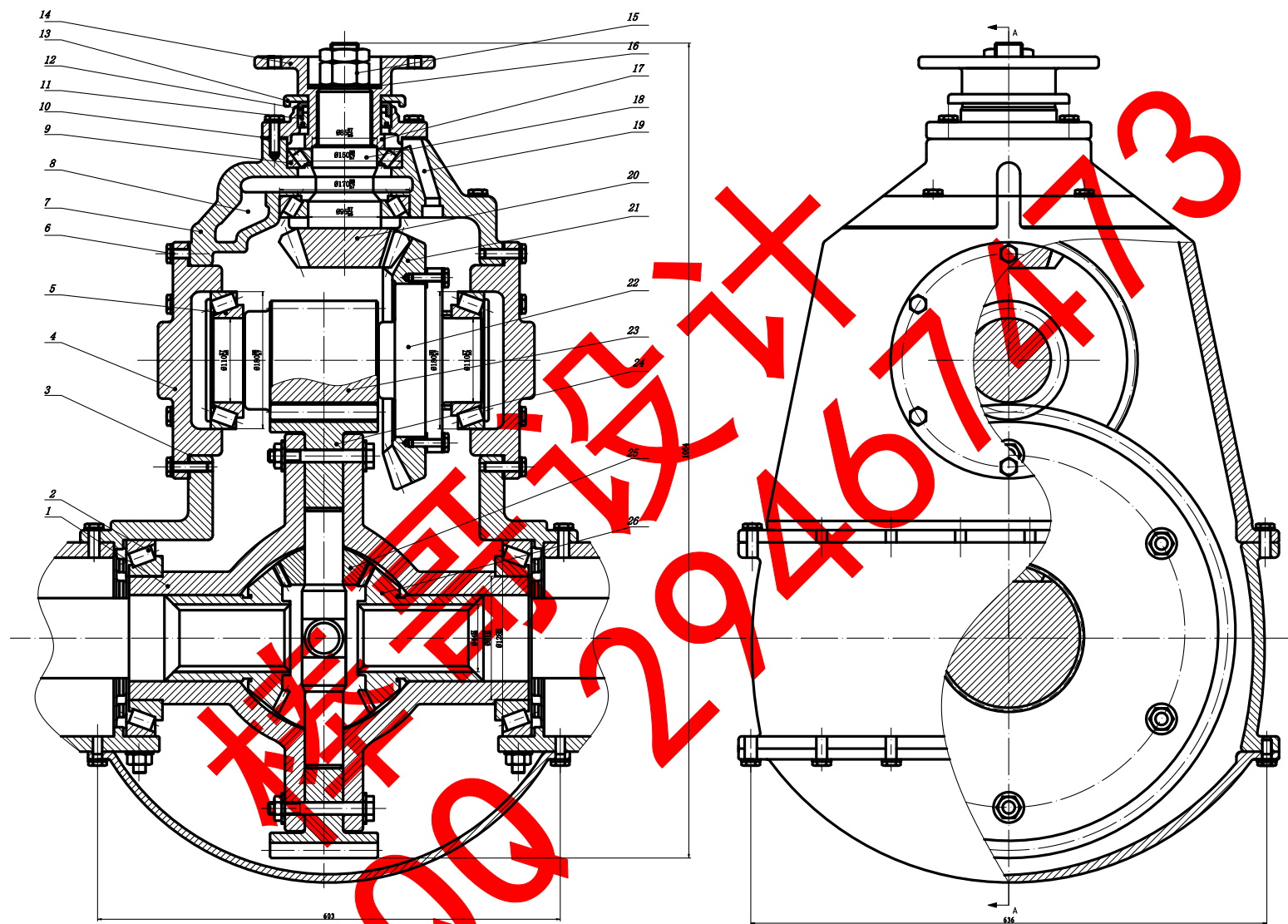


A0-双级主减速器装配图



