










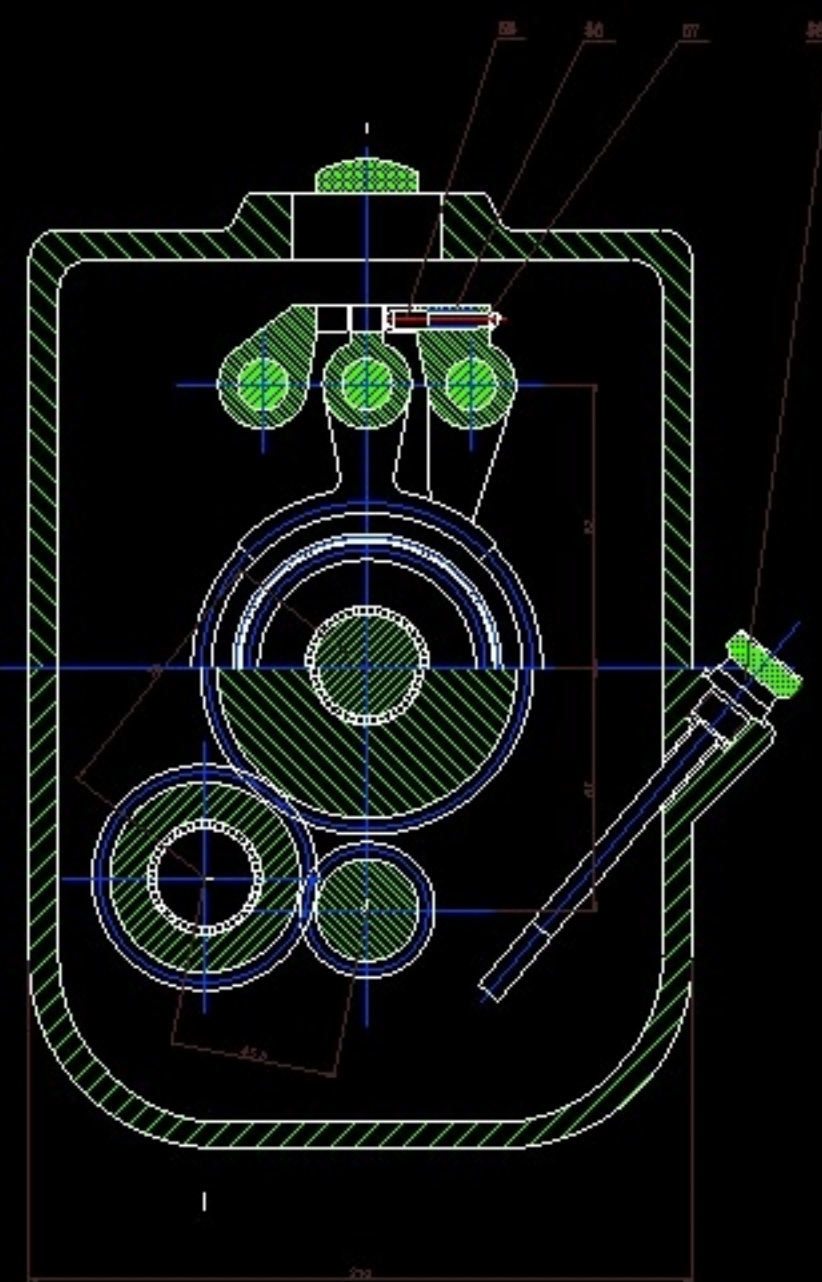
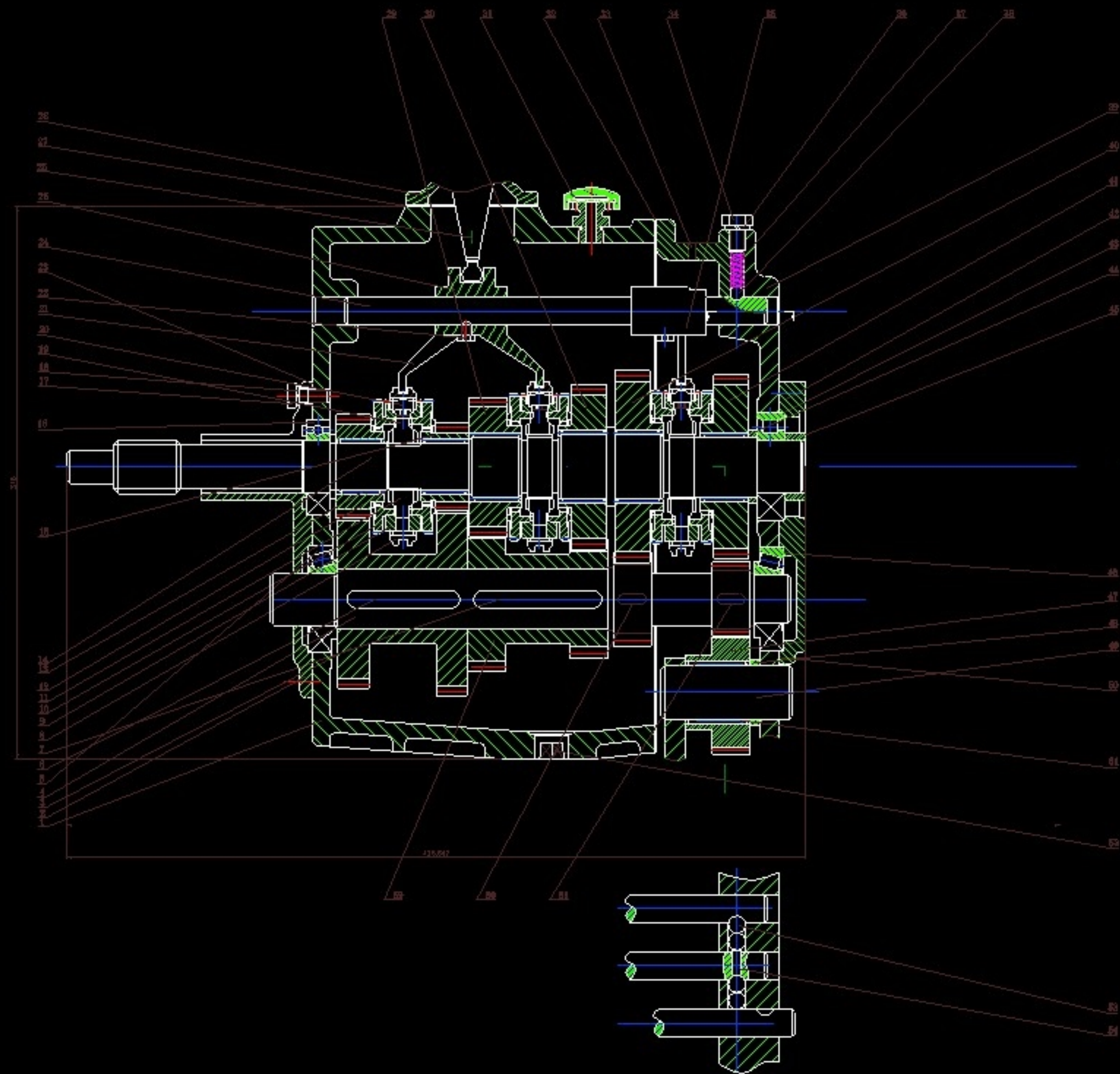


