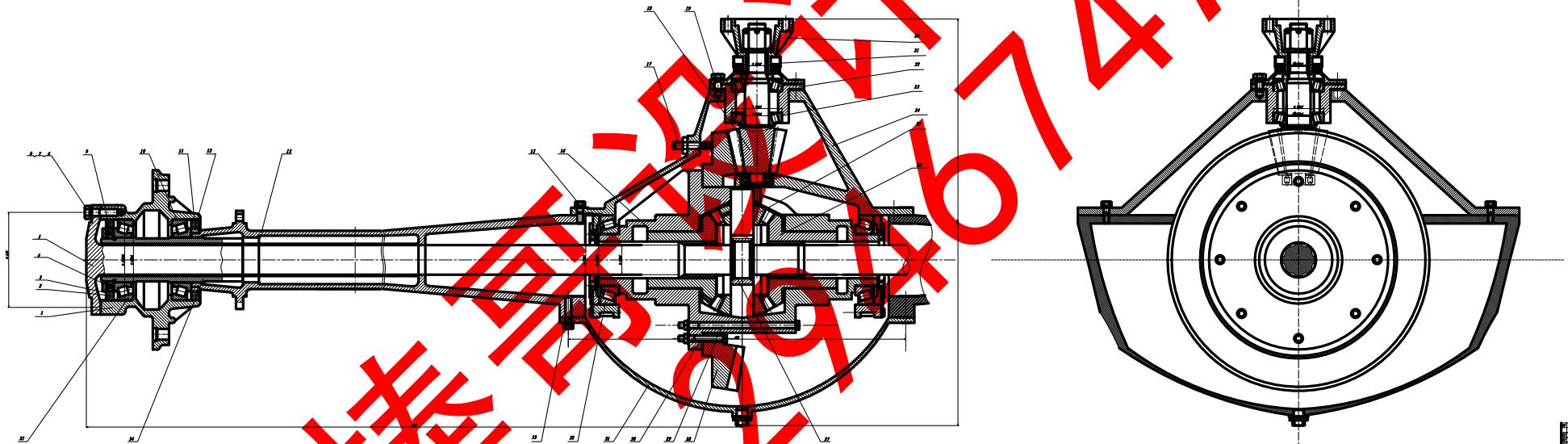


A1 x3-驱动桥



技术要求

1. 装配时，应使轴管与轴套配合良好，轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
2. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
3. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
4. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
5. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
6. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
7. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
8. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
9. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。
10. 装配时，应使轴套与轴套衬套配合良好，轴套衬套与轴套衬套配合良好。