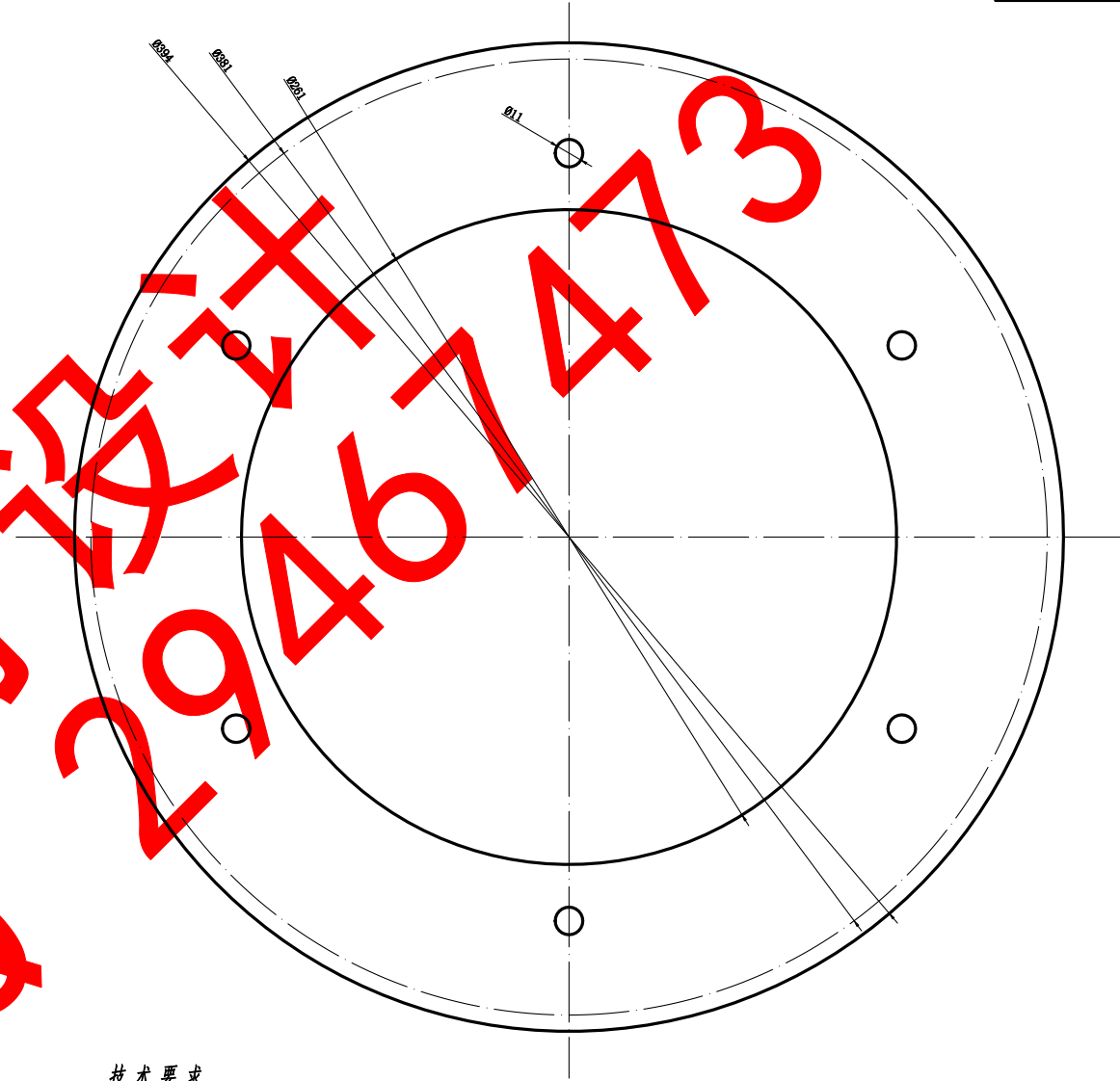
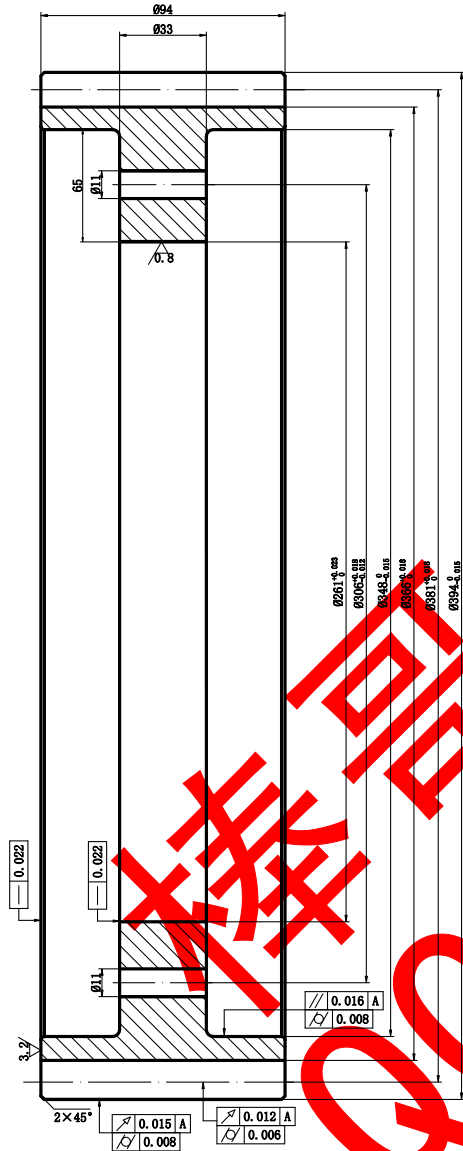
技术要求

