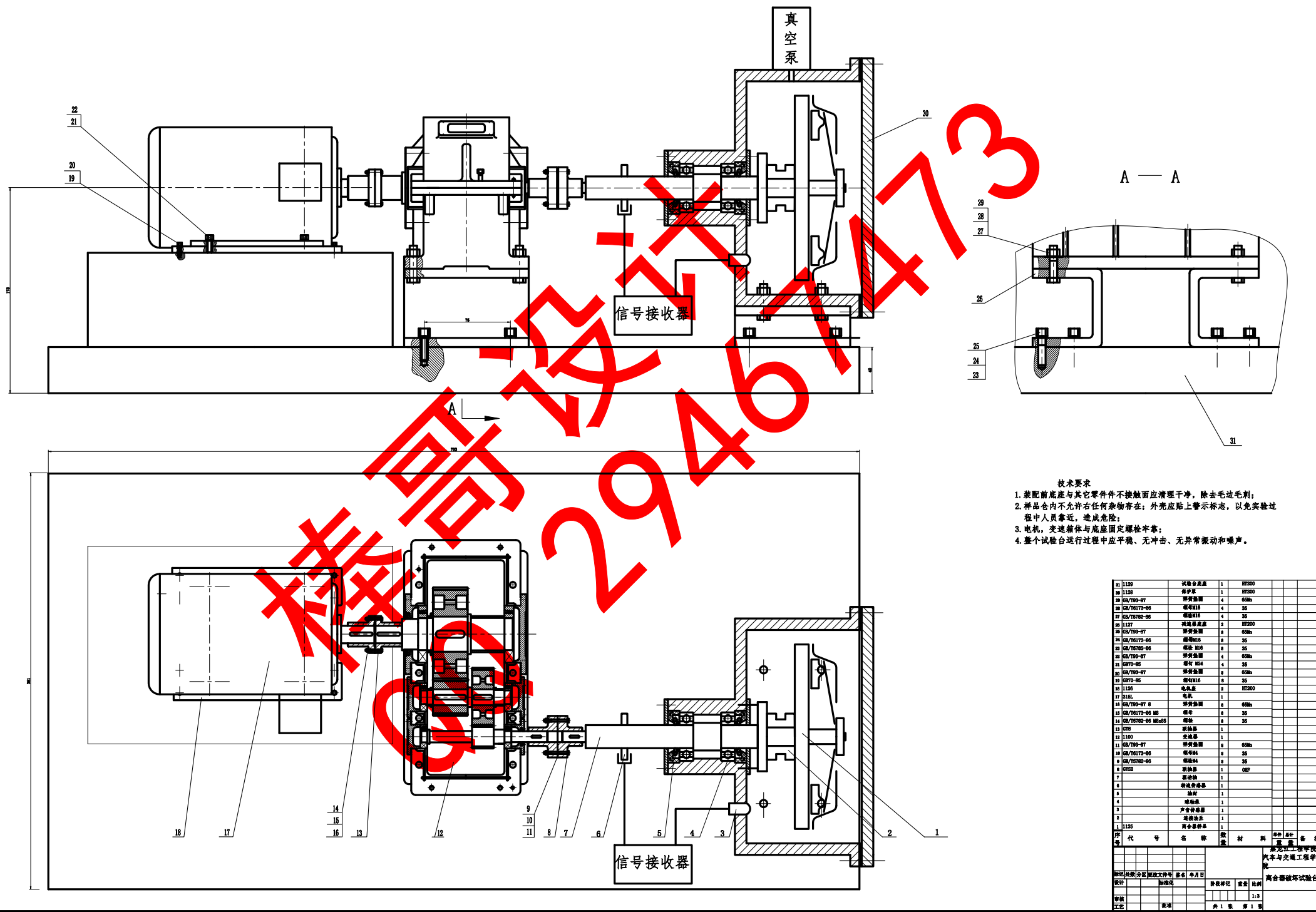
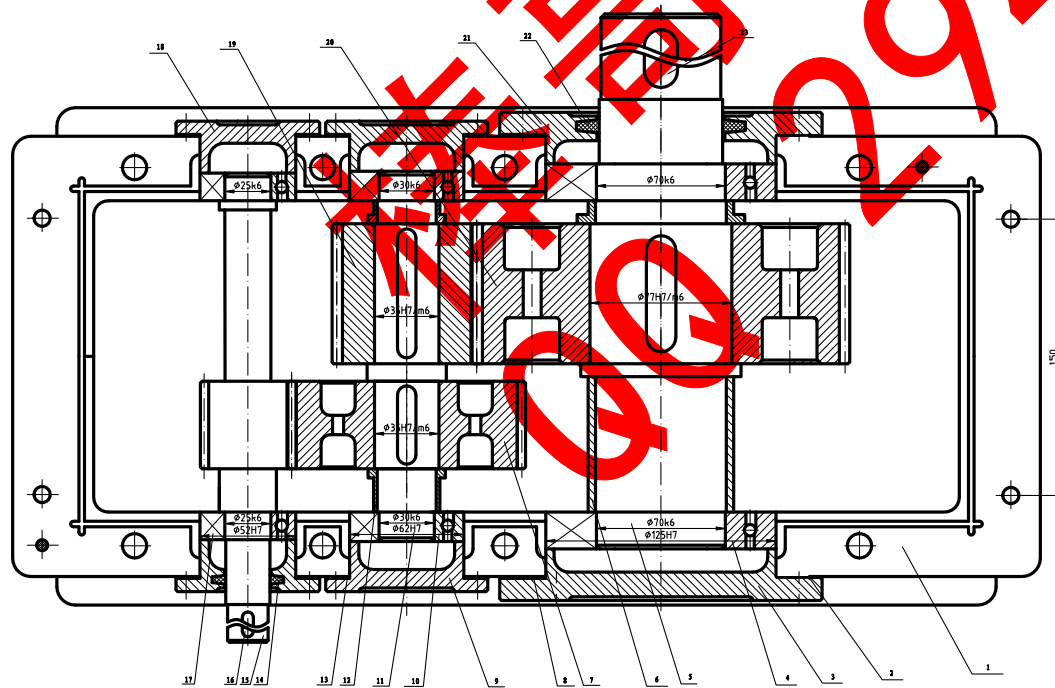
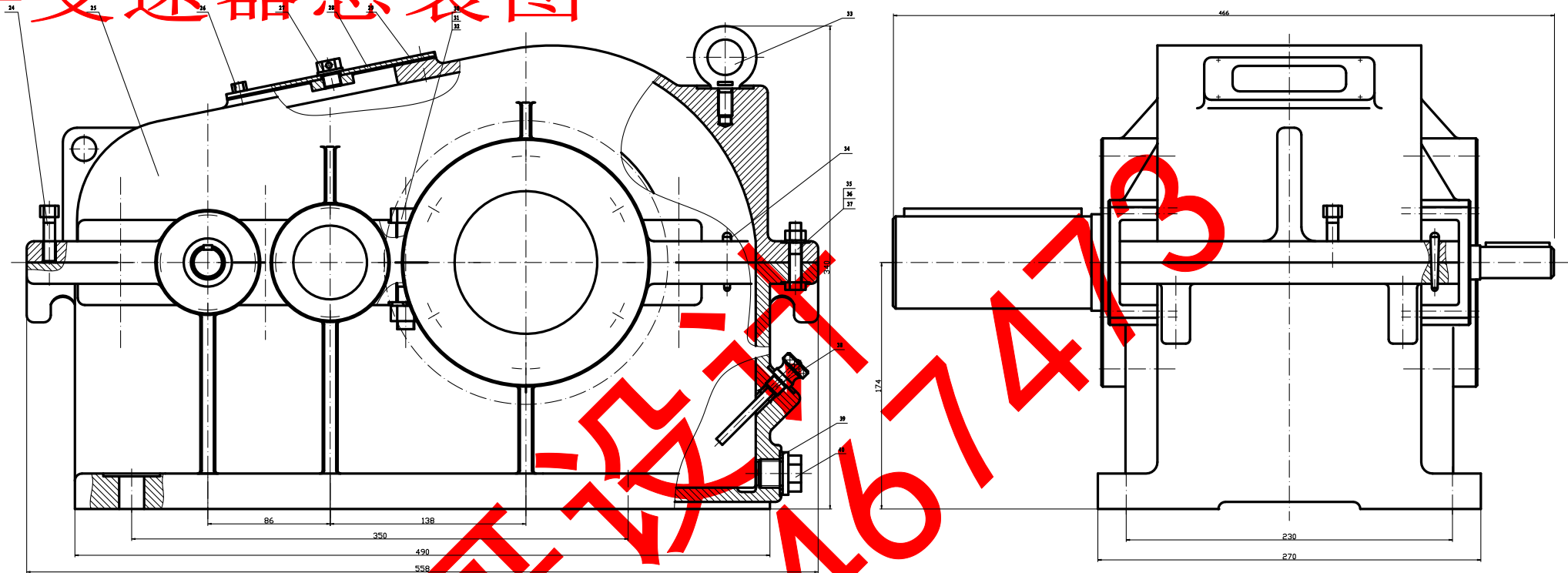


