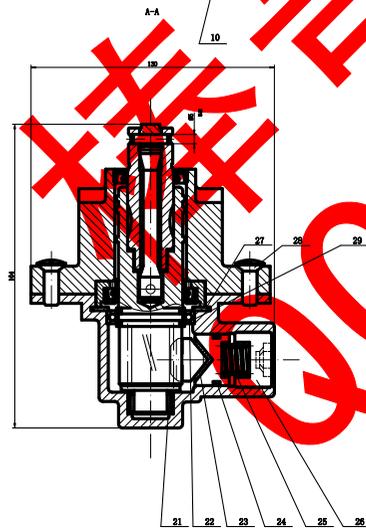
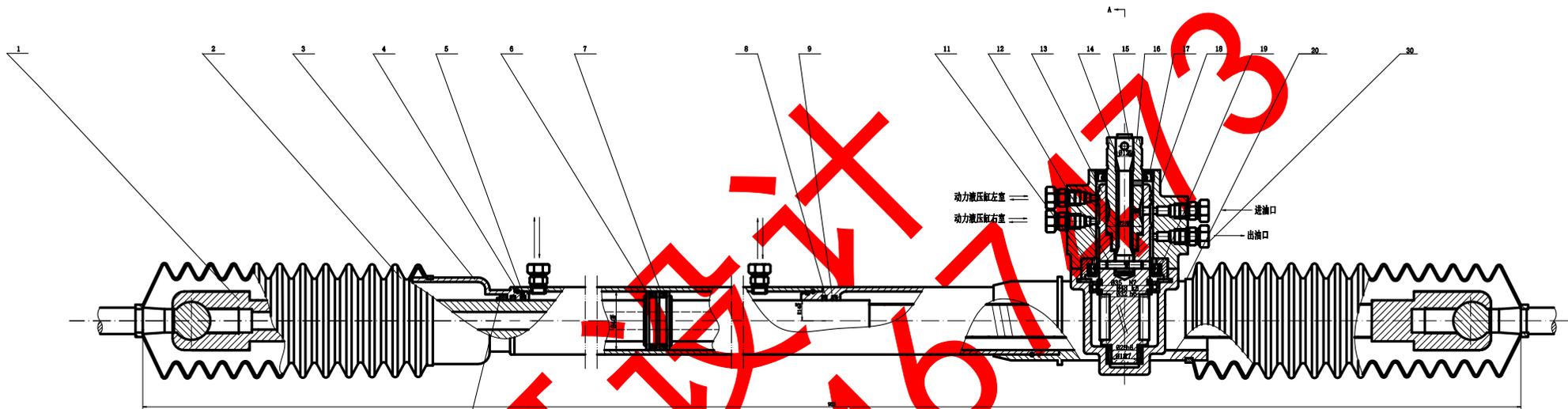


# A0-转向器总成



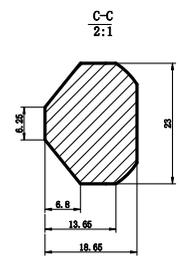
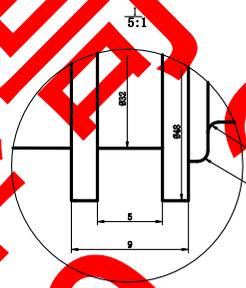
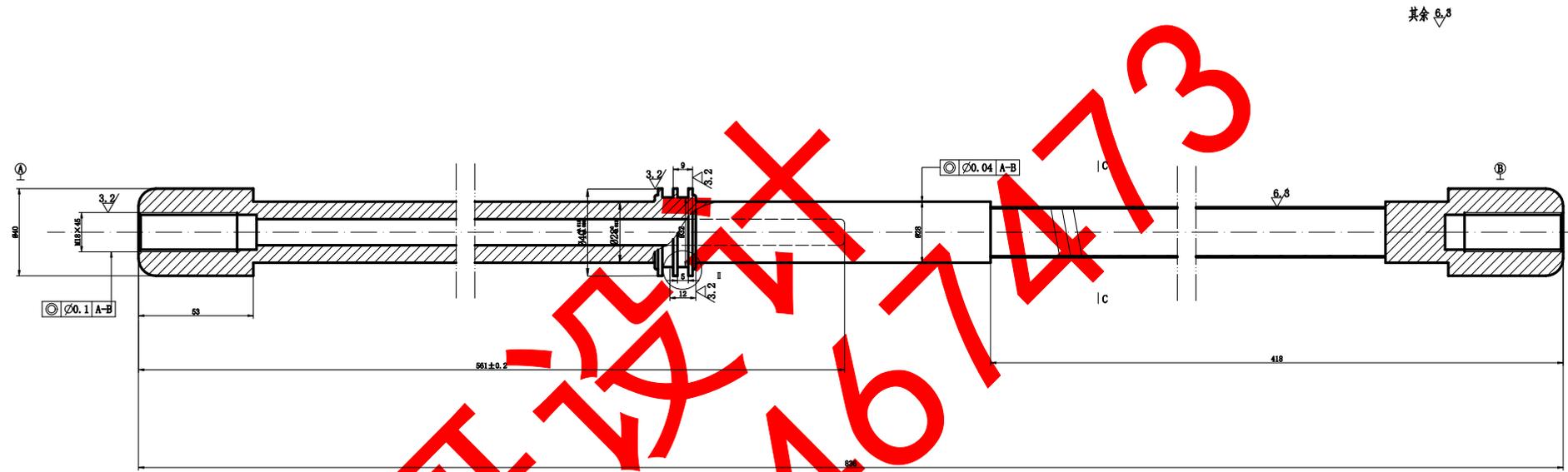
## 技术要求

1. 装配前应将所有零件清洗干净;
2. 壳体与其他铸件不加工表面应清理干净;
3. 壳体合上后边缘应平齐, 相应错位每边不大于—毫米;
4. 铸件不得有裂纹、气孔、杂质;
5. 未标注圆角半径均为R2.

30	GB/T3733-2008	卡套式管接头	6	M10x1
29	GB951.1-86	A型轴用弹性挡圈	2	
28	GB/T69-2000	开槽半圆头螺钉	2	M8x18
27	GB951.1-86	A型轴用弹性挡圈	1	
26	wz2011-11	调整螺栓	1	45
25	GB/T1239.0Y1	压紧弹簧	1	35Si2Mn
24	TB/T20469-1997	圆锥滚子轴承	1	丁腈橡胶
23		唇形密封	1	橡胶
22	GB/T276 6006-2	深沟球轴承	1	
21	TB/T2918-1997	滚动轴承	1	K18x22x10
20		衬套	4	
19	GB/T3877.1	旋转轴唇形密封副	1	硅橡胶
18	wz2011-47	壳体	1	45
17	GB/T3877.1	旋转轴唇形密封副	1	硅橡胶
16	wz2011-93	衬套	1	40Cr
15	wz2011-65	摇杆	1	45CrNiMoVA
14		毡圈密封	1	
13	wz2011-94	齿轮-衬套	1	16MnCr5
12	GB/T119.1	圆柱销	2	5x25
11	wz2011-99	壳体连接件	1	45
10	GB/T10708	A型防尘罩密封副	1	
9		壳体衬套	1	
8	GB/T10708.1	球轴承密封副	4	
7	GB/T10708	活瓣密封副(球轴承密封副)	2	45无缝钢管
6	wz011-08	壳体衬套	1	45无缝钢管
5	GB/T3452.1	O型圈密封副	3	36.7x1.8
4	GB951.1	轴用弹性挡圈	4	40
3	wz2011-86	壳体衬套	1	HT200
2		防尘罩	2	橡胶
1	wz2011-92	活瓣密封条杆	1	45
序号	代号	数量	备注	
黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院				
设计: 张洪波 审核: 张洪波 比例: 1:1				转向器总成
制图: 张洪波 共张第 张				hj100xy wz