1. 安装时, 先将齿轮和齿轮轴用煤油清洗;
2. 安装各个零件时注意不要损坏表面;
3. 安装齿轮时, 注意齿轮安装顺序和啮合的精度;
4. 装配前, 滚动轴承用汽油清洗, 其他零件用煤油清洗, 箱体内壁涂耐油油漆;
5. 轴承安装时通过调整垫片获得0.25~0.4毫米的热补偿间隙;
6. 部分面漆密封处, 检查各接合面, 密封处均不许漏油;
7. 齿轮啮合侧隙用铅丝检验, 法向侧隙侧隙合间隙为0.204~0.318毫米;
8. 用涂色法检验齿面接触斑点, 按齿高不少于40%, 按齿长不少于60%。

14	RZCL-R	半轴齿轮	1	20CrMnTi			
15	XZCL-1	行星齿轮	2	20CrMnTi			
24	RZCFZCL	二档从动圆锥齿轮	1	20CrMnTi		50-62HRC	
25	RZDFZCL	二档主动圆锥齿轮	1	20CrMnTi		50-62HRC	
27	ZJZ	中间轴	1	20CrMnTi		50-62HRC	
28	YJZCFZCL	一档从动圆锥齿轮	1	20CrMnTi		50-62HRC	
29	YJDFZCL	一档主动圆锥齿轮	1	20CrMnTi		50-62HRC	
19	HYD	润滑油					
18	ZBYZCLZ	主游离合轴轴	1	20CrMnTi		50-62HRC	
17	TF-2	套筒	1	45			
16	BP-1	垫片	1	45			
15	GB/T6170-2000	螺母	1				
14	FLP	法兰盘	1	45			
13	XTDQ	止推垫圈	1	45			
12	TKB	油封卡环	1	45			
11	XJTP	轴衬垫片	1	橡胶			
10	YZDQ-1	调整垫圈	1				
9	30217	圆锥滚子轴承	2				
8	CSQDET	圆锥轴衬油嘴	1	45			
7	GB/T3183-2000	螺栓	10				
6	30222	圆锥滚子轴承	2				
4	ZJZDQ	中间轴衬套	2	45			
3	YZDQ-2	调整垫圈	2	45			
2	GB/T197-1994	圆锥滚子轴承	2	45			
1	CSQET	圆锥轴衬油嘴	1	45			
代号	名称	数量	材料	备注			
设计	分厂	设计	设计	设计	设计	设计	设计
审核	审核	审核	审核	审核	审核	审核	审核
工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺
材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料
共6页	第1页						