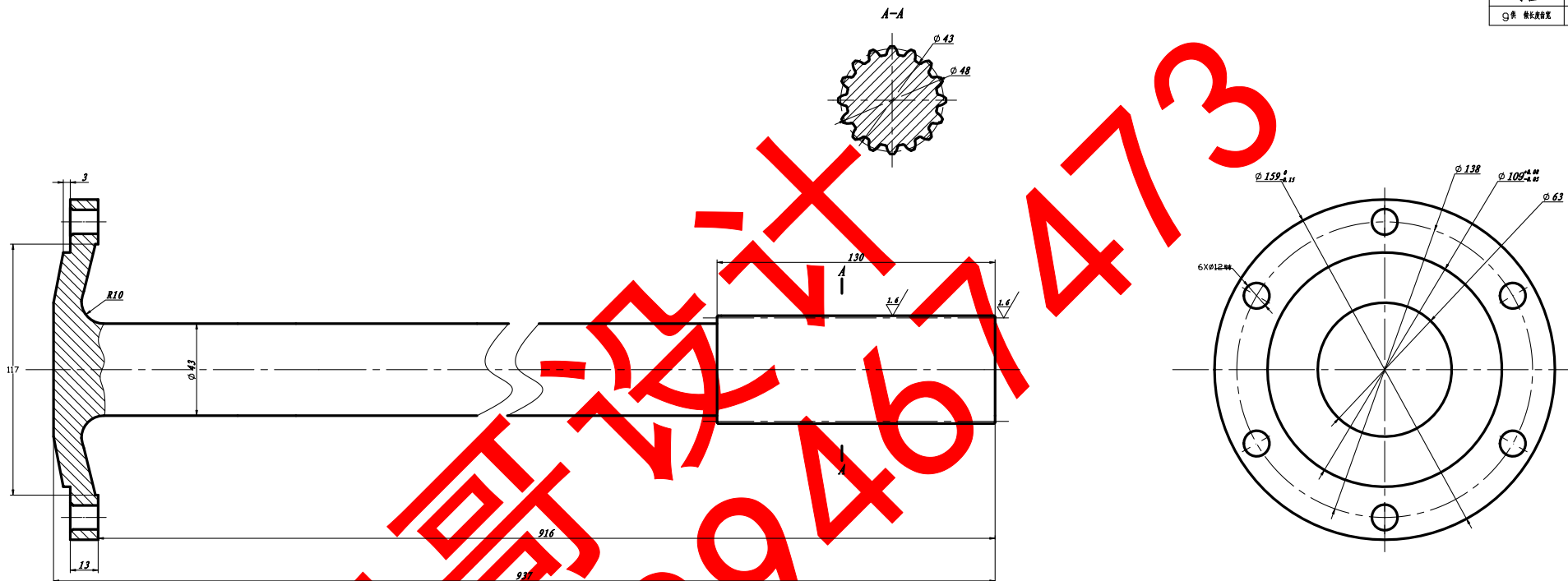
零件表	
序号	名称
1	轴管
2	轴套
3	轴套衬套
4	轴套衬套
5	轴套衬套
6	轴套衬套
7	轴套衬套
8	轴套衬套
9	轴套衬套
10	轴套衬套
11	轴套衬套
12	轴套衬套
13	轴套衬套
14	轴套衬套
15	轴套衬套
16	轴套衬套
17	轴套衬套
18	轴套衬套
19	轴套衬套
20	轴套衬套
21	轴套衬套
22	轴套衬套
23	轴套衬套
24	轴套衬套
25	轴套衬套
26	轴套衬套
27	轴套衬套
28	轴套衬套
29	轴套衬套
30	轴套衬套
31	轴套衬套
32	轴套衬套
33	轴套衬套
34	轴套衬套
35	轴套衬套
36	轴套衬套
37	轴套衬套
38	轴套衬套
39	轴套衬套
40	轴套衬套
41	轴套衬套
42	轴套衬套
43	轴套衬套
44	轴套衬套
45	轴套衬套
46	轴套衬套
47	轴套衬套
48	轴套衬套
49	轴套衬套
50	轴套衬套
51	轴套衬套
52	轴套衬套
53	轴套衬套
54	轴套衬套
55	轴套衬套
56	轴套衬套
57	轴套衬套
58	轴套衬套
59	轴套衬套
60	轴套衬套
61	轴套衬套
62	轴套衬套
63	轴套衬套
64	轴套衬套
65	轴套衬套
66	轴套衬套
67	轴套衬套
68	轴套衬套
69	轴套衬套
70	轴套衬套
71	轴套衬套
72	轴套衬套
73	轴套衬套
74	轴套衬套
75	轴套衬套
76	轴套衬套
77	轴套衬套
78	轴套衬套
79	轴套衬套
80	轴套衬套
81	轴套衬套
82	轴套衬套
83	轴套衬套
84	轴套衬套
85	轴套衬套
86	轴套衬套
87	轴套衬套
88	轴套衬套
89	轴套衬套
90	轴套衬套
91	轴套衬套
92	轴套衬套
93	轴套衬套
94	轴套衬套
95	轴套衬套
96	轴套衬套
97	轴套衬套
98	轴套衬套
99	轴套衬套
100	轴套衬套