# A1-活塞齿条杆

螺旋角	15
齿轮分度圆直径	25
模数	2.8
齿轮中心距齿顶高	11
齿轮中心距齿根高	17.75
齿数	34



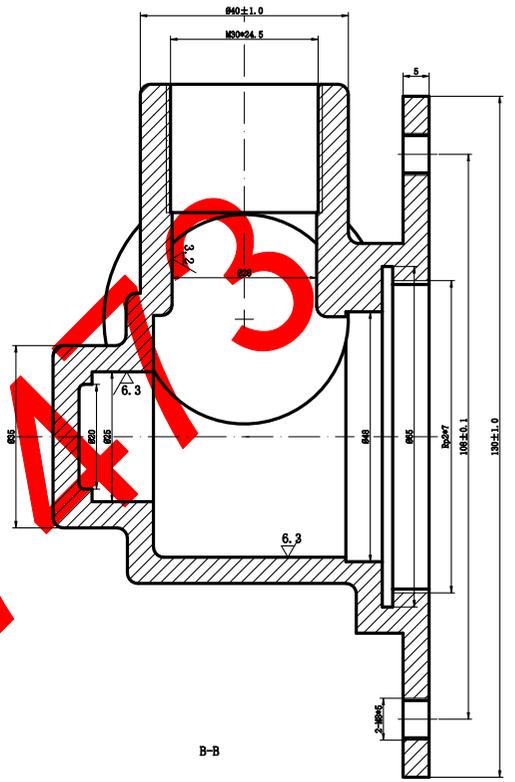
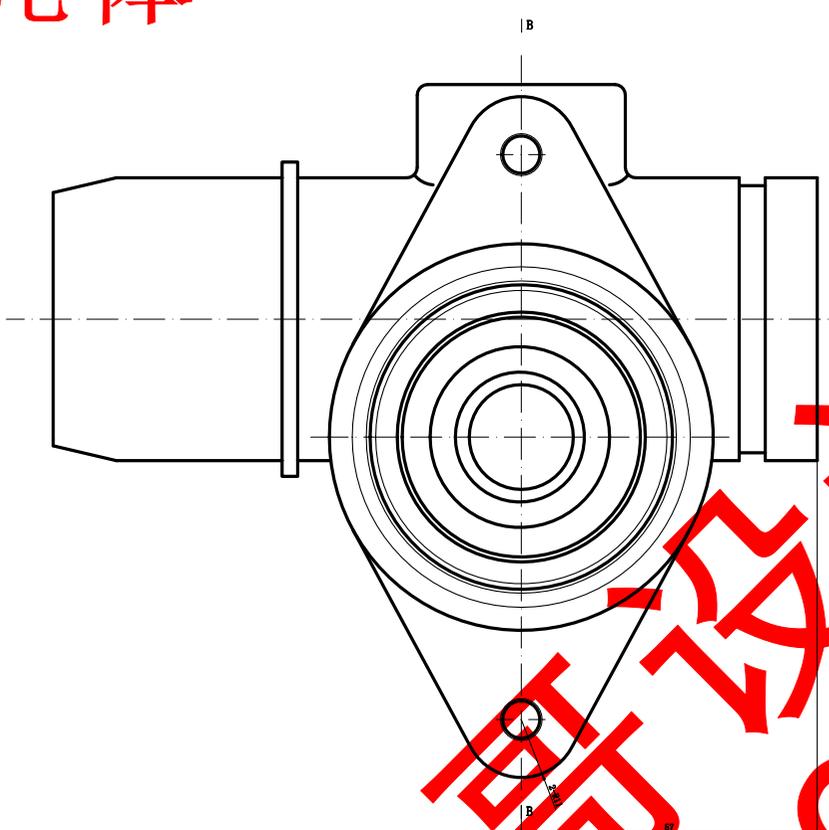
机械哥设计  
 QQ29467473

### 技术要求

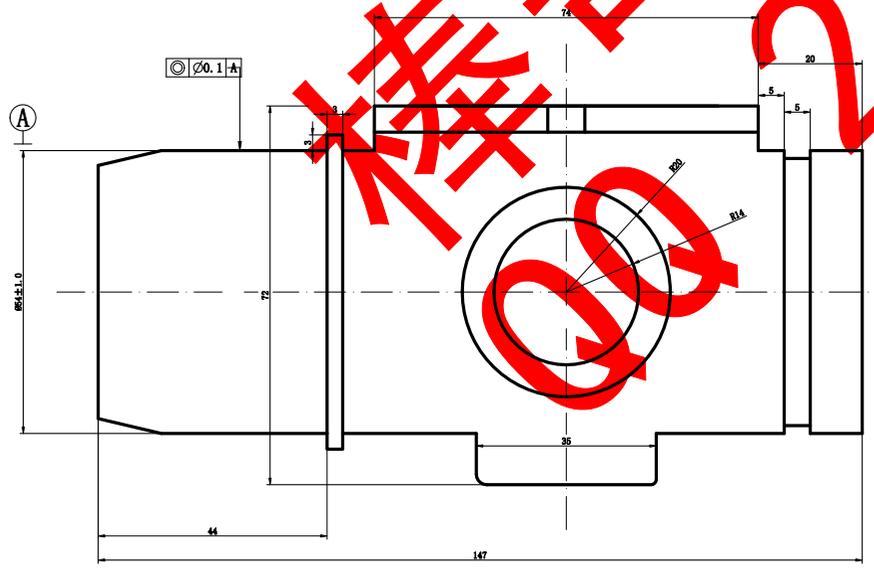
1. 去除毛刺飞边;
2. 未注圆角半径R1;
3. 未注倒角1x45°;
4. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
5. 未注形位公差采用GB/T1184—H.