A1-从动圆柱齿轮

齿 轮 参 数	
齿数	55
法向模数	10
法向压力角	20°
螺旋角	16°
齿顶高系数	1
配对齿轮齿数	13

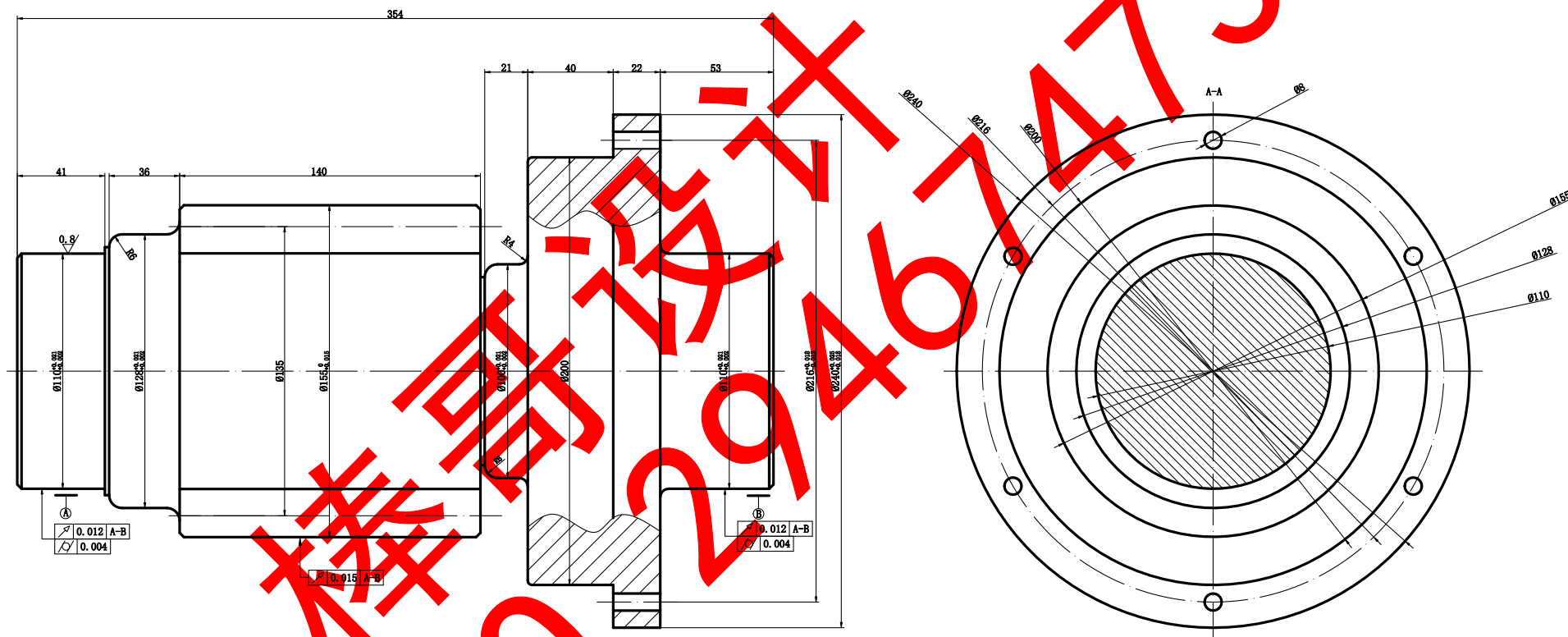


技术要求

1. 去毛刺和锐边;
2. 轮齿表面淬火后硬度为HRC58-63;
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;
5. 其余未注圆角均为R2;

		20CrMnTi		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记及备注	区	标准件	标准件	从动圆柱齿轮
设计				
审核				
工艺				
		比例	1:1.5	CDYZCL-04
		共 6 张	第 4 张	