名称	修改日期	类型	大小
 5+1变速器设计说明书new.doc	2005/10/31 20:15	Microsoft Word ...	1,072 KB
 5+1装配图 (2).dwg	2008/3/13 16:42	AutoCAD 图形	204 KB
 5+1装配图.dwg	2005/10/31 20:14	AutoCAD 图形	202 KB
 变速器布置.dwg	2008/4/5 10:22	AutoCAD 图形	46 KB
 齿参数计算.rar	2008/4/8 10:06	360压缩 RAR 文件	112 KB
 齿毂.dwg	2008/3/13 15:03	AutoCAD 图形	77 KB
 齿环.dwg	2008/3/13 15:04	AutoCAD 图形	69 KB
 齿套.dwg	2008/3/13 15:04	AutoCAD 图形	67 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	JPEG 图像	439 KB
 四档齿轮.dwg	2017/10/25 21:32	AutoCAD 图形	78 KB
 同步器.dwg	2008/3/13 15:15	AutoCAD 图形	64 KB

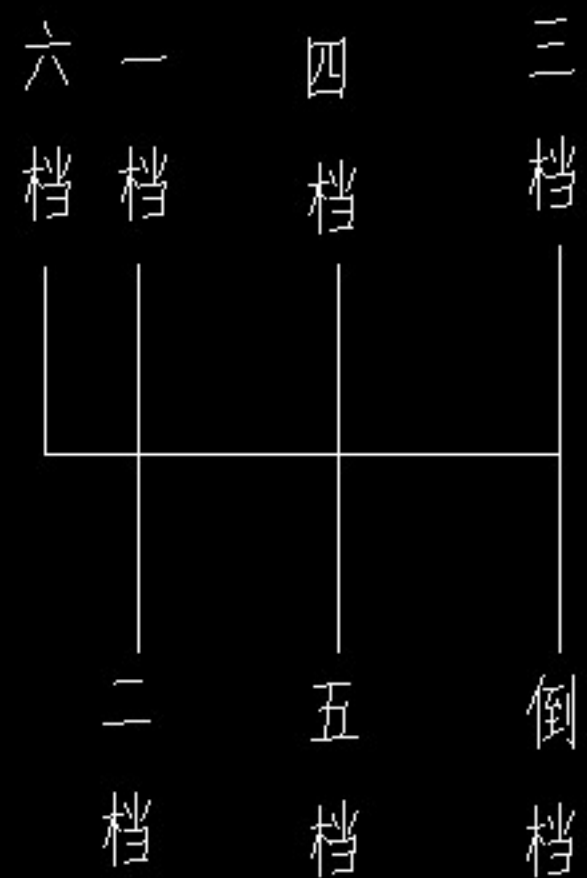
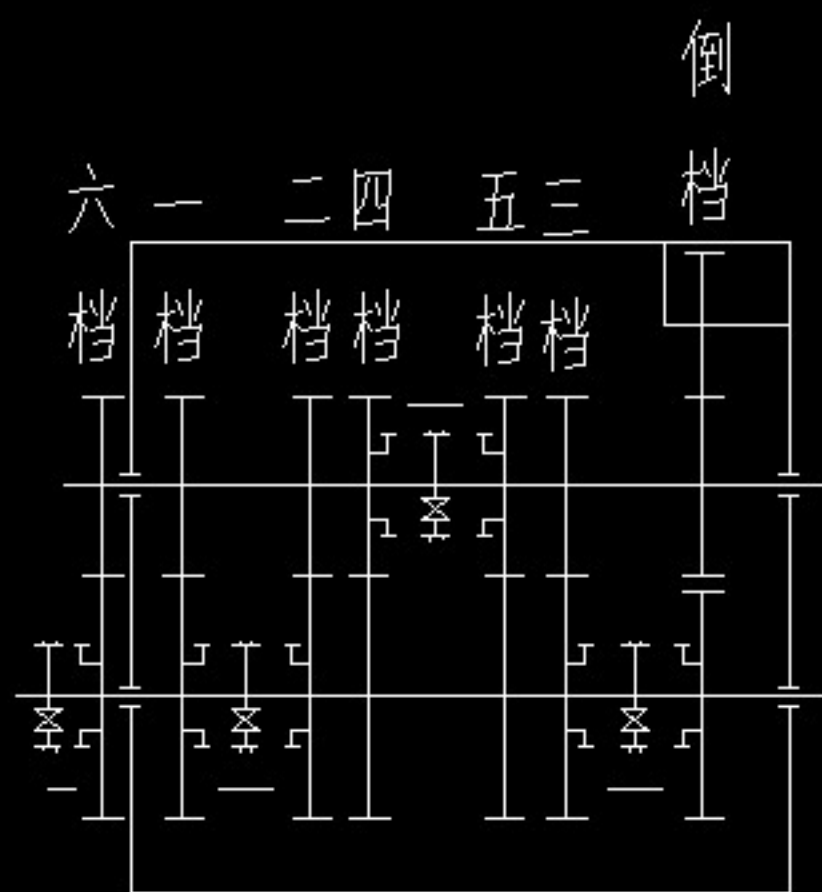
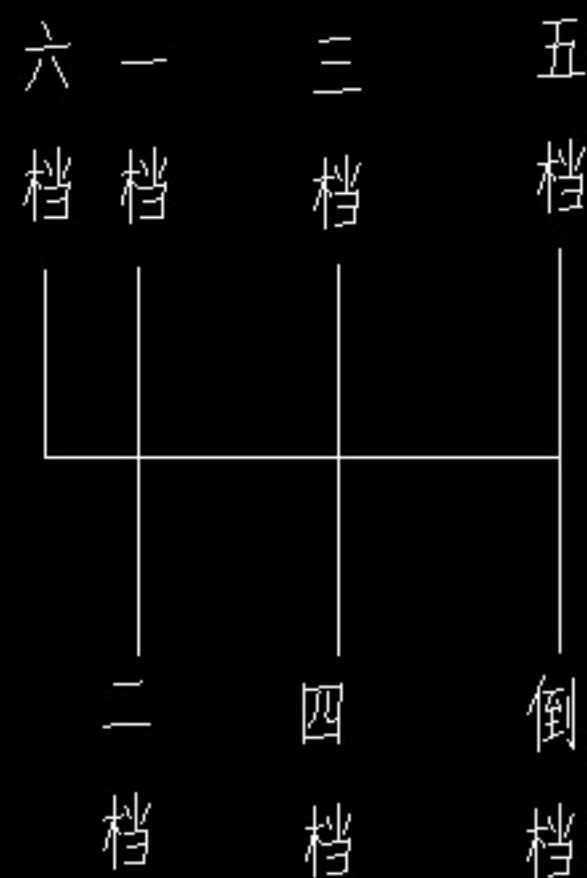
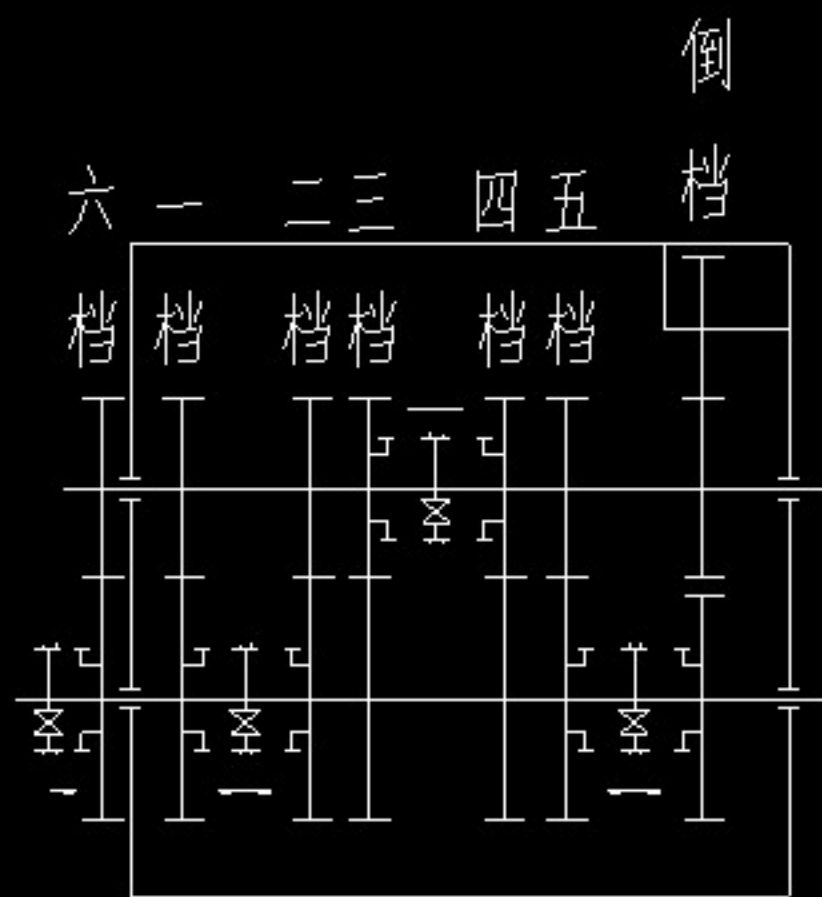