QQ 167473

A1-半轴

半轴花键几何尺寸	
齿数	16
模数	3mm
压力角	30°
分度圆直径	48mm
大径	51mm
小径	42.6mm
φ 公差	130mm

其余 \sqrt{R}



棒哥设计 29461473 QQ

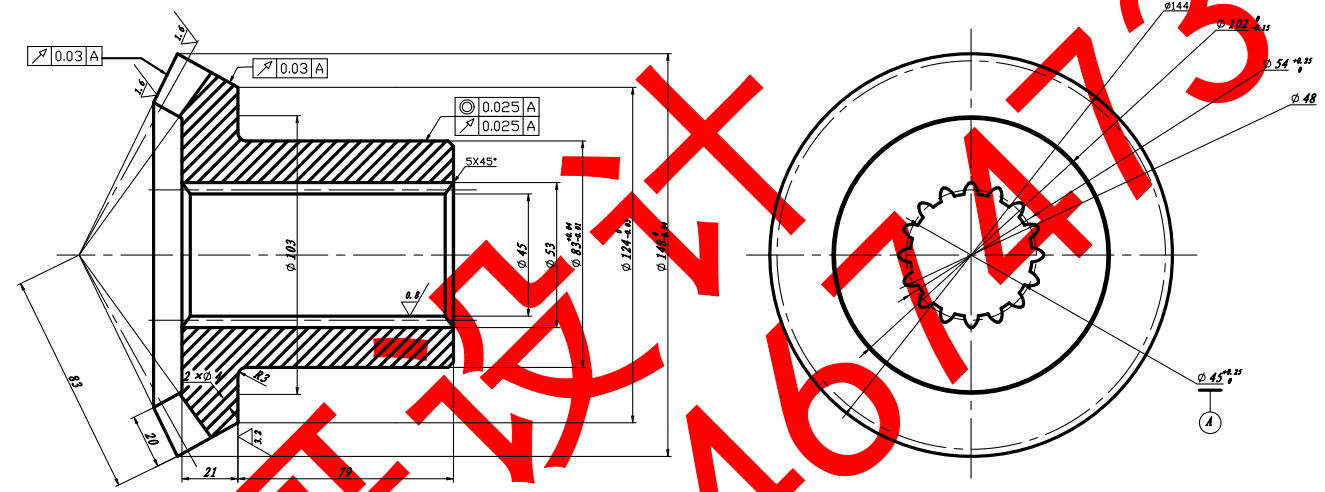
技术要求

1. 毛坯需进行时效处理且没有缺陷；
2. 未注明圆角为R4，倒角为2x45°；
3. 无损探伤；
4. 进行正火187-241HB预热处理，再进行淬火处理；
5. 去毛刺。

				20CrMnTi		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	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计		审核					1:1
审核		批准			共 8 张	第 7 张	CA1080-002
工艺							

A2-半轴齿轮

齿轮参数	
模数	5
齿数	18
平均压力角	22° . 5'
分度圆直径	144
花键参数	
模数	3
齿数	16
压力角	30°
分度圆直径	48



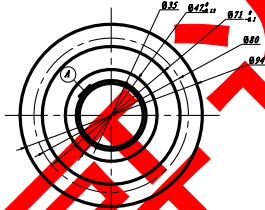
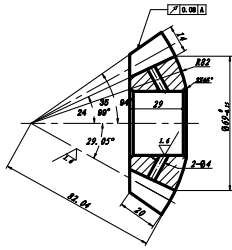
技术要求

1. 去毛刺切削和氧化皮等;
2. 未注公差等级按GB1184-A级规定;
3. 齿轮表面渗碳淬火并回火, 渗碳深度0.3~0.8;
4. 齿轮热处理后表面硬度HRC58~65, 心部硬度HRC25~40。

				20CrMnTi		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分区	图号	签名	年.月.日	阶段标记	重量	比例
设计		标准化					I:1
审核							
工艺		批准			共 8 张	第 5 张	CA1080-001

