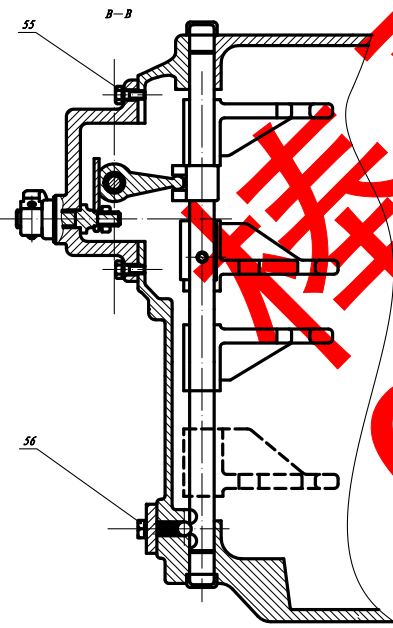
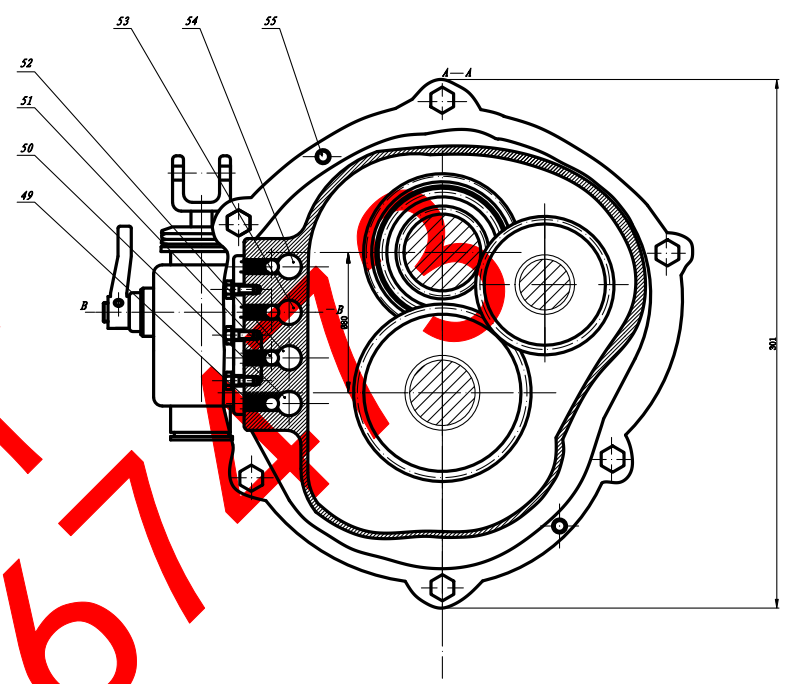
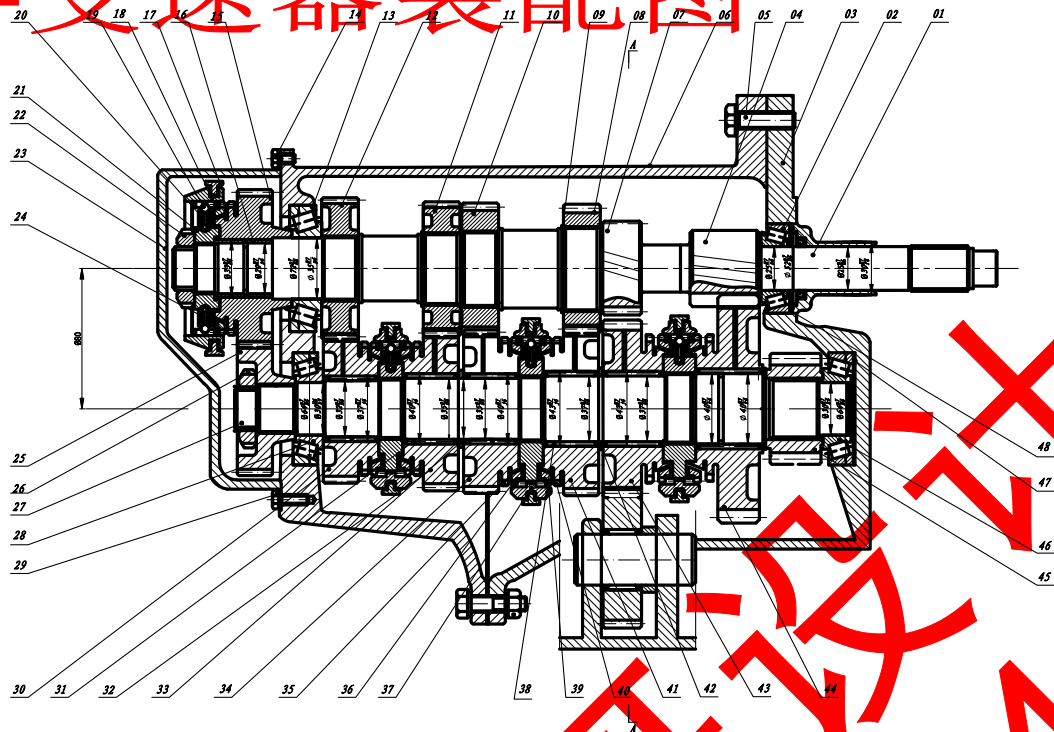


