轮 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | | |
| 审核 | | | | | | | | 1: | ZDBSQ,0-11 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 1 张 第 1 张 | | 1 | | |

A4-小太阳轮



其余: $\sqrt{12.6}$

| | |
|------|-----|
| 法面模数 | 1.5 |
| 螺旋角 | 15° |
| 齿数 | 29 |



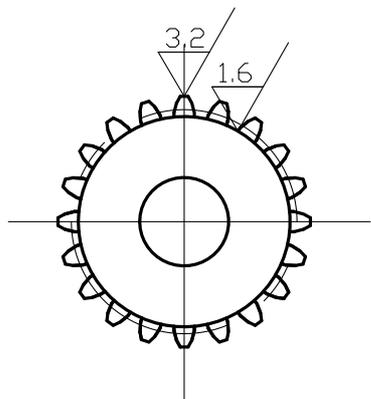
棒图设计 29467473

技术要求

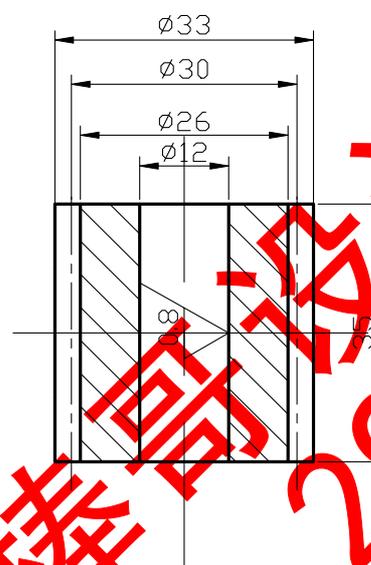
1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。
2. 去毛刺锐边。
3. 调质处理 HRC48-55。
4. 未注圆角 R0.5。

| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|-----|-----|-------------|----|----|------------|--|
| | | | | | | 20MnVB | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | | 小太阳轮 | |
| 设计 | | | | 标准化 | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | | |
| 审核 | | | | | | | | 1: | ZDBSQ,0-10 | |
| 工艺 | | | | 批准 | | 共 1 张 第 1 张 | | 1 | | |

其余: $\sqrt{12.6}$



| | |
|------|-----|
| 法面模数 | 1.5 |
| 螺旋角 | 15° |
| 齿数 | 19 |



棒高设计
 QQ 29467473

技术要求

1. 去毛刺锐边。
2. 调质处理HRC48-55。

| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|-----|-----|-------------|----|----|-----------|--|
| | | | | | | 20MnVB | | | 长行星轮 | |
| 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 | | | | 标准化 | | | | 1: | | |
| 审核 | | | | | | | | 1 | 079311106 | |
| 工艺 | | | | 批准 | | 共 1 张 第 1 张 | | 1 | | |