A0-试验台总装图



A0-变速器总装图



技术要求

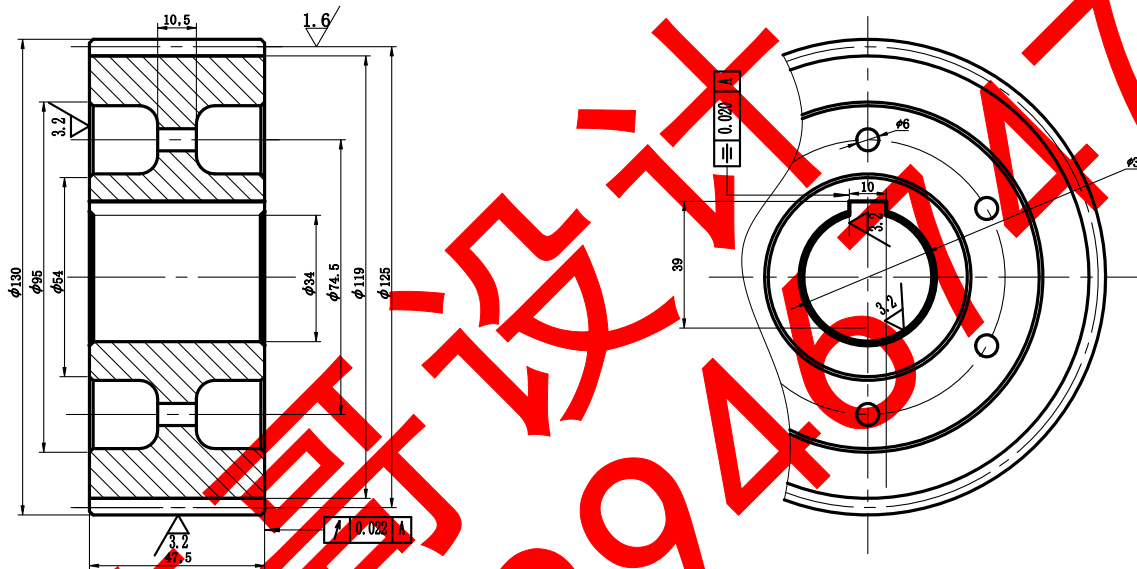
1. 装配前箱体与其它铸件不加工面应清理干净，除去毛边毛刺；
2. 零件在装配前用煤油清洗，箱体内不允许有任何杂物存在，轴承用汽油清洗干净，表面应涂油；
3. 齿轮装配前用涂色法检查接触斑点；
4. 变速器内装N150号工业齿轮油（GB5903-86），油量达到规定深度；
5. 箱体内壁涂耐油漆；
6. 变速器剖分面涂密封胶或水玻璃，不允许使用任何填料。