机械设计 20194603

A2-行星齿轮



其余 4.5

齿轮参数	
齿数	12
模数	5
平均压力角	22° 5'
分度圆直径	80
根圆角	54.47°
齿宽	15
分节圆	88.95°

技术要求

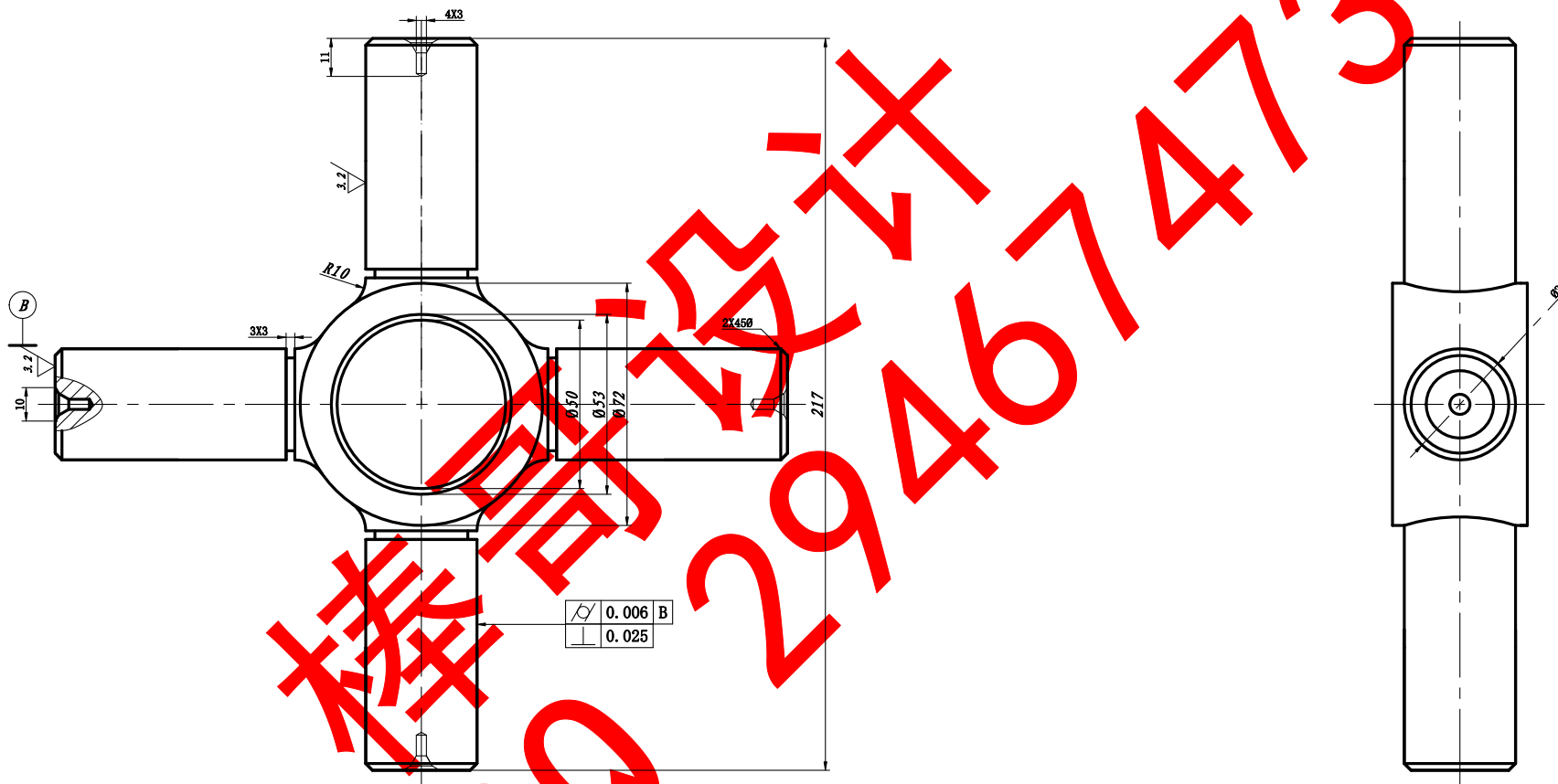
1. 去毛刺和锐边;
2. 轮齿表面淬火后硬度为HRC58-64, 其余部分调质后硬度为HRC33-48;
3. 按齿隙、接触面成对选配齿轮;
4. 齿轮配对研磨后抗磨磷化。