		45		黑龙江工程学院	
标记处数	分区	阶段标记	重量	比例	活塞齿条杆
设计	标准化			1:1	
审核		共 张 第 张			ww2011-02
工艺	批准				

# A1-壳体



其余  $R 6.3$



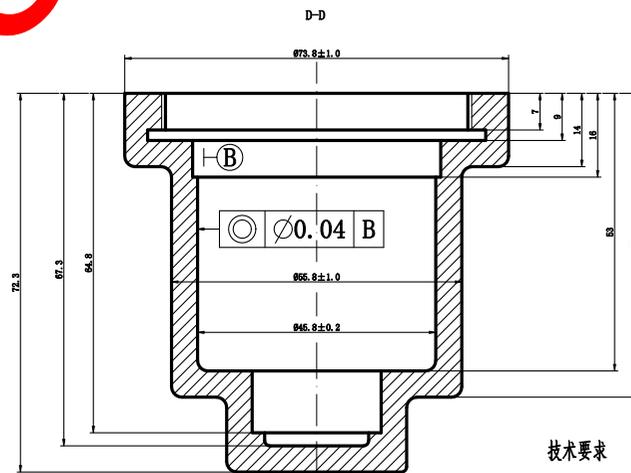
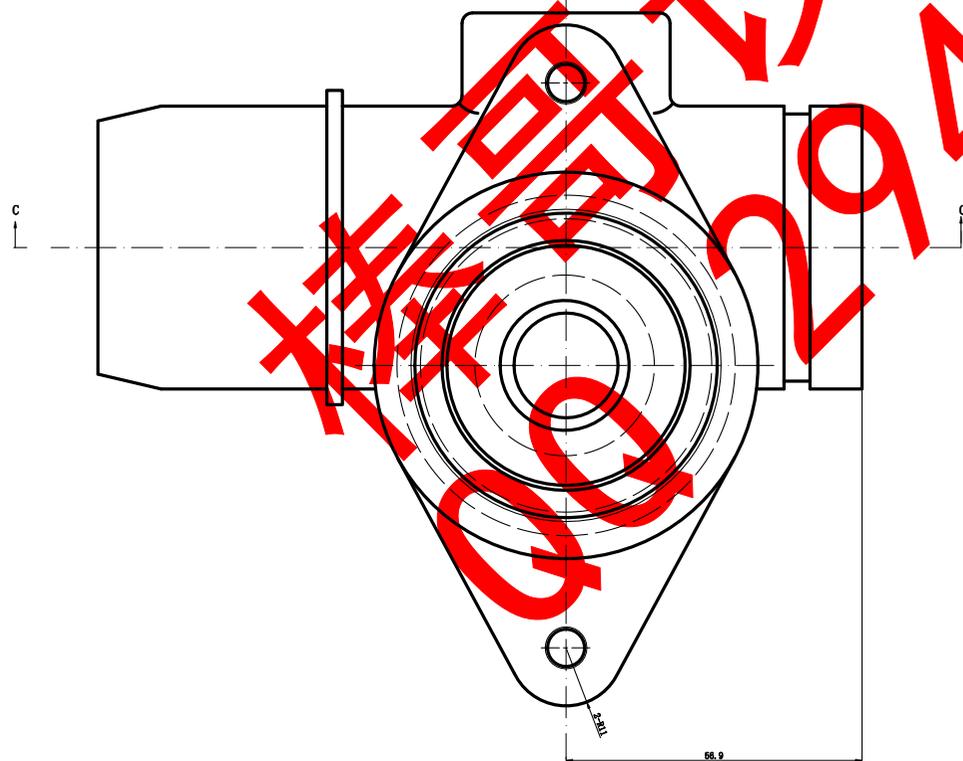
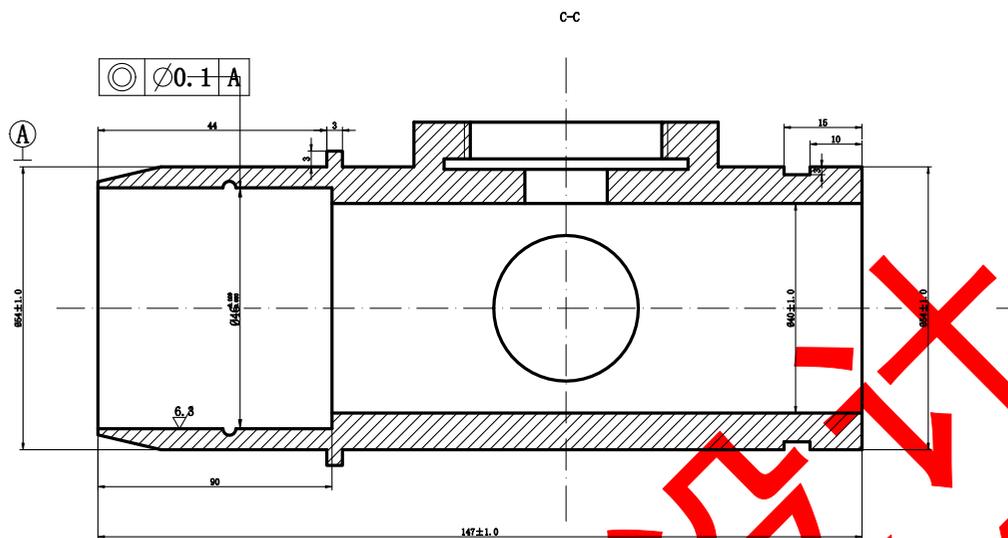
黑龙江工程学院  
29467

- 技术要求**
1. 铸件表面不允许有冷隔、裂纹、缩孔等缺陷;
  2. 铸件非加工表面的粗糙度, 砂型铸造  $R$  不大于  $50 \mu\text{m}$ ;
  3. 未注圆角半径  $R2$ ;
  4. 未注倒角  $1 \times 45^\circ$ ;
  5. 未注公差线性尺寸采用 GB/T1840;
  6. 未注形位公差采用 GB/T1184-B

		Q235		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
设计	标准	阶段	重量	壳体	
审核			比例	2:1	
工艺	批准	共 张		第 张	
				ww2011-01	