A0-变速器装配图



QQ 2946

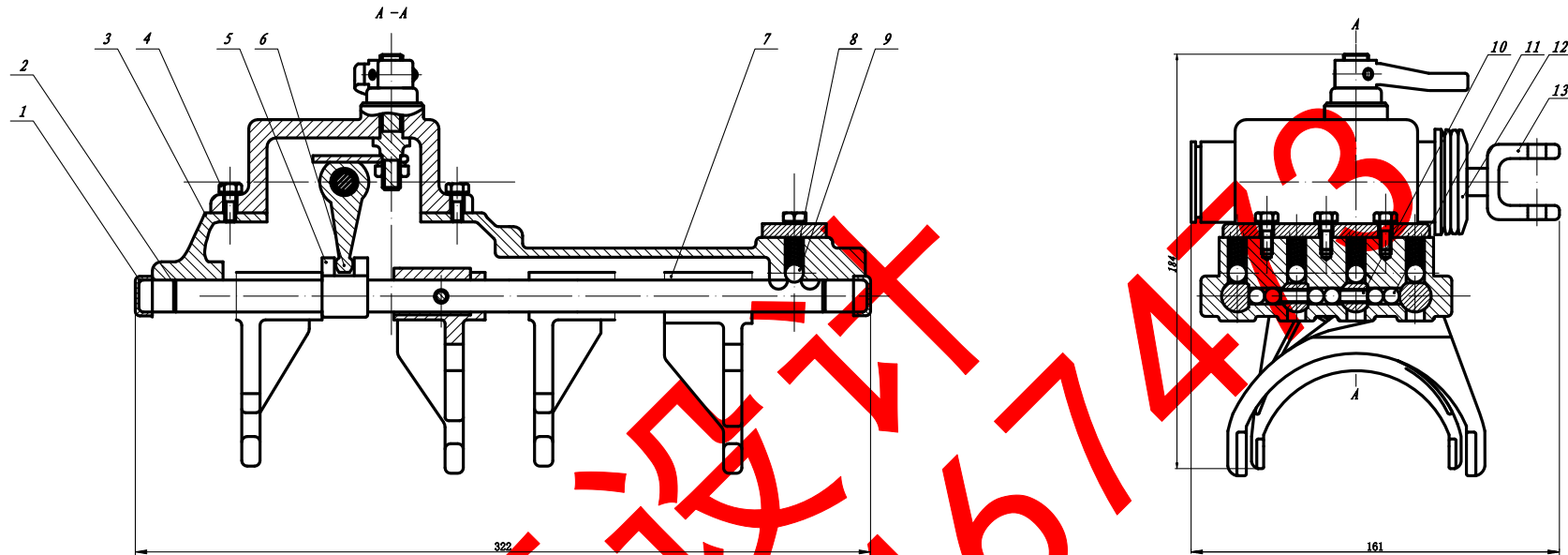
技术要求

1. 变速器装配时，应严格按照工艺的要求，顺序组装；
2. 装配油封时，必须垂直压入，注意装配方向，并在油封刃口处涂少许润滑油，以防损坏油封刃口；
3. 装配前、后轴承盖、顶盖、惰轮盖板时垫片两面需涂密封胶；
4. 装第一轴轴承盖总成前，应在第一轴花键处涂以润滑油，再装第一轴轴承盖总成，装配时要一面插入一面旋转，以防损坏油封刃口；
5. 所有通孔螺纹必须在螺栓上涂密封胶后再将螺栓拧入。