10	1124	箱体	1	QT35		
11	1123	轴衬	1	HT200		
12	1122	轴衬	1	HT200		
13	1121	轴衬	1	HT200		
14	1120	轴衬	1	HT200		
15	1119	轴衬	1	HT200		
16	1118	轴衬	1	HT200		
17	1117	轴衬	1	HT200		
18	1116	轴衬	1	HT200		
19	1115	轴衬	1	HT200		
20	1114	轴衬	1	HT200		
21	1113	轴衬	1	HT200		
22	1112	轴衬	1	HT200		
23	1111	轴衬	1	HT200		
24	1110	轴衬	1	HT200		
25	1109	轴衬	1	HT200		
26	1108	轴衬	1	HT200		
27	1107	轴衬	1	HT200		
28	1106	轴衬	1	HT200		
29	1105	轴衬	1	HT200		
30	1104	轴衬	1	HT200		
31	1103	轴衬	1	HT200		
32	1102	轴衬	1	HT200		
33	1101	轴衬	1	HT200		
34	1100	轴衬	1	HT200		
35	1099	轴衬	1	HT200		
36	1098	轴衬	1	HT200		
37	1097	轴衬	1	HT200		
38	1096	轴衬	1	HT200		
39	1095	轴衬	1	HT200		
40	1094	轴衬	1	HT200		
41	1093	轴衬	1	HT200		
42	1092	轴衬	1	HT200		
43	1091	轴衬	1	HT200		
44	1090	轴衬	1	HT200		
45	1089	轴衬	1	HT200		
46	1088	轴衬	1	HT200		
47	1087	轴衬	1	HT200		
48	1086	轴衬	1	HT200		
49	1085	轴衬	1	HT200		
50	1084	轴衬	1	HT200		
51	1083	轴衬	1	HT200		
52	1082	轴衬	1	HT200		
53	1081	轴衬	1	HT200		
54	1080	轴衬	1	HT200		
55	1079	轴衬	1	HT200		
56	1078	轴衬	1	HT200		
57	1077	轴衬	1	HT200		
58	1076	轴衬	1	HT200		
59	1075	轴衬	1	HT200		
60	1074	轴衬	1	HT200		
61	1073	轴衬	1	HT200		
62	1072	轴衬	1	HT200		
63	1071	轴衬	1	HT200		
64	1070	轴衬	1	HT200		
65	1069	轴衬	1	HT200		
66	1068	轴衬	1	HT200		
67	1067	轴衬	1	HT200		
68	1066	轴衬	1	HT200		
69	1065	轴衬	1	HT200		
70	1064	轴衬	1	HT200		
71	1063	轴衬	1	HT200		
72	1062	轴衬	1	HT200		
73	1061	轴衬	1	HT200		
74	1060	轴衬	1	HT200		
75	1059	轴衬	1	HT200		
76	1058	轴衬	1	HT200		
77	1057	轴衬	1	HT200		
78	1056	轴衬	1	HT200		
79	1055	轴衬	1	HT200		
80	1054	轴衬	1	HT200		
81	1053	轴衬	1	HT200		
82	1052	轴衬	1	HT200		
83	1051	轴衬	1	HT200		
84	1050	轴衬	1	HT200		
85	1049	轴衬	1	HT200		
86	1048	轴衬	1	HT200		
87	1047	轴衬	1	HT200		
88	1046	轴衬	1	HT200		
89	1045	轴衬	1	HT200		
90	1044	轴衬	1	HT200		
91	1043	轴衬	1	HT200		
92	1042	轴衬	1	HT200		
93	1041	轴衬	1	HT200		
94	1040	轴衬	1	HT200		
95	1039	轴衬	1	HT200		
96	1038	轴衬	1	HT200		
97	1037	轴衬	1	HT200		
98	1036	轴衬	1	HT200		
99	1035	轴衬	1	HT200		
100	1034	轴衬	1	HT200		
101	1033	轴衬	1	HT200		
102	1032	轴衬	1	HT200		
103	1031	轴衬	1	HT200		
104	1030	轴衬	1	HT200		
105	1029	轴衬	1	HT200		
106	1028	轴衬	1	HT200		
107	1027	轴衬	1	HT200		
108	1026	轴衬	1	HT200		
109	1025	轴衬	1	HT200		
110	1024	轴衬	1	HT200		
111	1023	轴衬	1	HT200		
112	1022	轴衬	1	HT200		
113	1021	轴衬	1	HT200		
114	1020	轴衬	1	HT200		
115	1019	轴衬	1	HT200		
116	1018	轴衬	1	HT200		
117	1017	轴衬	1	HT200		
118	1016	轴衬	1	HT200		
119	1015	轴衬	1	HT200		
120	1014	轴衬	1	HT200		
121	1013	轴衬	1	HT200		
122	1012	轴衬	1	HT200		
123	1011	轴衬	1	HT200		
124	1010	轴衬	1	HT200		
125	1009	轴衬	1	HT200		
126	1008	轴衬	1	HT200		
127	1007	轴衬	1	HT200		
128	1006	轴衬	1	HT200		
129	1005	轴衬	1	HT200		
130	1004	轴衬	1	HT200		
131	1003	轴衬	1	HT200		
132	1002	轴衬	1	HT200		