# A1-壳体2

其余 6.3

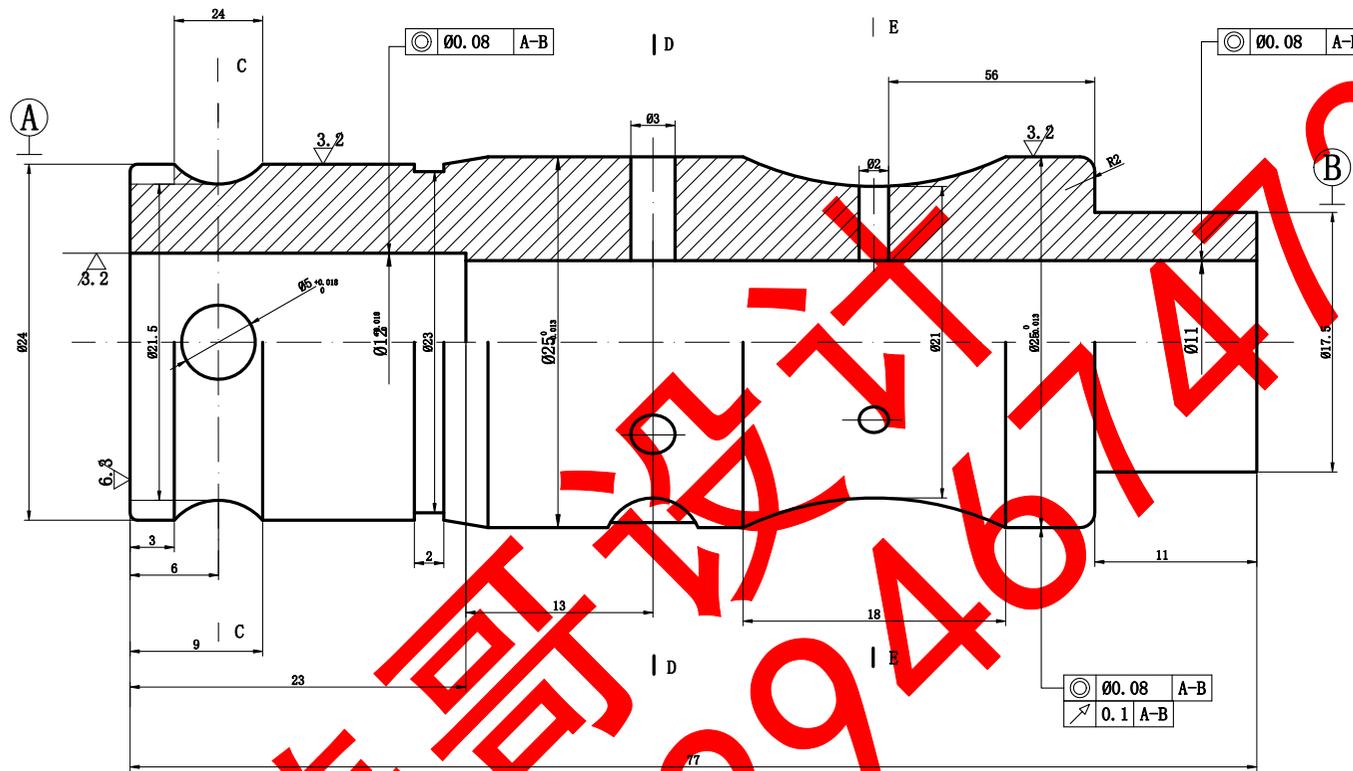


### 技术要求

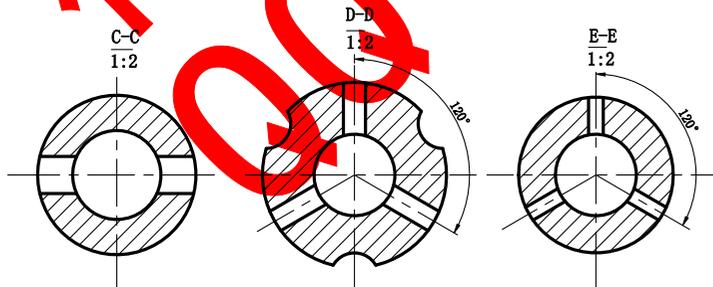
1. 铸件表面不允许有冷隔、裂纹、缩孔等缺陷；
2. 铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造R不大于50μm；
3. 未注圆角半径R2；
4. 未注倒角1x45°；
5. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840；
6. 未注形位公差采用GB/T1184-B

				黑龙江工程学院	
				壳体	
设计	审核	工艺	批准	阶段标记	重量比例
					2:1
				ww2011-01	

# A2-阀芯



机械设计 2946143



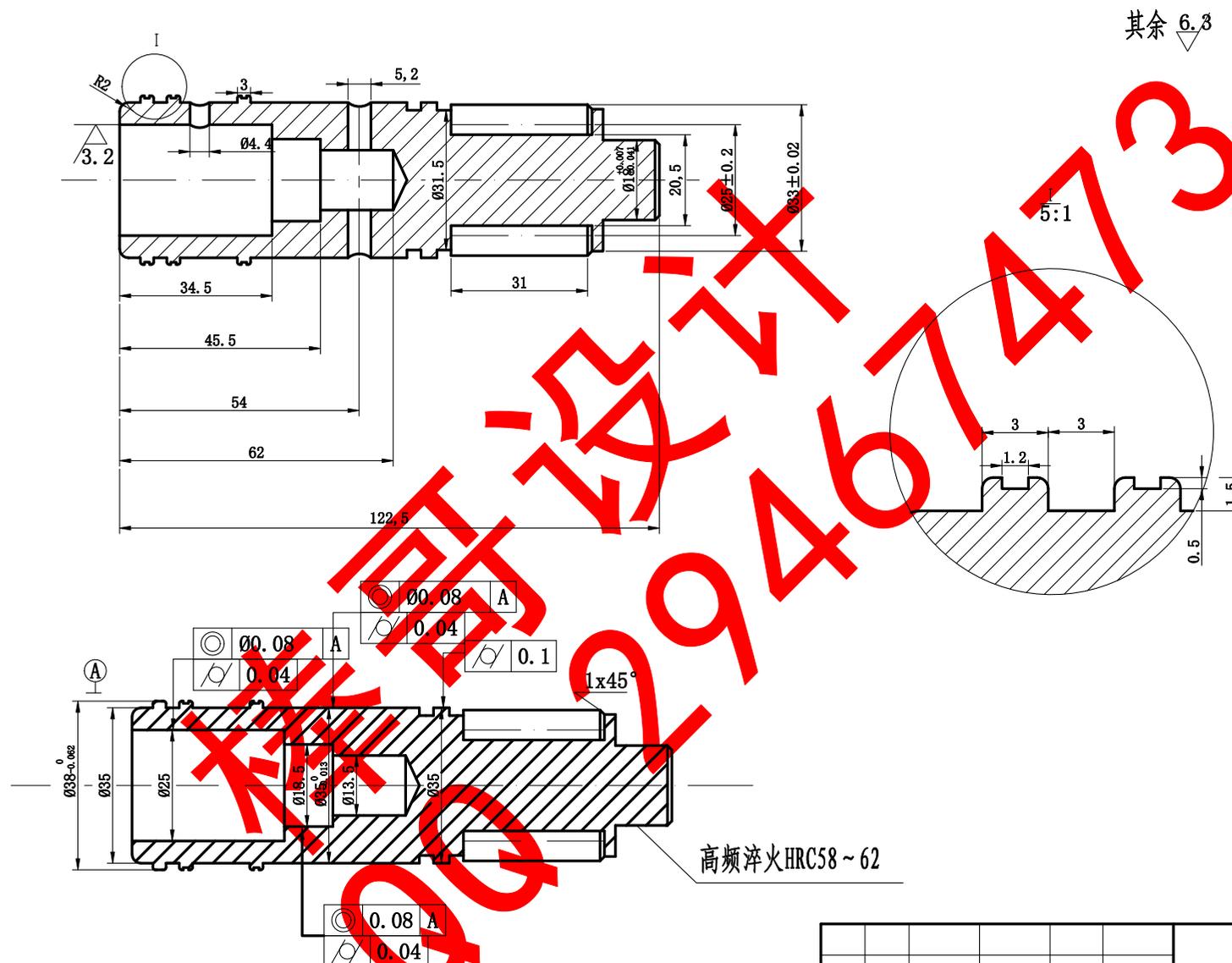
### 技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注圆角半径R1;
3. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
4. 未注形位公差采用GB/T1184—H.