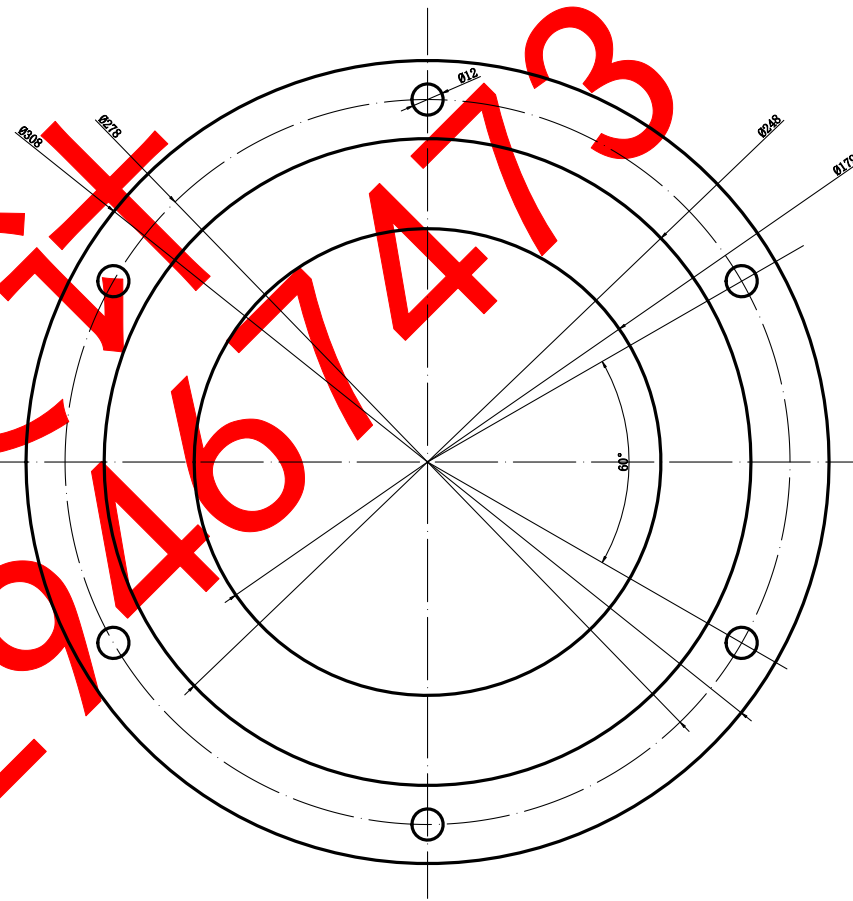
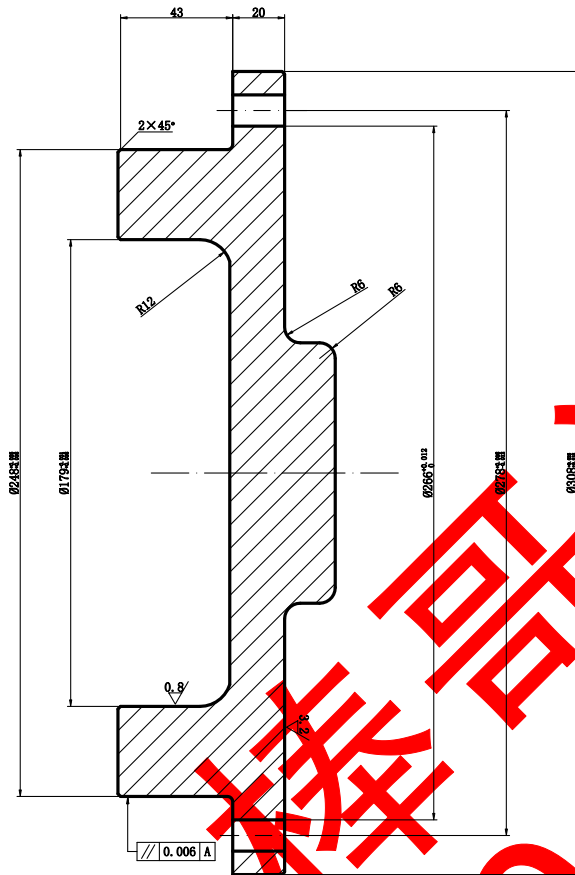
齿 轮 参 数	
齿数	13
法向模数	10
法向压力角	20°
螺旋角	16°
齿顶高系数	1
齿对齿轮齿数	55



1. 轴和齿轮表面淬火后硬度为HRC58-64;
2. 按齿隙、接触面配对选配齿轮;
3. 齿轮配对研磨后抗磨磷化;
4. 其余未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$, 未倒圆角为R4.