133	1001	轴衬	1	HT200		
134	1000	轴衬	1	HT200		
135	999	轴衬	1	HT200		
136	998	轴衬	1	HT200		
137	997	轴衬	1	HT200		
138	996	轴衬	1	HT200		
139	995	轴衬	1	HT200		
140	994	轴衬	1	HT200		
141	993	轴衬	1	HT200		
142	992	轴衬	1	HT200		
143	991	轴衬	1	HT200		
144	990	轴衬	1	HT200		
145	989	轴衬	1	HT200		
146	988	轴衬	1	HT200		
147	987	轴衬	1	HT200		
148	986	轴衬	1	HT200		
149	985	轴衬	1	HT200		
150	984	轴衬	1	HT200		
151	983	轴衬	1	HT200		
152	982	轴衬	1	HT200		
153	981	轴衬	1	HT200		
154	980	轴衬	1	HT200		
155	979	轴衬	1	HT200		
156	978	轴衬	1	HT200		
157	977	轴衬	1	HT200		
158	976	轴衬	1	HT200		
159	975	轴衬	1	HT200		
160	974	轴衬	1	HT200		
161	973	轴衬	1	HT200		
162	972	轴衬	1	HT200		
163	971	轴衬	1	HT200		
164	970	轴衬	1	HT200		
165	969	轴衬	1	HT200		
166	968	轴衬	1	HT200		
167	967	轴衬	1	HT200		
168	966	轴衬	1	HT200		
169	965	轴衬	1	HT200		
170	964	轴衬	1	HT200		
171	963	轴衬	1	HT200		
172	962	轴衬	1	HT200		
173	961	轴衬	1	HT200		
174	960	轴衬	1	HT200		
175	959	轴衬	1	HT200		
176	958	轴衬	1	HT200		
177	957	轴衬	1	HT200		
178	956	轴衬	1	HT200		
179	955	轴衬	1	HT200		
180	954	轴衬	1	HT200		
181	953	轴衬	1	HT200		
182	952	轴衬	1	HT200		
183	951	轴衬	1	HT200		
184	950	轴衬	1	HT200		
185	949	轴衬	1	HT200		
186	948	轴衬	1	HT200		
187	947	轴衬	1	HT200		
188	946	轴衬	1	HT200		
189	945	轴衬	1	HT200		
190	944	轴衬	1	HT200		
191	943	轴衬	1	HT200		
192	942	轴衬	1	HT200		
193	941	轴衬	1	HT200		
194	940	轴衬	1	HT200		
195	939	轴衬	1	HT200		
196	938	轴衬	1	HT200		
197	937	轴衬	1	HT200		
198	936	轴衬	1	HT200		
199	935	轴衬	1	HT200		
200	934	轴衬	1	HT200		
201	933	轴衬	1	HT200		
202	932	轴衬	1	HT200		
203	931	轴衬	1	HT200		
204	930	轴衬	1	HT200		
205	929	轴衬	1	HT200		
206	928	轴衬	1	HT200		
207	927	轴衬	1	HT200		
208	926	轴衬	1	HT200		
209	925	轴衬	1	HT200		
210	924	轴衬	1	HT200		
211	923	轴衬	1	HT200		
212	922	轴衬	1	HT200		
213	921	轴衬	1	HT200		
214	920	轴衬	1	HT200		
215	919	轴衬	1	HT200		
216	918	轴衬	1	HT200		
217	917	轴衬	1	HT200		
218	916	轴衬	1	HT200		
219	915	轴衬	1	HT200		
220	914	轴衬	1	HT200		
221	913	轴衬	1	HT200		
222	912	轴衬	1	HT200		
223	911	轴衬	1	HT200		
224	910	轴衬	1	HT200		
225	909	轴衬	1	HT200		
226	908	轴衬	1	HT200		
227	907	轴衬	1	HT200		
228	906	轴衬	1	HT200		
229	905	轴衬	1	HT200		
230	904	轴衬	1	HT200		
231	903	轴衬	1	HT200		
232	902	轴衬	1	HT200		
233	901	轴衬	1	HT200		
234	900	轴衬	1	HT200		
235	899	轴衬	1	HT200		
236	898	轴衬	1	HT200		
237	897	轴衬	1	HT200		
238	896	轴衬	1	HT200		
239	895	轴衬	1	HT200		
240	894	轴衬	1	HT200		
241	893	轴衬	1	HT200		
242	892	轴衬	1	HT200		
243	891	轴衬	1	HT200		
244	890	轴衬	1	HT200		
245	889	轴衬	1	HT200		
246	888	轴衬	1	HT200		
247	887	轴衬	1	HT200		
248	886	轴衬	1	HT200		
249	885	轴衬	1	HT200		
250	884	轴衬	1	HT200		
251	883	轴衬	1	HT200		
252	882	轴衬	1	HT200		
253	881	轴衬	1	HT200		
254	880	轴衬	1	HT200		
255	879	轴衬	1	HT200		
256	878	轴衬	1	HT200		