				40Cr		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分区			阶段标记	重量	比例	阀芯
设计		标准化				4:1	
审核							
工艺		批准			共张	第张	ww2011-03

# A3-齿轮-阀套

压力角	20
螺旋角	12
模数	3
基圆直径	20
分度圆直径	21
齿顶圆直径	27
齿根圆直径	13.5
齿数	8
左旋	



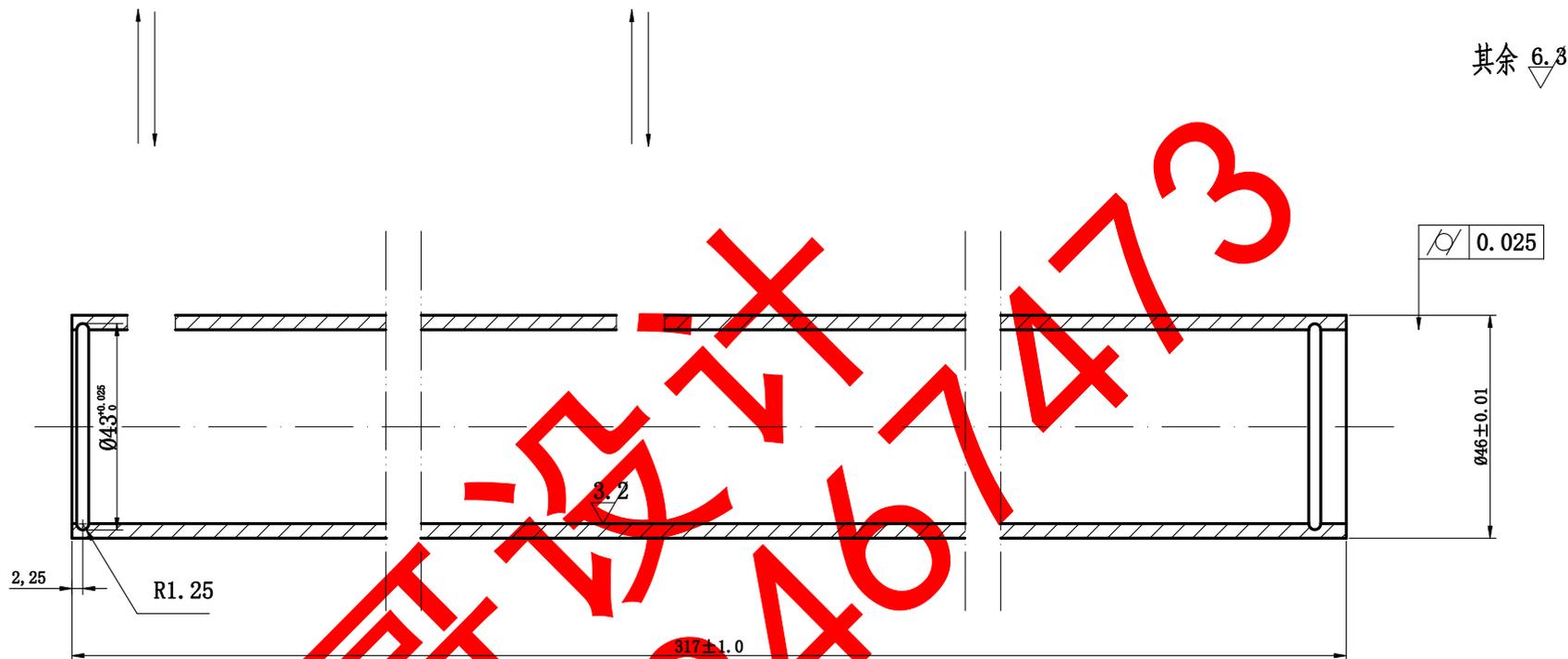
其余  $\nabla 6.3$

### 技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注圆角半径R1;
3. 未注倒角1x45°;
4. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
5. 未注形位公差采用GB/T1184—H.

		16MnCr5			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分区	阶段标记	重量	比例	齿轮-阀套	
设计	标准化			1:1		
审核		共张第张			ww2011-04	
工艺	批准					

# A3-动力缸体



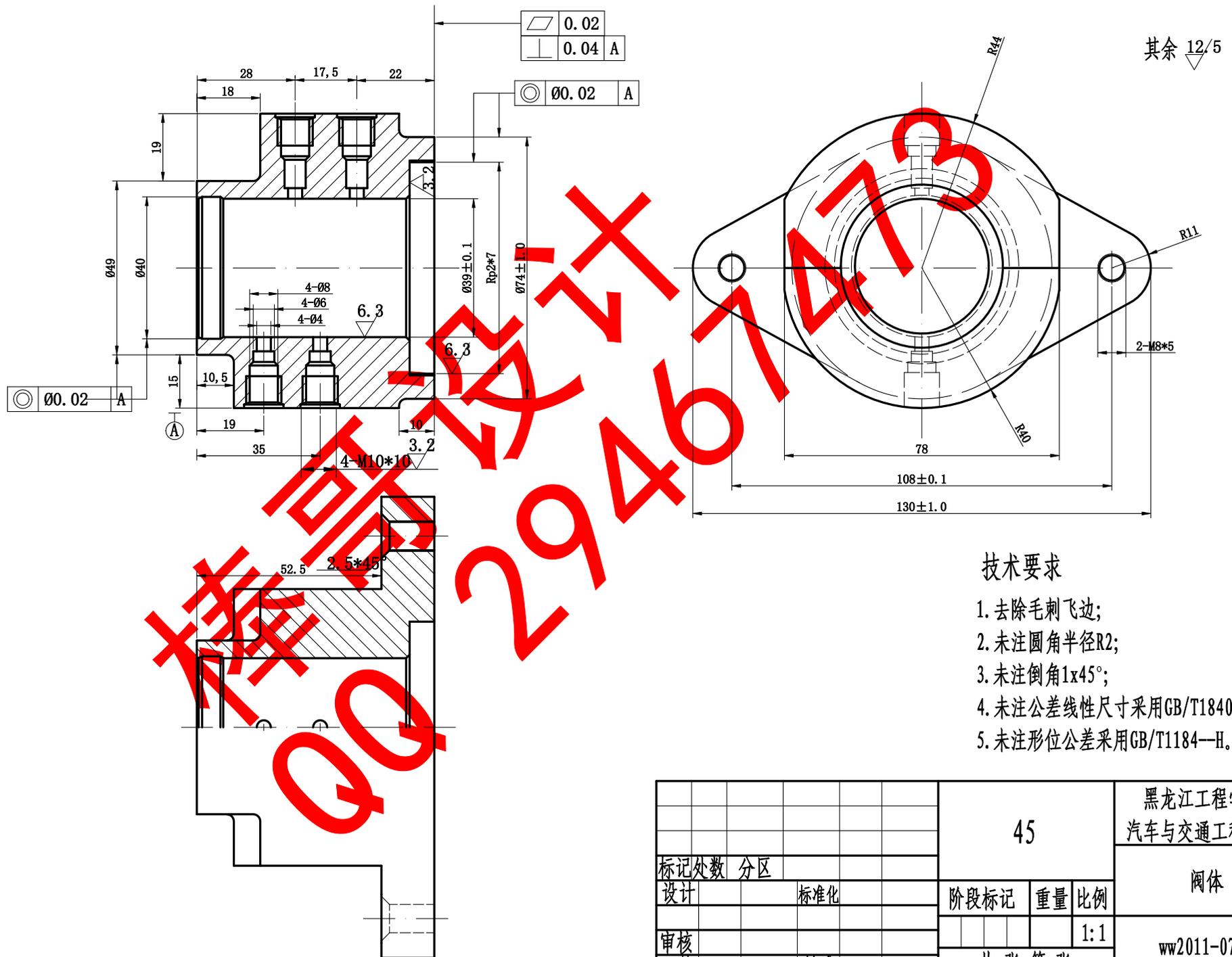
棒哥设计  
 QQ 29467473

## 技术要求

1. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
2. 未注形位公差采用GB/T1184--H.