				20CrMnTi		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
						中间轴	
标注处数		区					
设计		标准件		阶段标记		重量	比例
						1:1	
审核						ZJZ-03	
工艺				共 6 张		第 3 张	

A1-中间轴盖



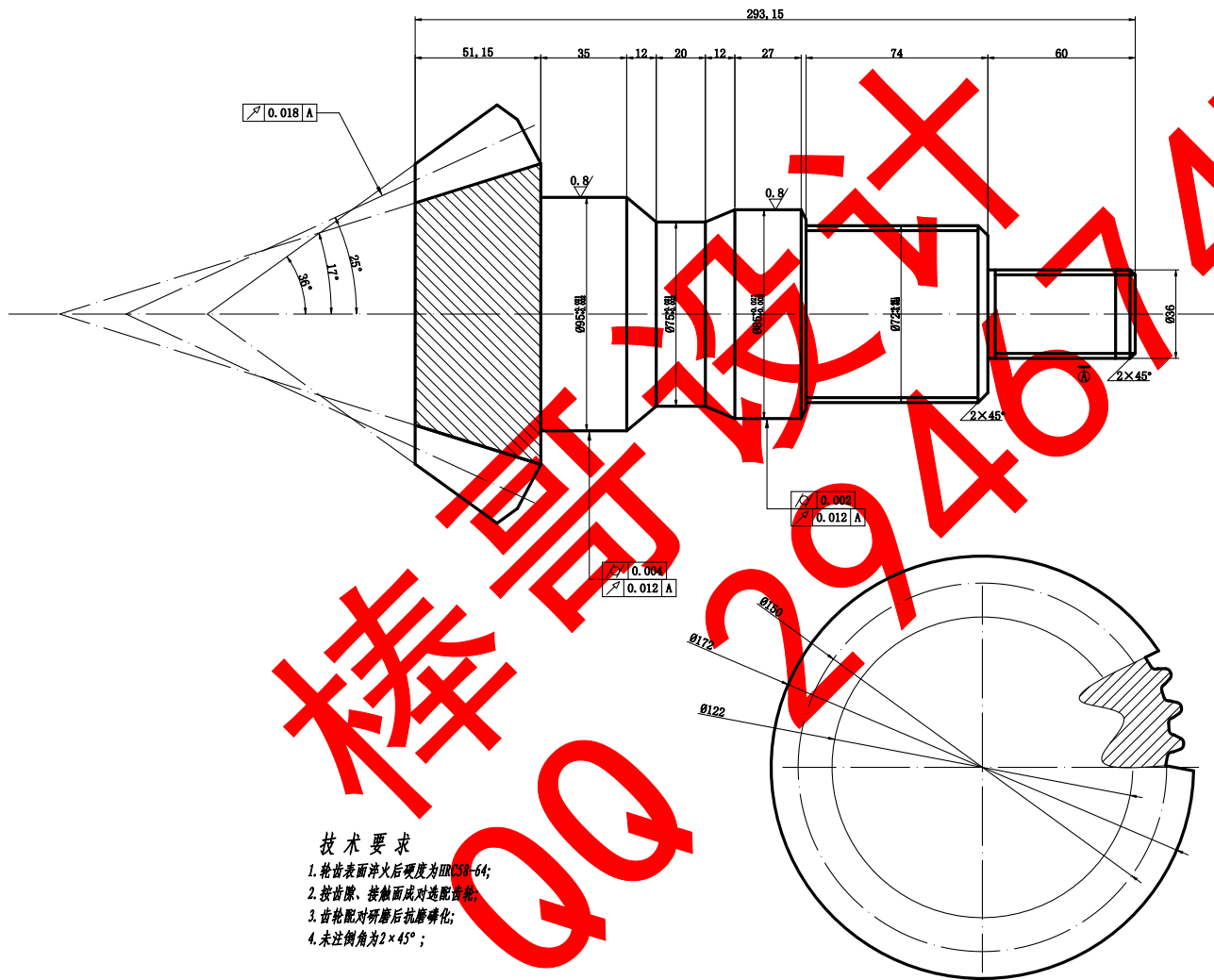
技术要求

1. 去毛刺和锐边;
2. 未注圆角为R6;
3. 未注公差按GB1800-1804-79规定;
4. 安装时用调整垫片预紧;

				45		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记及数量				设计		中间轴盖
设计				审核	比例	1:1
工艺				共 6 张 第 5 张		ZJ20-05