代号	名称	数量	比例	备注
20	轴套	1		
21	轴套	1		
22	轴套	1		
23	轴套	1		
24	轴套	1		
25	轴套	1		
26	轴套	1		
27	轴套	1		
28	轴套	1		
29	轴套	1		
30	轴套	1		
31	轴套	1		
32	轴套	1		
33	轴套	1		
34	轴套	1		
35	轴套	1		
36	轴套	1		
37	轴套	1		
38	轴套	1		
39	轴套	1		
40	轴套	1		
41	轴套	1		
42	轴套	1		
43	轴套	1		
44	轴套	1		
45	轴套	1		
46	轴套	1		
47	轴套	1		
48	轴套	1		
49	轴套	1		
50	轴套	1		
51	轴套	1		
52	轴套	1		
53	轴套	1		
54	轴套	1		
55	轴套	1		
56	轴套	1		

A0装配图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等）

A1-操纵机构



变速器拨叉轴总成



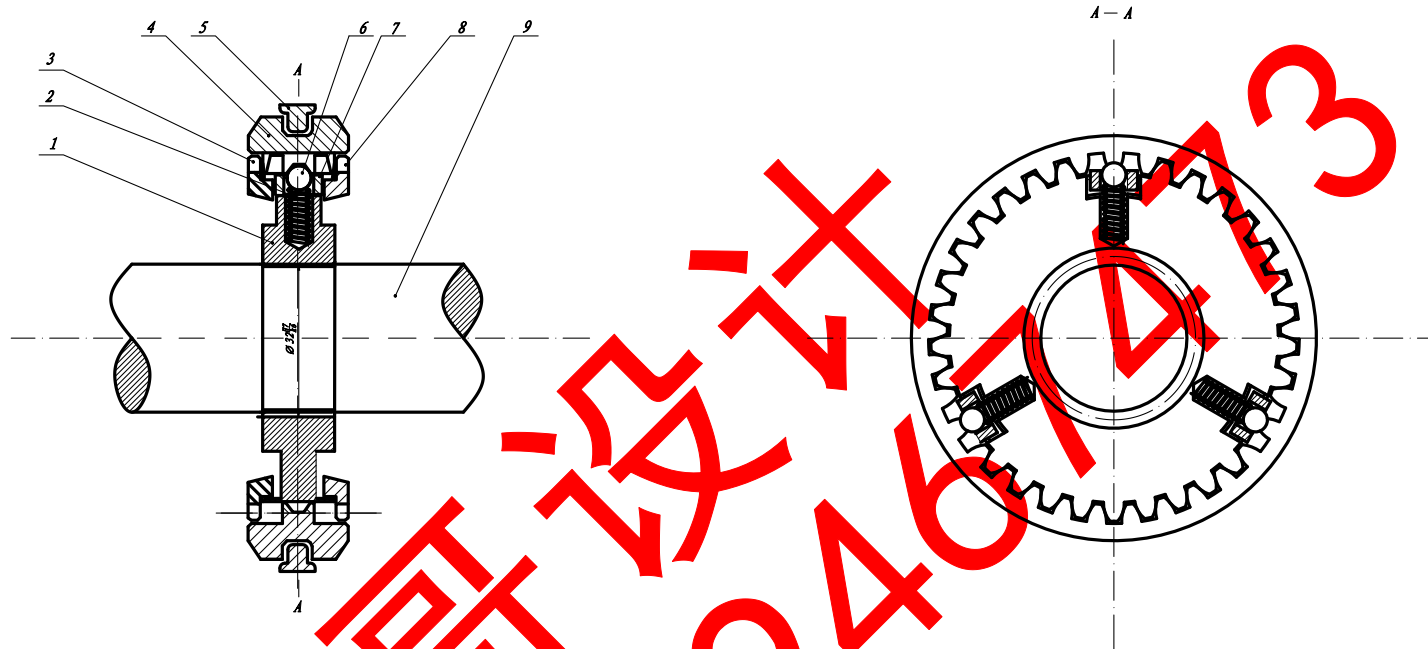
技术要求

1. 在装配前, 应在配合、密封、螺纹联接处涂少量润滑脂;
2. 应检查与变速箱箱体结合面的密封性, 并用 0.05mm 塞尺检查;
3. 上盖与变速箱箱体合箱后, 边缘应平齐, 每边错位不大于 2mm ;
4. 在操纵机构装配之后, 进行运动试验, 避免运动干涉;
5. 应进行换挡次数试验, 轿车应在 20 万次以上。