A2-齿轮3

其余 $\sqrt[6.3]{}$

模数	m	2.5
齿数	z	50
法向压力角	α	20°
分度圆直径	d	125
齿顶高	h_a	2.5
齿根高	h_f	3.125
齿顶圆直径	d_a	130
齿根圆直径	d_f	119



技术要求

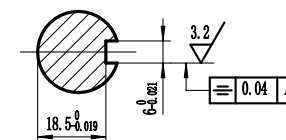
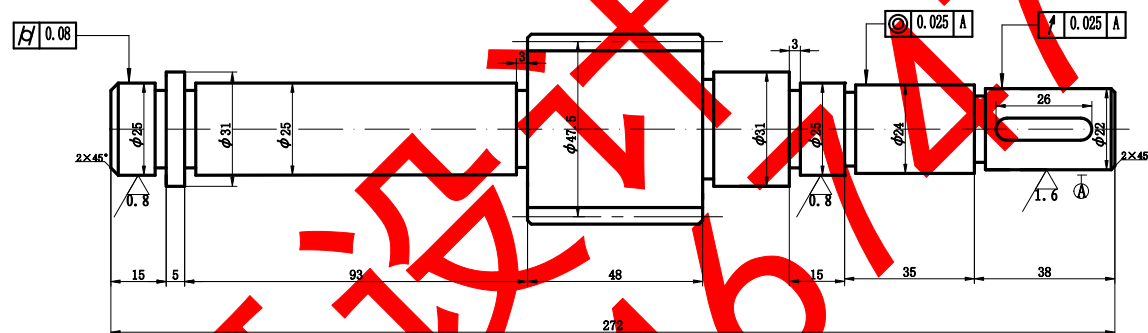
1. 倒角为C1;
2. 未注小圆直径为 $\phi 6$;
3. 调质处理220—250HRS

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号							齿轮	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺				共 张	第 张		1116	

A2-齿轮轴

模数	m	2.5
齿数	z	19
法向压力角	α	20°
分度圆直径	d	47.5
齿顶高	h_a	2.5
齿根高	h_f	3.125
齿顶圆直径	d_a	52.5
齿根圆直径	d_f	41.25