技术要求

- 装配前零件与其余件清洗干净, 除去毛刺, 毛刺后使表面粗糙。
- 零件在装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗, 清洗后晾干, 要干燥。
- 齿轮装配时, 用煤油清洗齿面, 齿面粗糙度 Ra 不大于 0.4, 齿顶圆粗糙度 Ra 不大于 0.8。
- 调整固定轴承时, 由圆锥轴向外调整 0.3—0.5mm。
- 轴内装工业齿轮时, 油面比齿顶圆高出 2 倍齿顶圆直径。
- 零件内装工业齿轮时, 外表涂防锈油, 外表涂防锈油。
- 装配时, 各分件在装配前及装配时均不得涂油, 各分件涂油时, 涂油要均匀, 不得漏涂, 涂油时不得使用其他材料。
- 装配时, 各分件均不得涂油。

67					
66					
65					
64					
63					
62					
61					
60					
59					
58					
57					
56					
55					
54					
53					
52					
51					
50					
49					
48					
47					
46					
45					
44					
43					
42					
41					
40					
39					
38					
37					
36					
35					
34					
33					
32					
31					
30					
29					
28					
27					
26					
25					
24					
23					
22					
21					
20					
19					
18					
17					
16					
15					
14					
13					
12					
11					
10					
9					
8					
7					
6					
5					
4					
3					
2					
1					
0					
68					
67					
66					
65					
64					
63					
62					
61					
60					
59					
58					
57					
56					
55					
54					
53					
52					
51					
50					
49					
48					
47					
46					
45					
44					
43					
42					
41					
40					
39					
38					
37					
36					
35					
34					
33					
32					
31					
30					
29					
28					
27					
26					
25					
24					
23					
22					
21					
20					
19					
18					
17					
16					
15					
14					
13					
12					
11					
10					
9					
8					
7					
6					
5					
4					
3					
2					
1					
0					
68					
67					
66					
65					
64					
63					
62					
61					
60					
59					
58					
57					
56					
55					
54					
53					
52					
51					
50					
49					
48					
47					
46					
45					
44					
43					
42					
41					
40					
39					
38					
37					
36					
35					
34					
33					
32					
31					
30					
29					
28					
27					
26					
25					
24					
23					
22					
21					
20					
19					
18					
17					
16					
15					
14					
13					
12					
11					
10					
9					
8					
7					
6					
5					
4					
3					
2					
1					
0					