13	CZJG12	换挡臂	1	HT200					
12	CZJG11	轴套	1	D-7400					
11	CZJG10	互锁钢球	1	45					
10	CZJG09	互锁衬套	1	45					
09	CZJG08	自锁衬套	1	45					
08	CZJG07	自锁衬套	1	65Mn					
07	CZJG06	拨叉	1	45					
06	CZJG05	换挡叉头	1	45					
05	CZJG04	拨叉	1	45					
04	GB6170-86	六角螺母	1	45					
03	CZJG03	变速器前盖	1						
02	CZJG02	拨叉轴	1	45					
01	CZJG01	衬套	1	45					
代 号 名 称				材 质	零件总计	备注			
					黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院				
标记代号 区 号***					操纵机构				
设计	标准化	阶段标记		重量	比例				
审核				1:1					
工艺	共 张		第 张		H0001.BonShubs 1-2				

A1零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

A1-同步器总成



技术要求

1. 装配时必须按正确顺序依次装配各个零件;
2. 装配前所有零件用煤油清洗;
3. 保证装配关系。

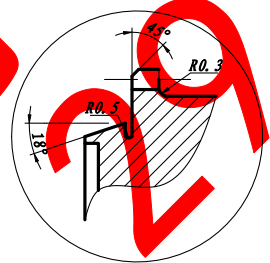
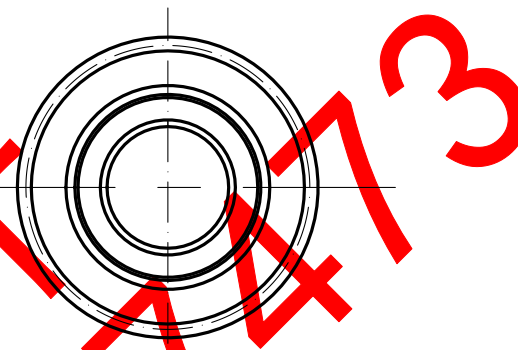
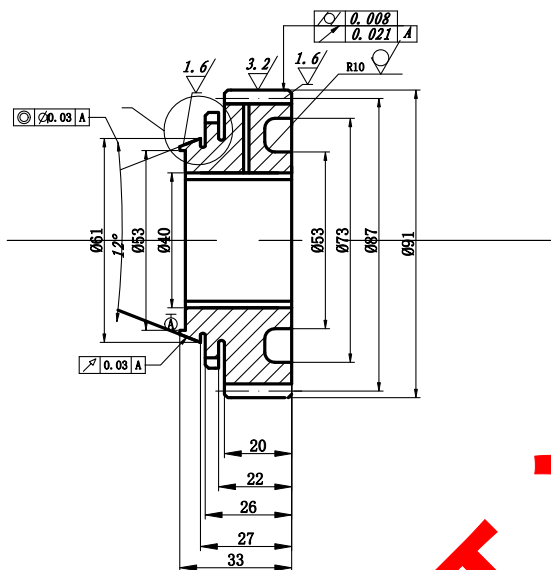
9	SBSTR009	滑动轴	I	45					
8	SBSTR008	一种特殊材料叉	I						
7	SBSTR007	滑叉	I	45Mn-2					
6	SBSTR006	轴套	I	65Mn					
5	SBSTR005	换挡叉	I	45Mn-2					
4	SBSTR004	拨叉套	I	45Mn-2					
3	SBSTR003	同步环	I	45Mn-2					
2	SBSTR002	换挡臂	I	65Mn					Φ30×35×27
1	SBSTR001	同步器总成	I	制造标准号: F01221					
特	代	号	名	类	材	零件总计		备注	
								黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记代号	分区	版本号	日期	日期			同步器总成		
设计		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核							2:1		
工艺					共	张	第	张	
								H00CLBonShuba 1-3	

A1零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

A2-4挡从动齿轮

模数	m	2.75
齿数	z	27
法向压力角	α	20°
螺旋角	β	24°
齿顶高系数	h_a	1
顶隙系数	c_n	0.25

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 允许全齿廓倒棱;
2. 为主圆角R2;
3. 渗碳淬火: 硬度56-62HRC, 深度齿根处0.6mm;
4. 未注尺寸公差按IT12;
5. 未注行位公差按GB1184-808B.