A1-主动锥齿轮

齿轮参数	
齿数	11
模数	10
平均压力角	20°
螺旋角	35°
根锥角	17°
面锥角	36°
节锥角	25°
配对齿轮齿数	33



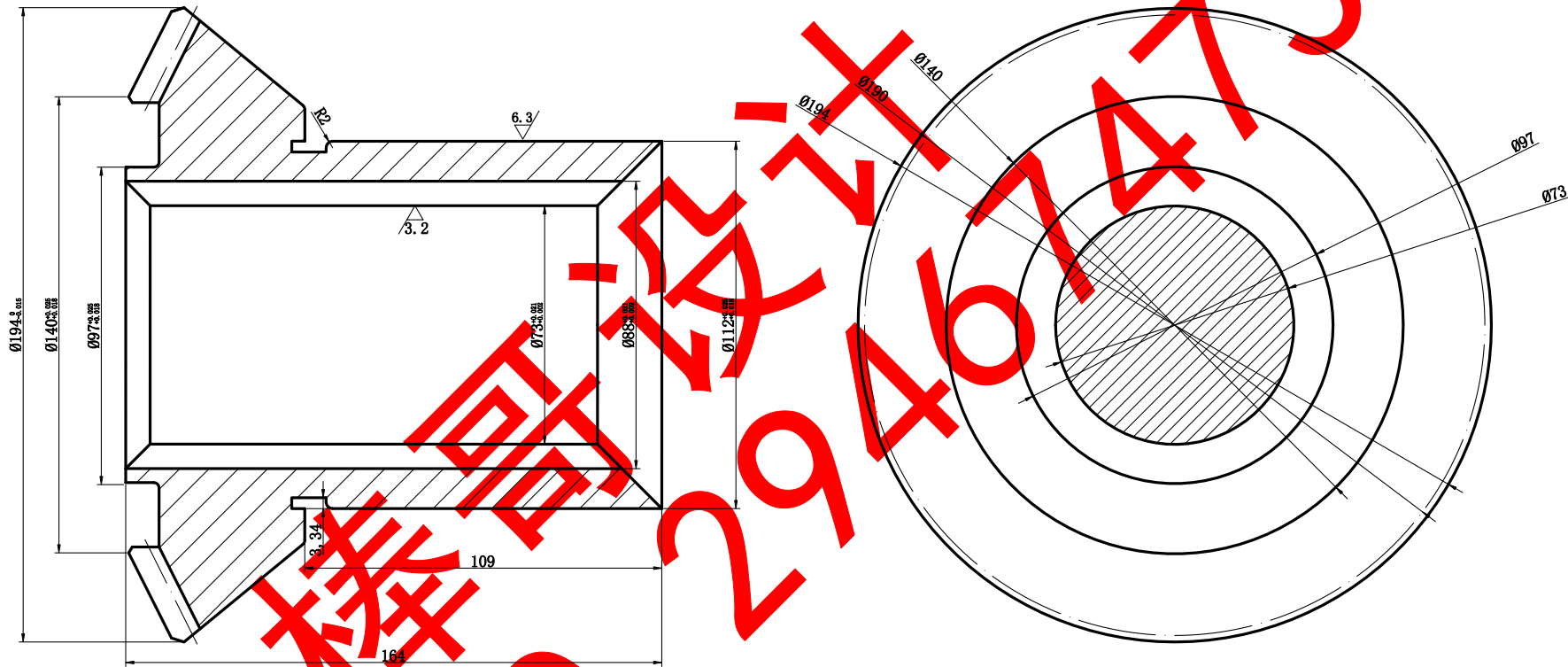
技术要求

1. 轮齿表面淬火后硬度为HRC58-64;
2. 按齿隙、接触面配对选配齿轮;
3. 齿轮配对研磨后抗磨磷化;
4. 未注倒角为2×45°;

				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	设计	标准件	主动锥齿轮
审核				阶段标记	重量	比例
工艺						1:1
				共 6 张 第 2 张		ZDZCL-02

A2-半轴齿轮

齿 轮 参 数	
齿数	24
模数	8
平均压力角	25°
螺旋角	35°
根锥角	54°
面锥角	65°
节锥角	31°
配对齿轮齿数	16



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
标记处数	分区	更改文件号				半轴齿轮
设计		标准化		阶段标记	重量	比例
审核						1:1
工艺				共 6 张 第 6 张		BZCL-06