				精轧管			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分区			阶段标记	重量	比例	ww2011-08	
设计		标准化				1:1		
审核				共张第张				
工艺		批准						

# A3-阀体

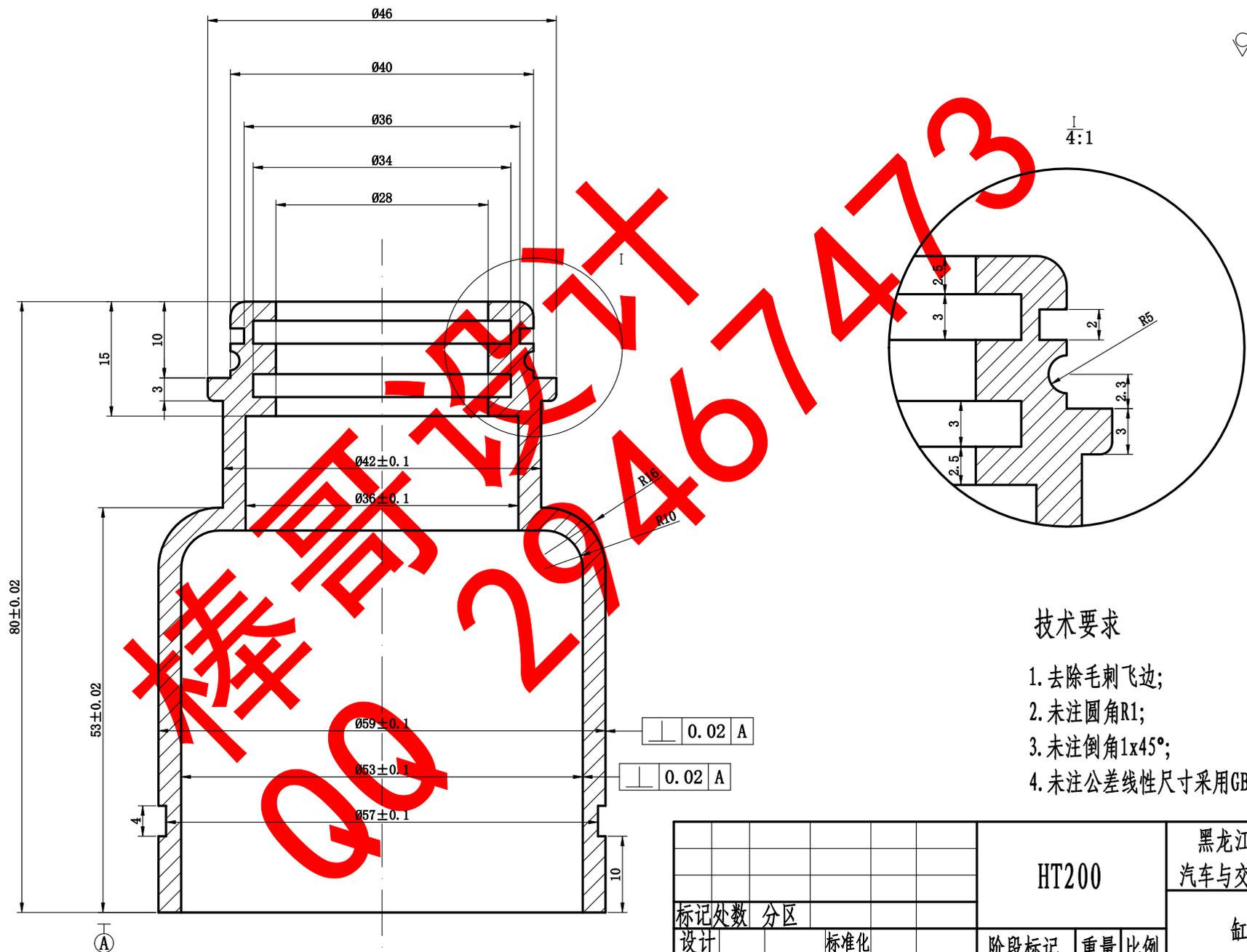


## 技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注圆角半径R2;
3. 未注倒角1x45°;
4. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
5. 未注形位公差采用GB/T1184—H。

		45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区		阶段标记		重量	比例	
设计	标准化				1:1	
审核				共张第张		ww2011-07
工艺	批准					

# A3-缸体前盖



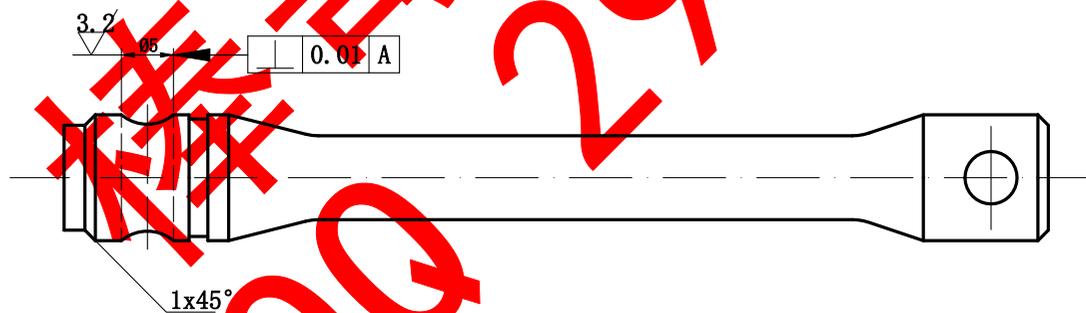
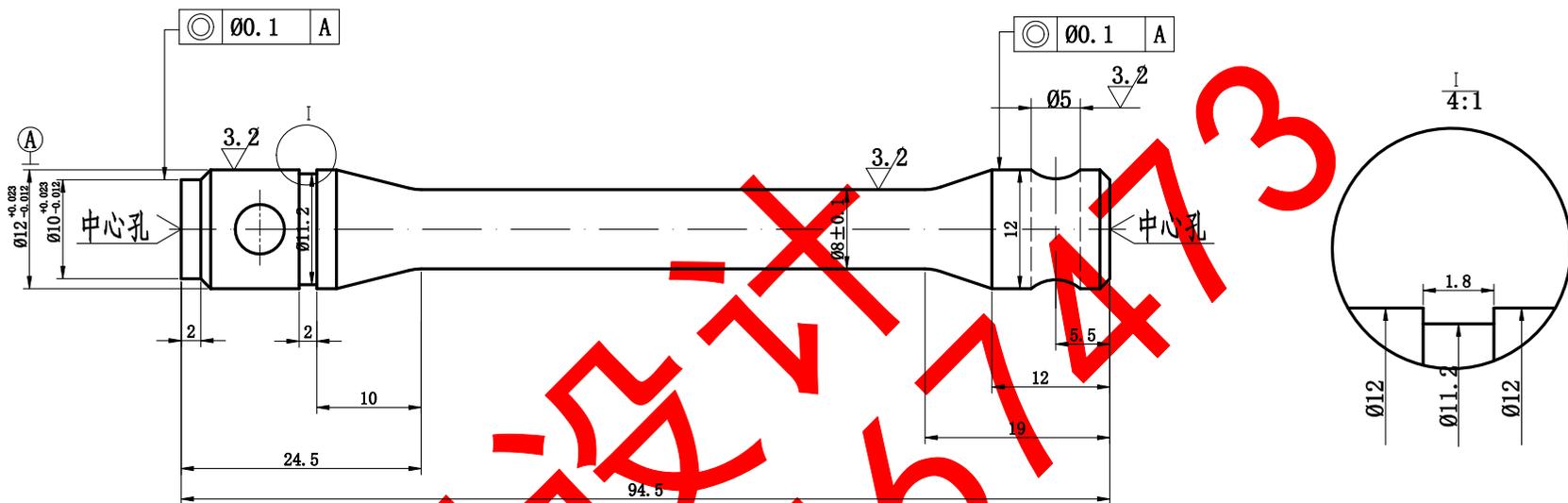
## 技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注圆角R1;
3. 未注倒角1x45°;
4. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840.