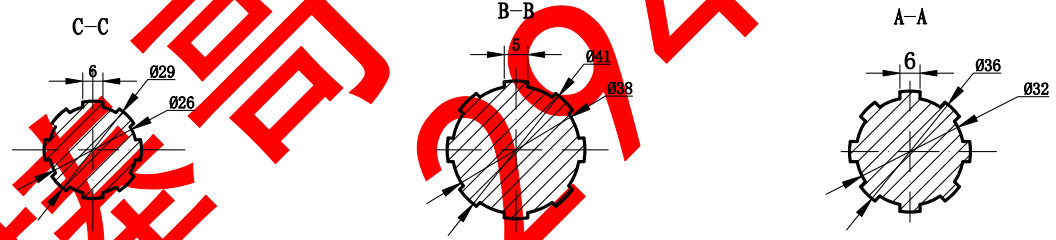
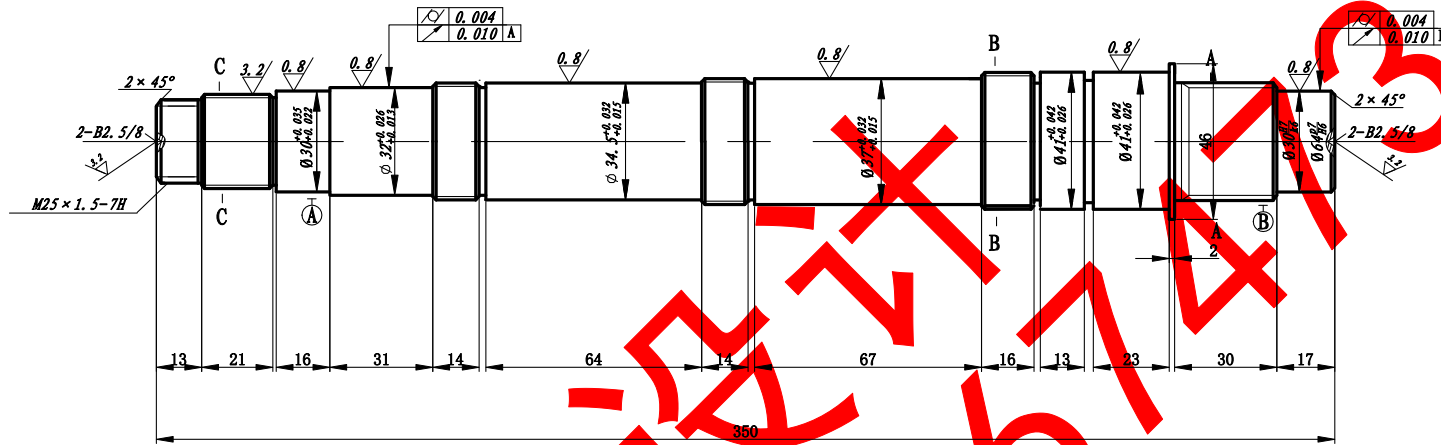
精哥设计 29461413

		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		4挡从动齿轮	
设计		标准化			
审核			阶段标记	重量	比例
工艺					1:1
			共张	第张	HGCCLBenShu1-6