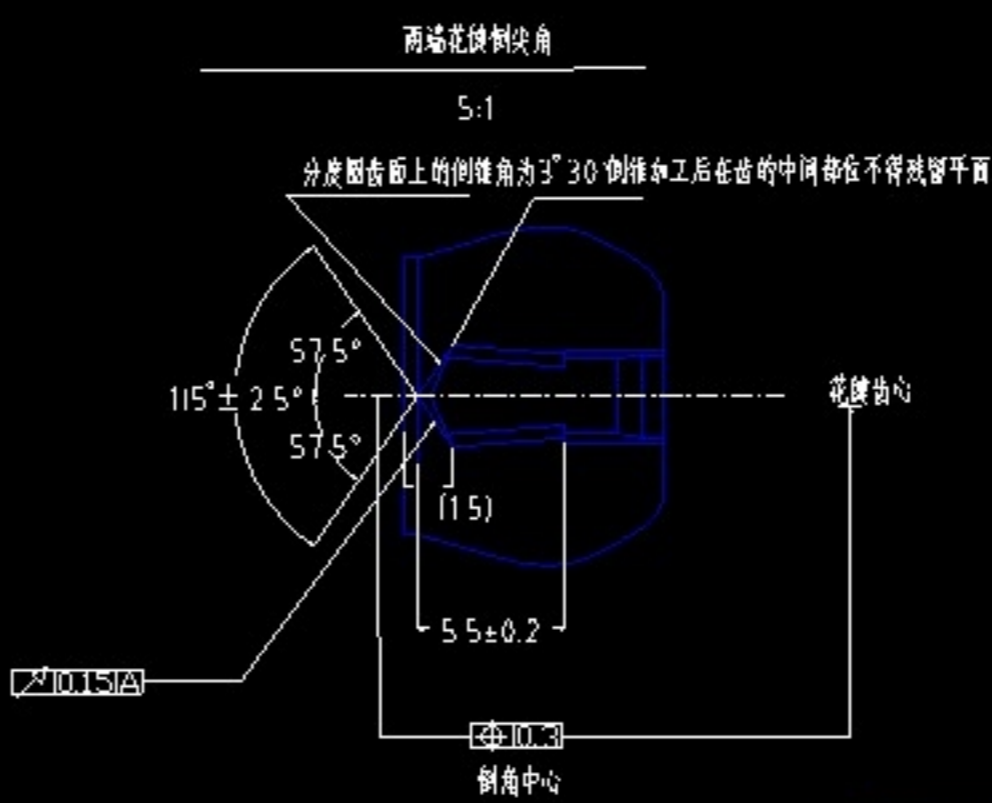
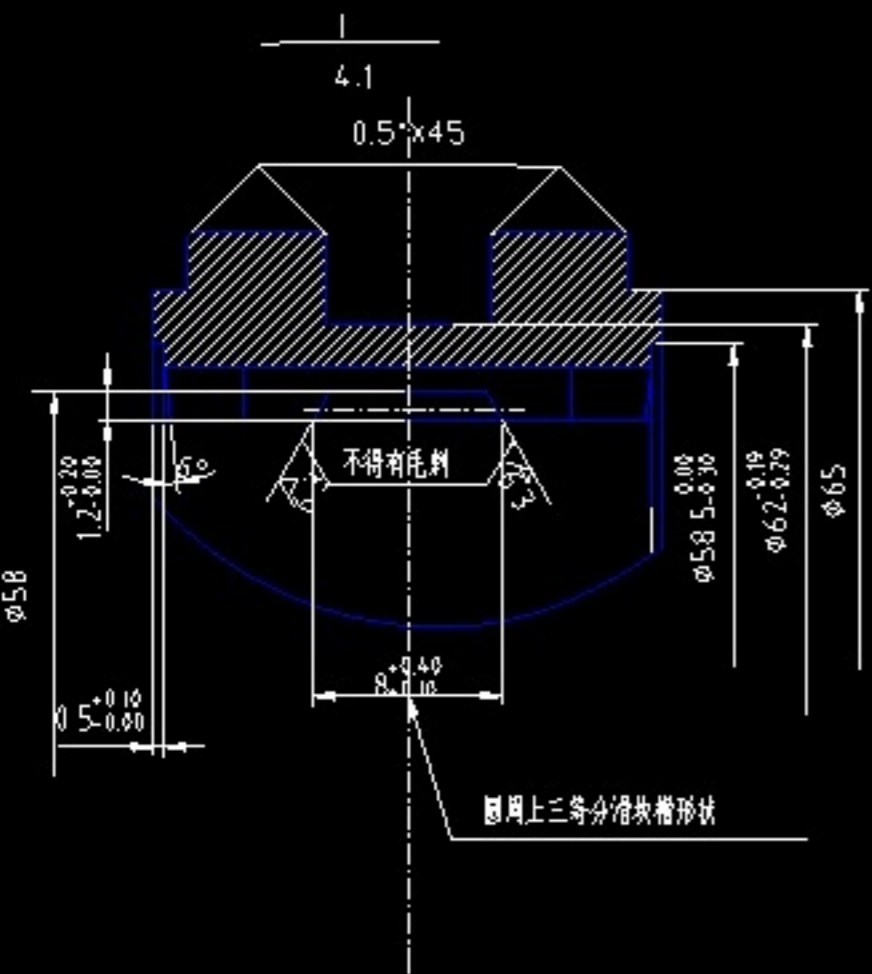