		HT200		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区				缸体前盖	
设计	标准化	阶段标记	重量	比例	
审核				2:1	
工艺	批准	共张第张		ww2011-06	

# A3-扭杆

其余  $\nabla 6.3$



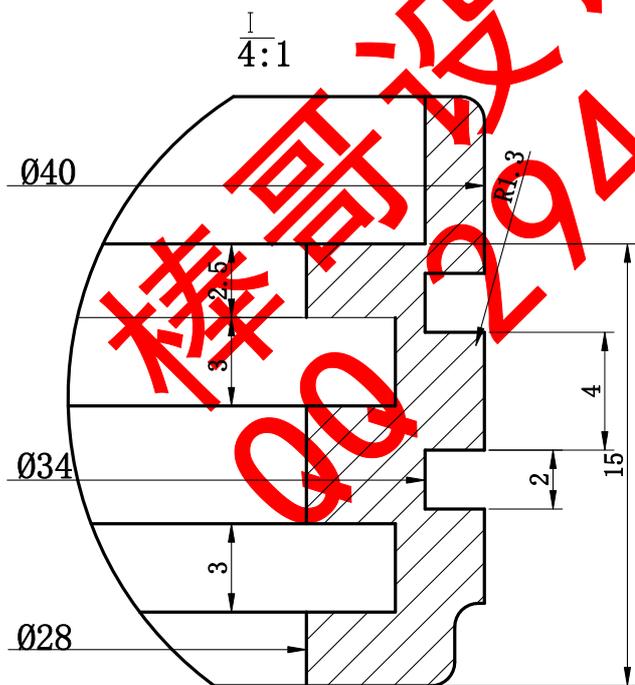
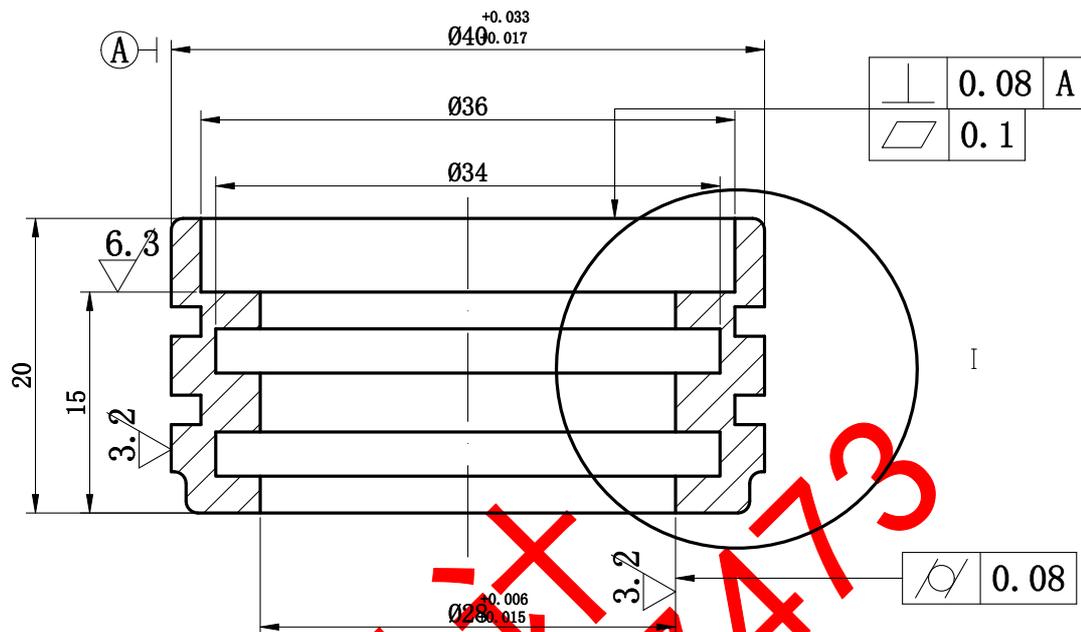
## 技术要求

1. 喷丸、强扭处理;
2. 热处理后硬度达HRC44—50;
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ ;
4. 未注圆角半径R1;
5. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
6. 未注形位公差采用GB/T1184—H.

			45CrNiMoVA			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分区		阶段标记	重量	比例	扭杆	
设计		标准化			2:1		
审核			共张第张		ww2011-05		
工艺		批准					

# A4-缸体后盖

其余  $\nabla 6.3$



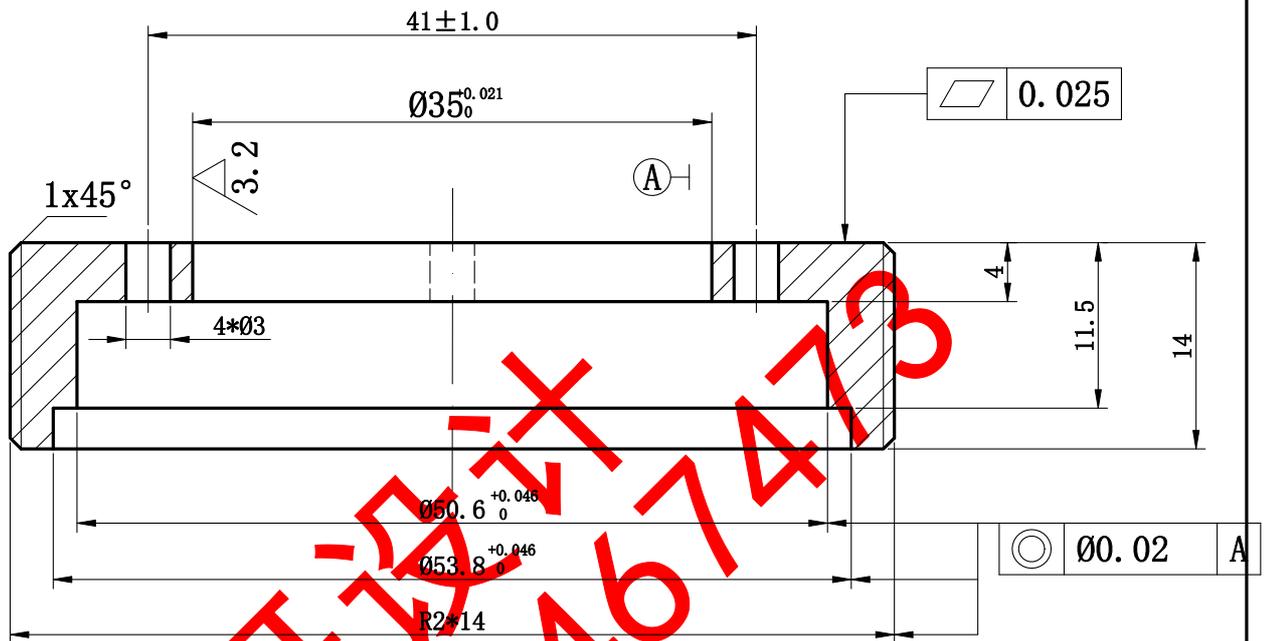
## 技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注圆角R1;
3. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
4. 未注形位公差采用GB/T1184--H.