A2零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

A2-输出轴

其余 $6.3/\sqrt{\quad}$



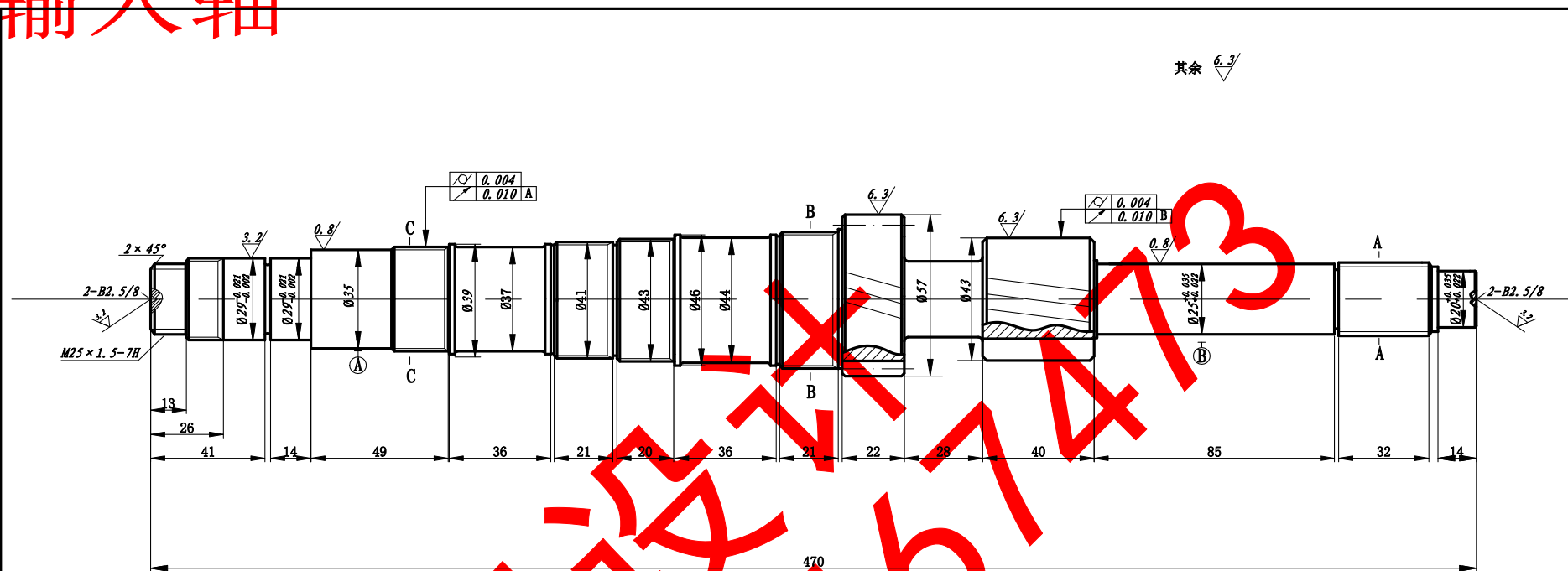
技术要求

1. 齿轮轴渗碳后表面淬火处理硬度HRC在58-62;
2. 未注圆角半径 $R=1\text{mm}$;
3. 退刀槽加工深度为3mm;
4. 为注明尺寸偏差为IT7;
5. 中心孔的加工深度为6mm;
3. 为注倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。

		40Cr		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数		区		输出轴	
设计		标准化		阶段标记	
审核				重量	
工艺				比例	
				1:1	
		共张		第张	
HGCL.BenShu.i-5					