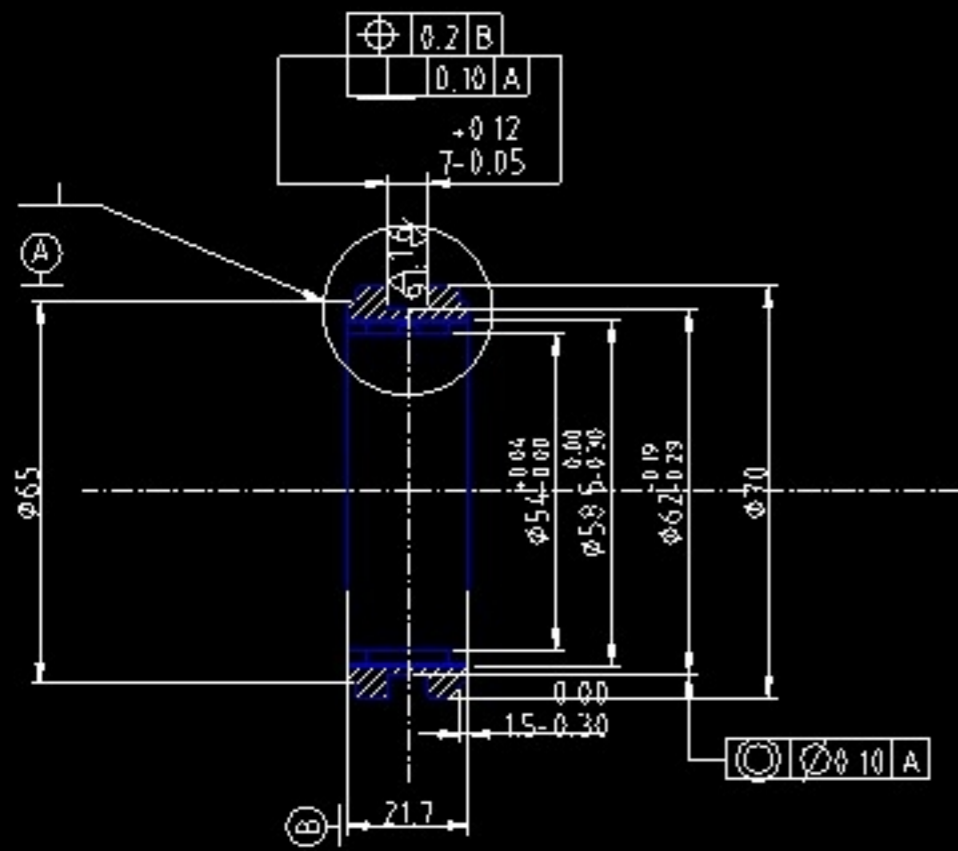
5+1装配图