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



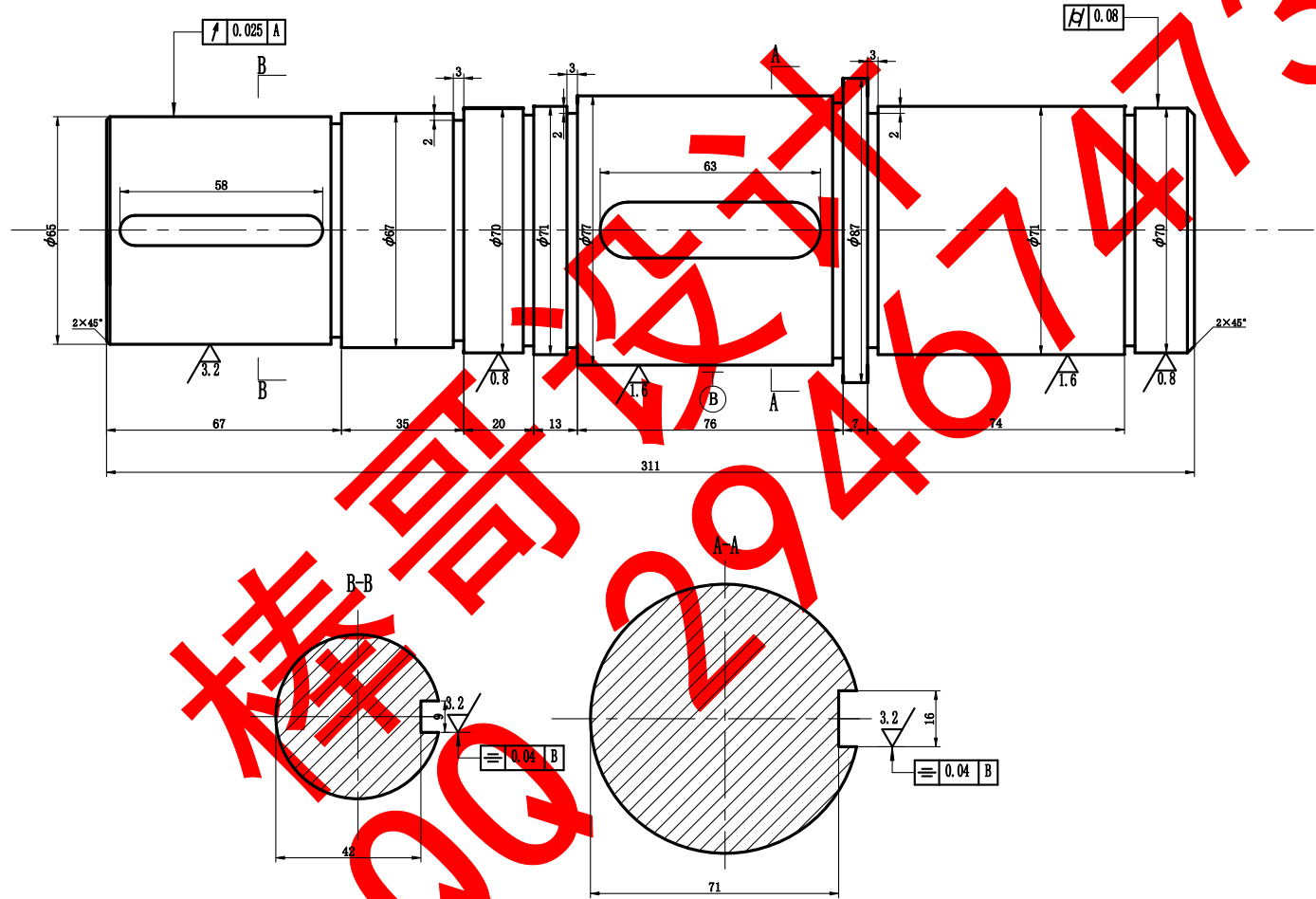
技术要求

1. 调质处理220—250HBS。
2. 未注退刀槽尺寸为深2。
3. 未注倒角为C1。

						45	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
							齿轮轴		
标记处数 分 区 更改文件号									
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	1112
审核								1:1	
工艺						共 张 第 张			