A2零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

A2-输入轴



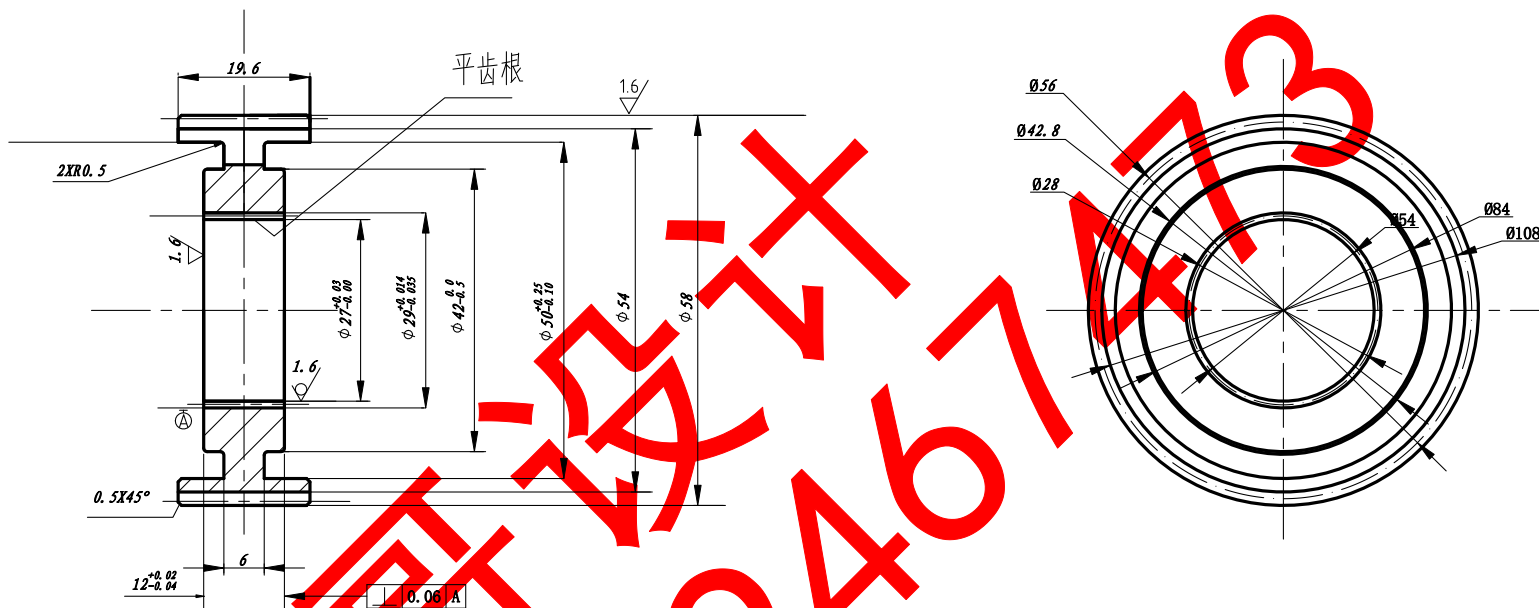
技术要求

1. 齿轴渗碳后表面淬火处理硬度HRC在58-62;
2. 未注圆角半径R=1mm;
3. 退刀槽加工深度为3mm;
4. 未注明尺寸偏差为T7;
5. 中心孔的加工深度为6mm;
6. 未注倒角为2X45°

			40Cr		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数			阶段标记		输入轴	
设计			重量		比例	
审核			I:I		HGCCCL.BenShuha i-4	
工艺			共张		第张	

A2零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

A2-同步器齿毂



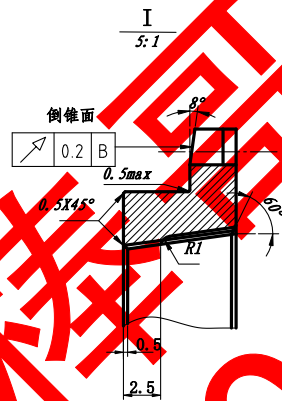
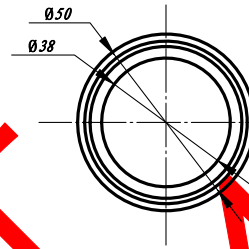
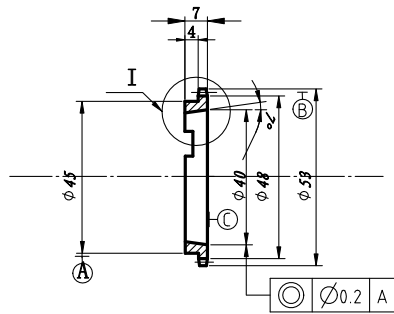
技术要求

1. 所示粗糙度为除去粉末冶金特有的凹坑陷落后的粗糙度;
2. 高频淬火: 硬度HBS175, 深度0.5以上;
3. 未注公差按GB/T1804-2000;
4. 未注形位公差按GB/T1176-1987.

		Cu		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	同步器齿毂	
设计		标准化	阶段标记	重量
审核				比例
工艺				1:1
			共张	第张
HGCL.BenShu.i-7				

A2零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

A2-同步器齿环



技术要求

1. 锥面与锥规的接触面积要在80%以上;
2. 注意不要出现由加工油槽而产生的毛刺;
3. 未注尺寸公差按IT12级;
4. 未注行位公差按GB11B4-80-B.

		Cu		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记处数		阶段标记		同步器齿环
分	区	重量	比例	
设计	标准化		1:1	
审核		共张第张		HCCCL.BenShuhei-8
工艺				

A2零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)