变速器布置

齿套

渐开线内花键参数		
变位系数	X	+0.8
齿形		短齿
模数	m	2
齿数	Z	27
压力角	α	20°
分度圆直径	D	54
基本齿槽宽	E	4.306
实际齿槽宽最大值	E2	4.338
实际齿槽宽最小值	E1	4.284
跨棒距	M	50.043
量棒直径	dp	10/0.64

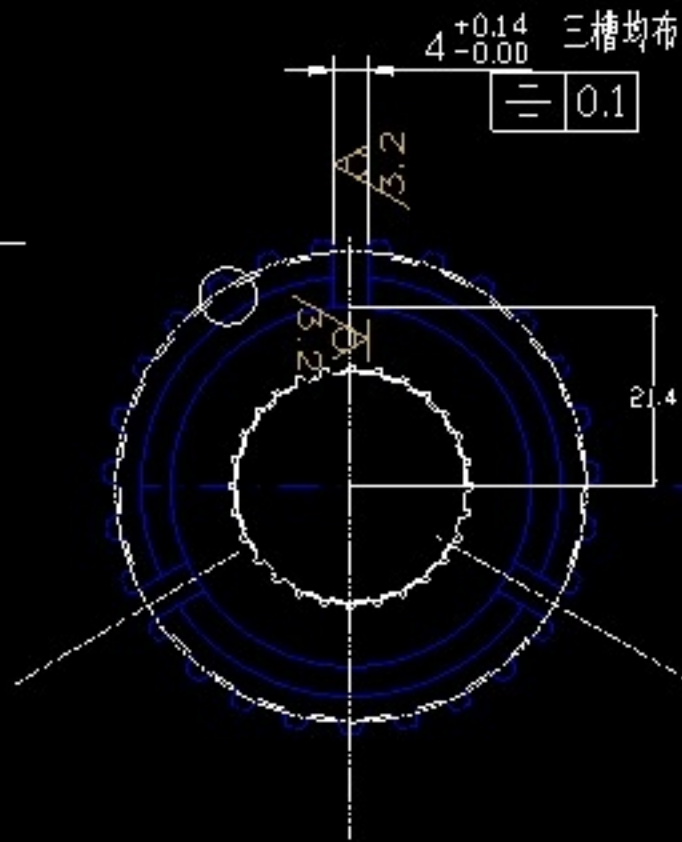
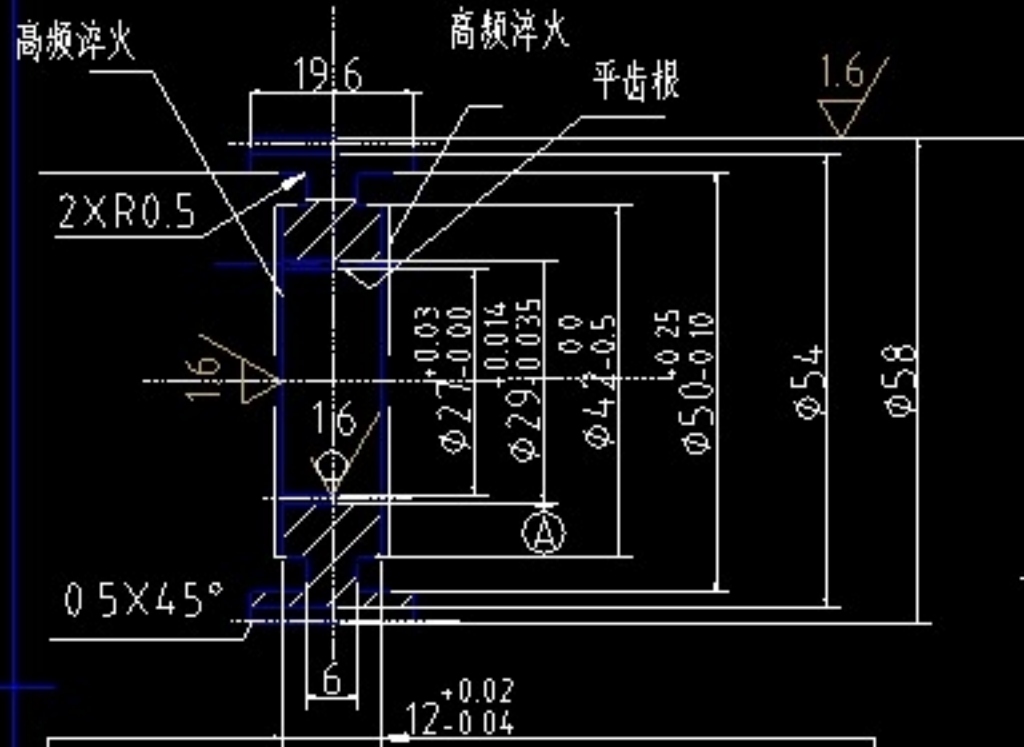