A2-输入轴

其余 $\sqrt{6.3}$

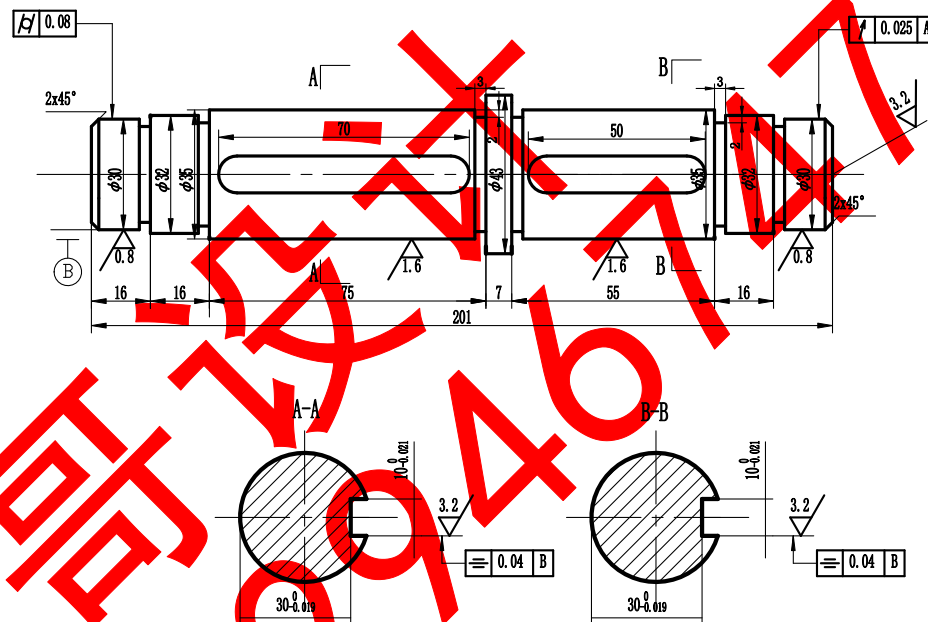


技术要求

1. 调质处理220—250HBS。
2. 未注退刀槽尺寸为深2。
3. 未注倒角为C1。

				45		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记处数 分 区 更改文件号						变速器输入轴
设计		标准化		阶段标记	重量 比例	
审核					1:1	1104
工艺				共 张	第 张	

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



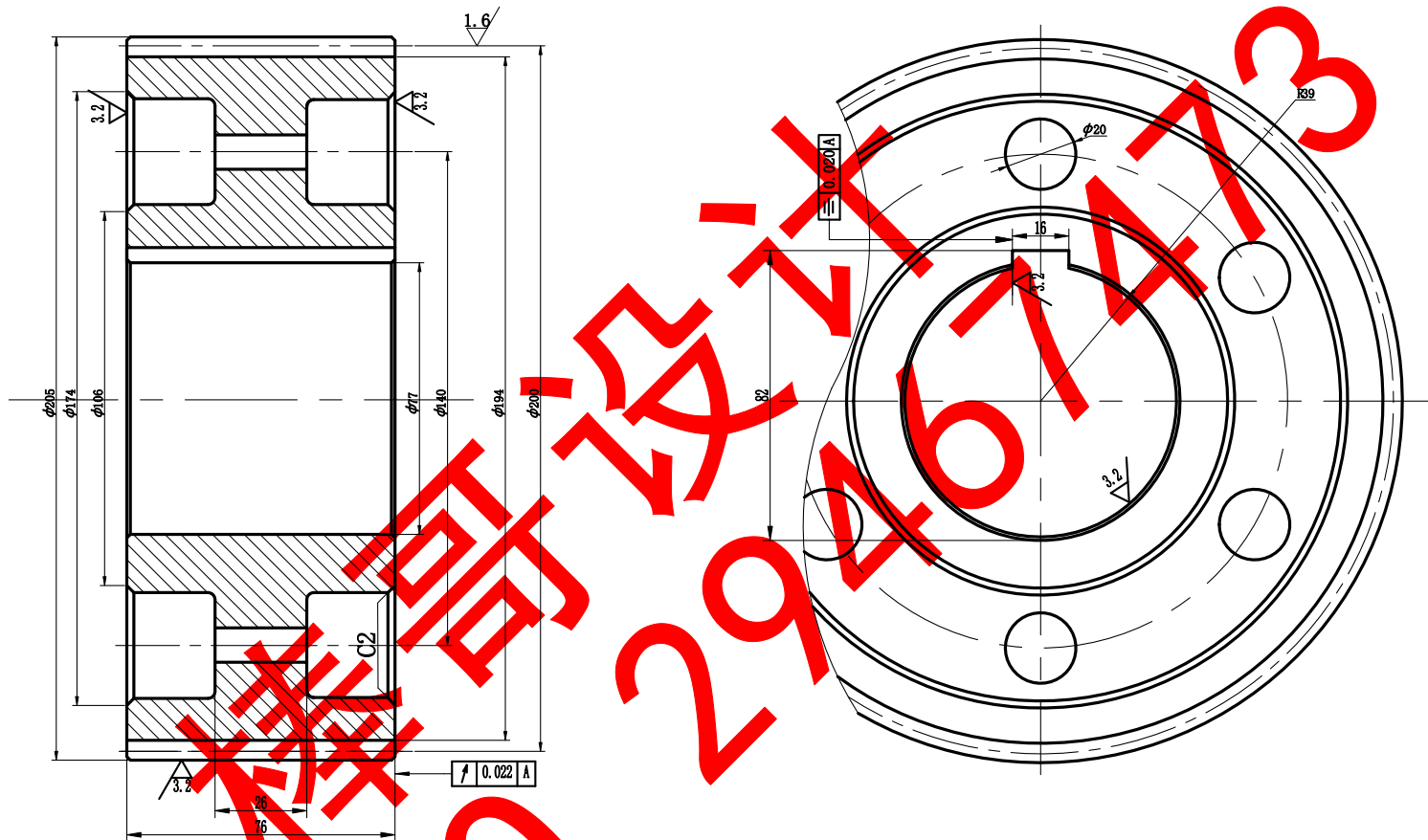
1. 调质处理220—250HBS。
2. 未注退刀槽尺寸为深2。
2. 未注倒角为C1。

				黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			中间轴
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记 重量 比例			1109
设计							
审核				1:1			1109
工艺							
				共 张 第 张			

A2-主动齿轮

其余 $\sqrt{6.3}$

模数	m	4
齿数	z	50
法向压力角	α	20°
分度圆直径	d	200
齿顶高	h_a	4
齿根高	h_f	5
齿顶圆直径	d_a	208
齿根圆直径	d_f	190



技术要求

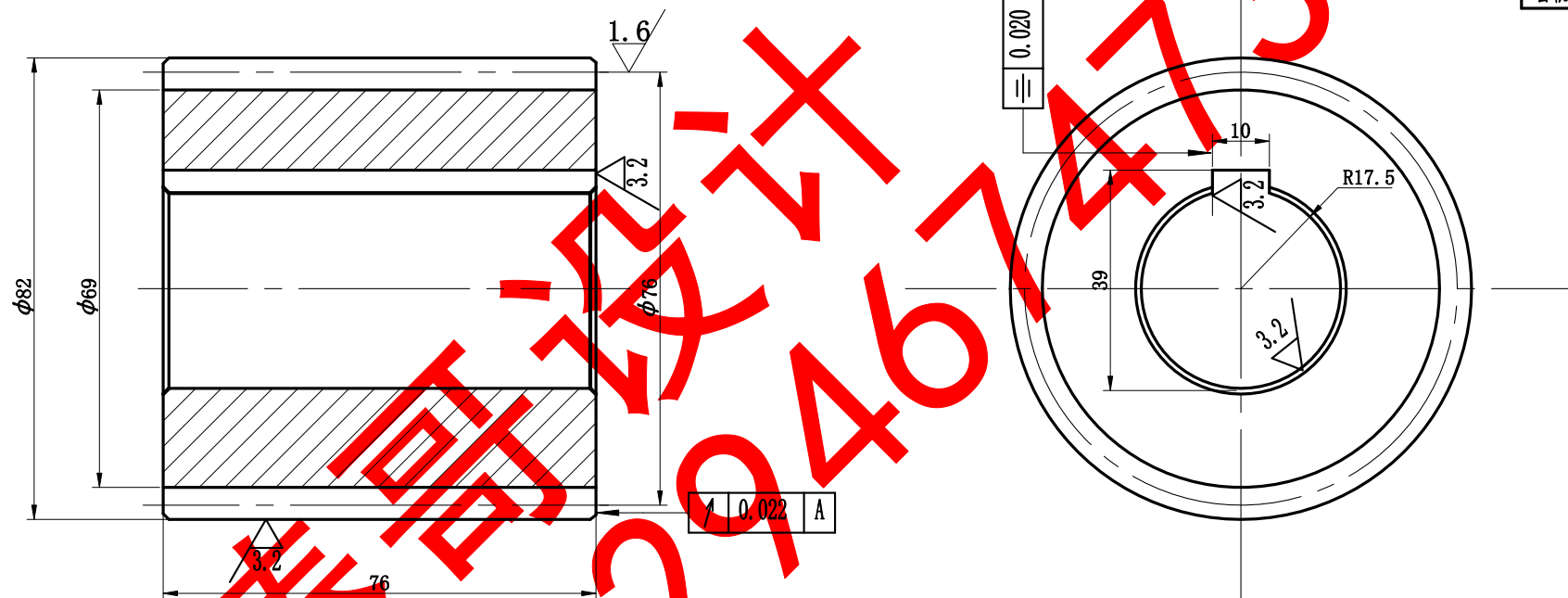
1. 其余倒角为C1;
2. 调质处理220—250HRS

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区 更改文件号				阶段标记			主动齿轮	
设计				重量		比例	1116	
审核						1:1		
工艺				共 张	第 张			

A3-从动齿轮

其余 6.3

模数	m	4
齿数	z	19
法向压力角	α	20°
分度圆直径	d	76
齿顶高	h_a	4
齿根高	h_f	5
齿顶圆直径	d_a	82
齿根圆直径	d_f	69



技术要求

1. 倒角为C1;
2. 调质处理220—250HRS

				40Cr		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记		从动齿轮	
设计				重量		1:1	
审核				共 张		1115	
工艺				第 张			