				HT200			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数		分区				缸体后盖		
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						2:1		
工艺			批准	共张第张			ww2011-11	

# A4-壳体连接件

其余 6.3



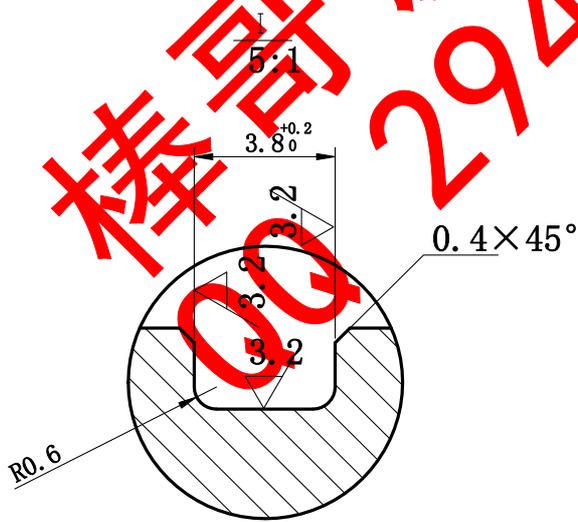
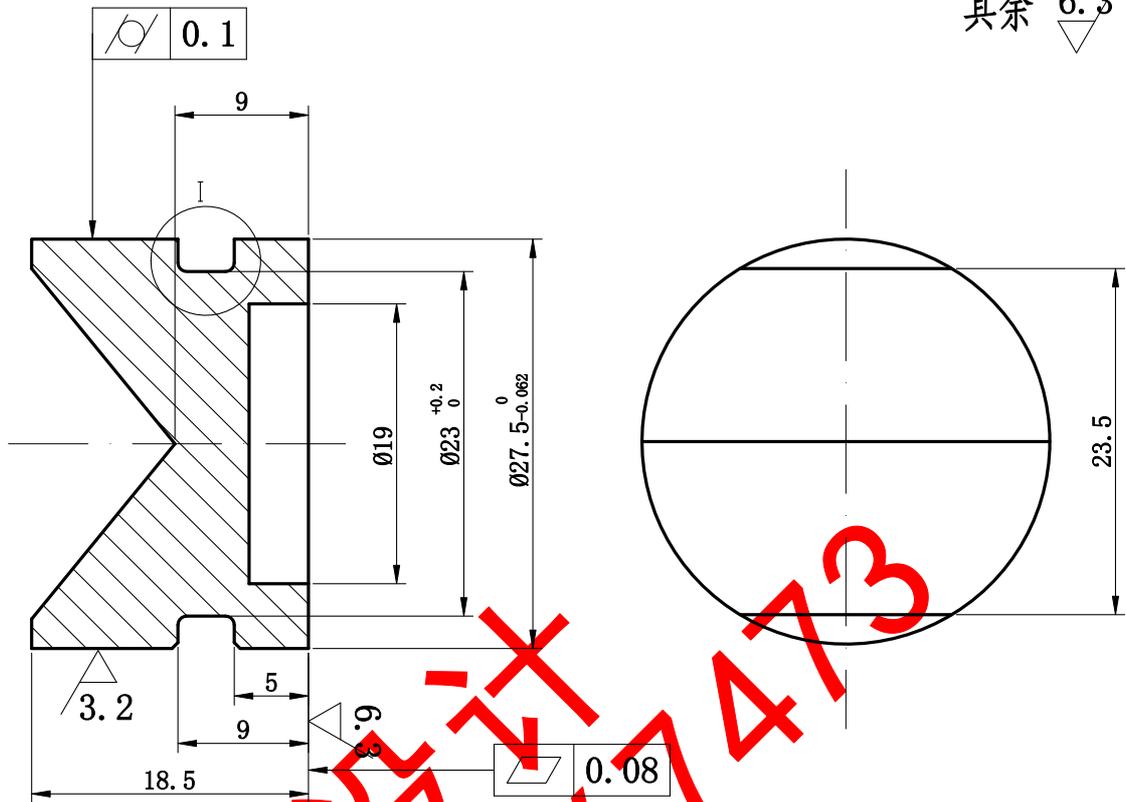
## 技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注倒角1x45°;
3. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
4. 未注形位公差采用GB/T1184--H.

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							壳体连接件	
标记处数	分区			阶段标记	重量	比例	ww2011-09	
设计		标准化				2:1		
审核				共 张 第 张				
工艺		批准						

# A4-调整块

其余  $\nabla 6.3$

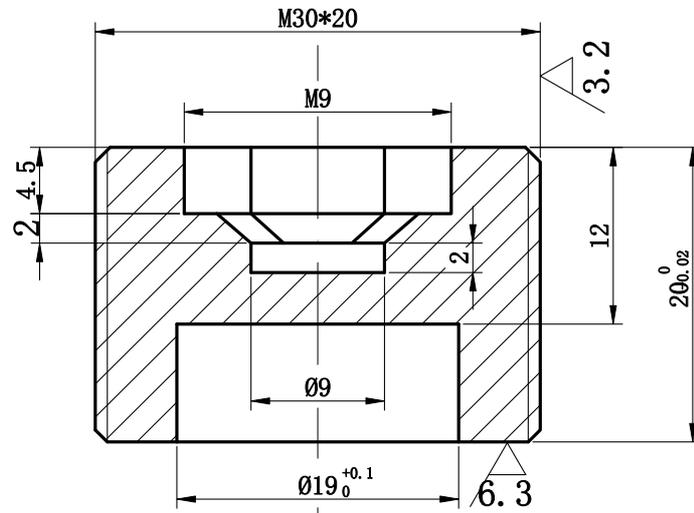


## 技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840.
3. 未注形位公差采用GB/T1184--H.

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
标记处数		分区						调整块	
设计		标准化		阶段标记		重量	比例		
审核		批准					2:1		
工艺				共张第张				ww2011-10	

# A4-调整螺栓



其余 6.3

棒哥设计  
 QQ 29467473

## 技术要求

1. 去除毛刺飞边;
2. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$  ;
3. 未注公差线性尺寸采用GB/T1840;
4. 未注形位公差采用GB/T1184--H.

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							调整螺栓	
标记处数	分区			阶段标记	重量	比例	ww2011-11	
设计			标准化			2:1		
审核								
工艺			批准	共 张 第 张				