- 技术要求
- 1 渐开线花键的倒尖角是一平面
 - 2 花键的大径端部不得有毛刺和凸起
 - 3 淬火后的花键大径尺寸 $\phi 58$ 的公差按下表所示分为三组
 - 4 毛坯需温热处理
 - 5 渗碳淬火硬度660HV以上涂度0.8
 - 6 未注尺寸公差按 IT12级
 - 7 未注形位公差按 GB1184-80-M级

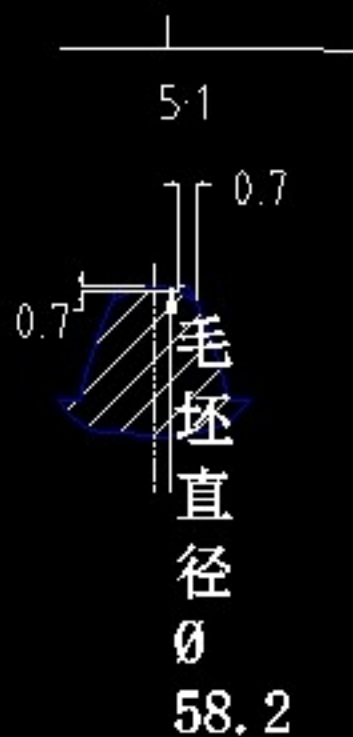
						三四五档同步器齿套			MR7130-1701062
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			20CrMnTi	
设计	代祥波		标准化			附线标记	重量	GB3077-88	
审核							1:1		
工艺			批准			共 4 页 第 1 页		江苏大学车辆042班	

齿毂

其余



0.06 A



渐开线内花键参数			渐开线外花键参数		
齿形		短齿	齿形		短齿
模数	mn	1.0	模数	mn	2.0
齿数	Z	28	齿数	Z	27
压力角	an	20°	压力角	an	20°
螺旋角及方向	B		螺旋角及方向	B	
变位系数	X		变位系数	X	+0.8
分度圆直径	D	28.00	分度圆直径	D	54.00
基圆直径	d		基圆直径	d	50.743
有效起始圆直径	dnf		有效起始圆直径	dnf	53.80
公法线长度	W		公法线长度	W	22.425
跨棒距	M	24.604	跨棒距	M	61.445
量棒直径	Dp	2	量棒直径	Dp	3.6
基本齿槽宽	E	1.571	基本齿槽宽	E	4.306
实际齿槽最大宽度	E _{max}	1.599	实际齿槽最大宽度	E _{max}	4.254
作用齿槽宽最小值	E _{min}	1.555	作用齿槽宽最小值	E _{min}	4.181
公差等级和配合类别		非标准	公差等级和配合类别	Ra	3.2
			定心方式		大径

技术要求

- 1 所示粗糙度为除去粉沫冶金特有的凹坑陷落后的粗糙度
- 2 高频淬火处：硬度HV302-446；深度0.5以上
- 3 未注公差按津Q/QC G002-82-MB
- 4 未注形位公差按GB1184-80-B

						三四档同步器齿毂			MR7130-1701061
									铁基粉沫冶金FQ122J
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	GB/T14667.1-1993
设计	代祥波	3.10	标准化					1:1	
审核									江苏大学车辆工程042
工艺			批准			共 4 张 第 2 张			