		20CrMnTi		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
设计	审核	制图	校对	行星齿轮	
				比例	1:1
				共 张	第 张
				CA080-003	

精智设计 29467473

A2-十字轴

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 热处理, 硬度为217-225HBS;
2. 未注明圆角R2, 倒角 $2 \times 45^\circ$;
3. 十字轴部件进行无损探伤。

				20CrMnTi			十字轴	
标记	处数	分区	更改文件号	制图	年、月、日	阶段标记		重量
设计			标准化					1:1
审核								
工艺			批准			共 8 张	第 5 张	CA1080-004

A2-主动锥齿轮

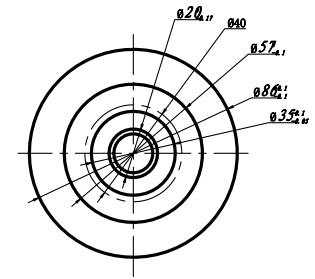
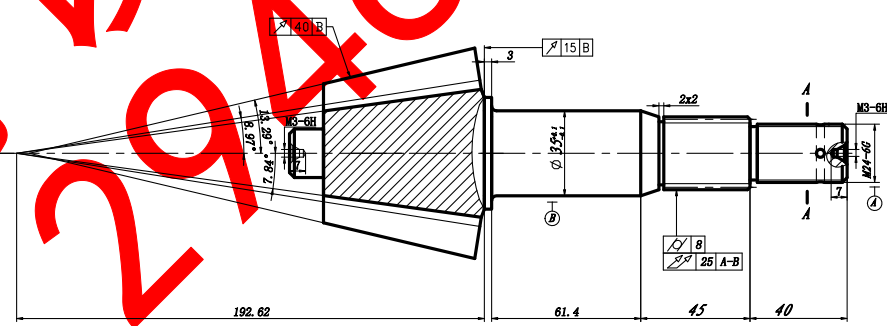
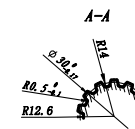
594

外 花 键	齿数	Z	14
	模数	m	2
	压力角	α	30°
	大径	Dee	30
	小径	Die	26
齿根圆弧最小曲率半径		R _{min}	0.4

端面模数	m	2
齿数	z	9
压力角	α	20°
齿顶高系数	ha	1
顶隙系数	c	0.2
变位系数	x	0
全齿高	h	99.75
分度圆直径	d	86
周节累积误差的公差	Δf_t	0.100
周节差的公差	Δf_p	0.030

其余 √

分度圆弦齿厚及其偏差	s_{Fn}	$23.17^{+0.095}_{-0.027}$
------------	----------	---------------------------



技术要求

- 1、齿轮的毛坯采用锻造。
- 2、采用渗碳、淬火，轮齿表面硬度达到HRC58~64。
- 3、渗碳层深度为0.9~1.3之间。
- 4、去毛刺，氧化皮，研磨粉等。
- 5、未注倒角为2×2、圆角R=1、表面粗糙度为3.2
- 6、热处理后对齿面进行喷丸处理。
- 7、节圆跳动在0.05以内。

				20CrMnTi		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
设计	审核	工艺	批准	阶段标记	重量	比例	主动齿轮
				共 8 张		第 3 张	
						CA080-003	

2024061413
 森哥设计