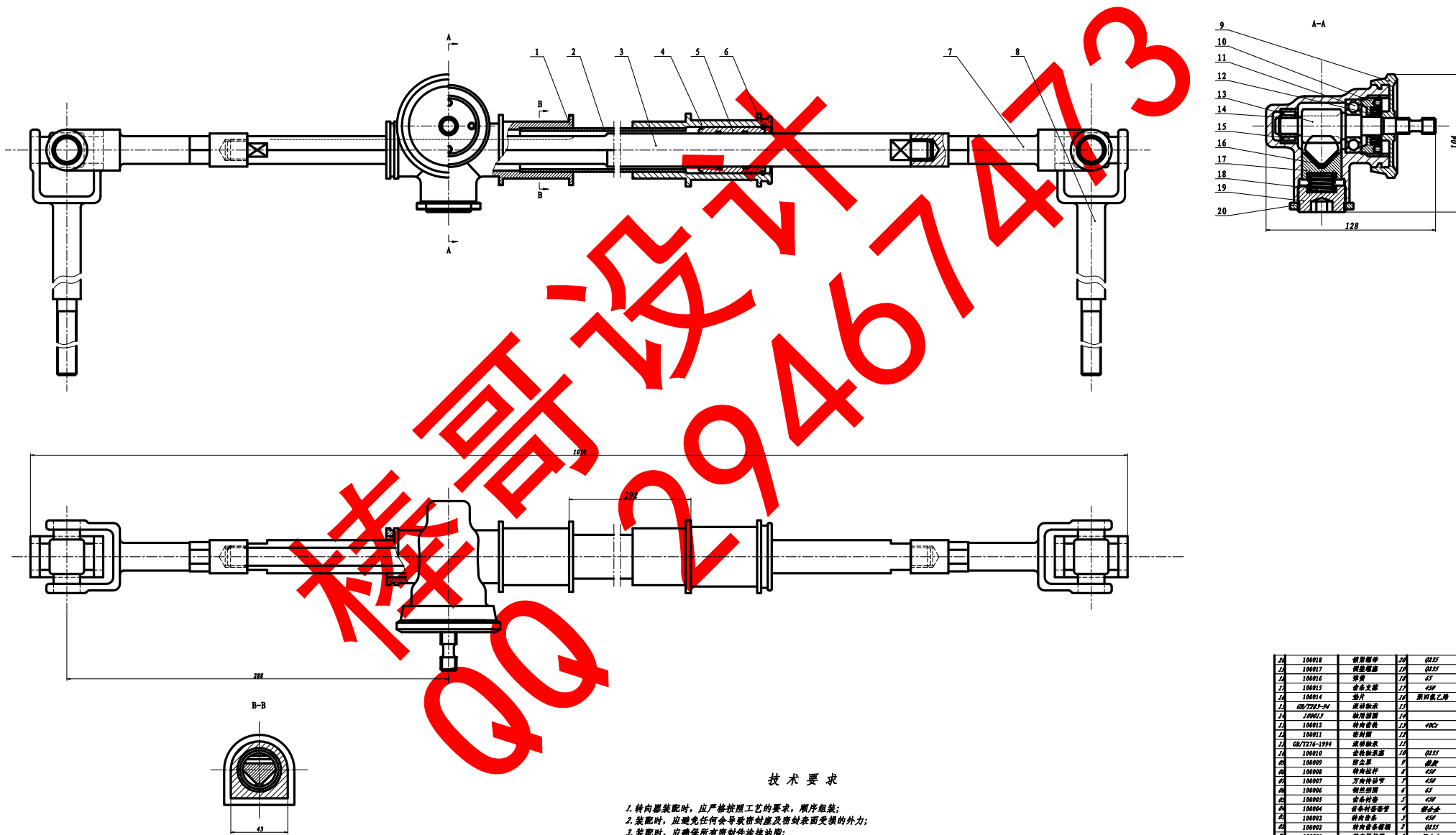


A0-齿轮齿条转向器装配图

其余 1/4



技术要求

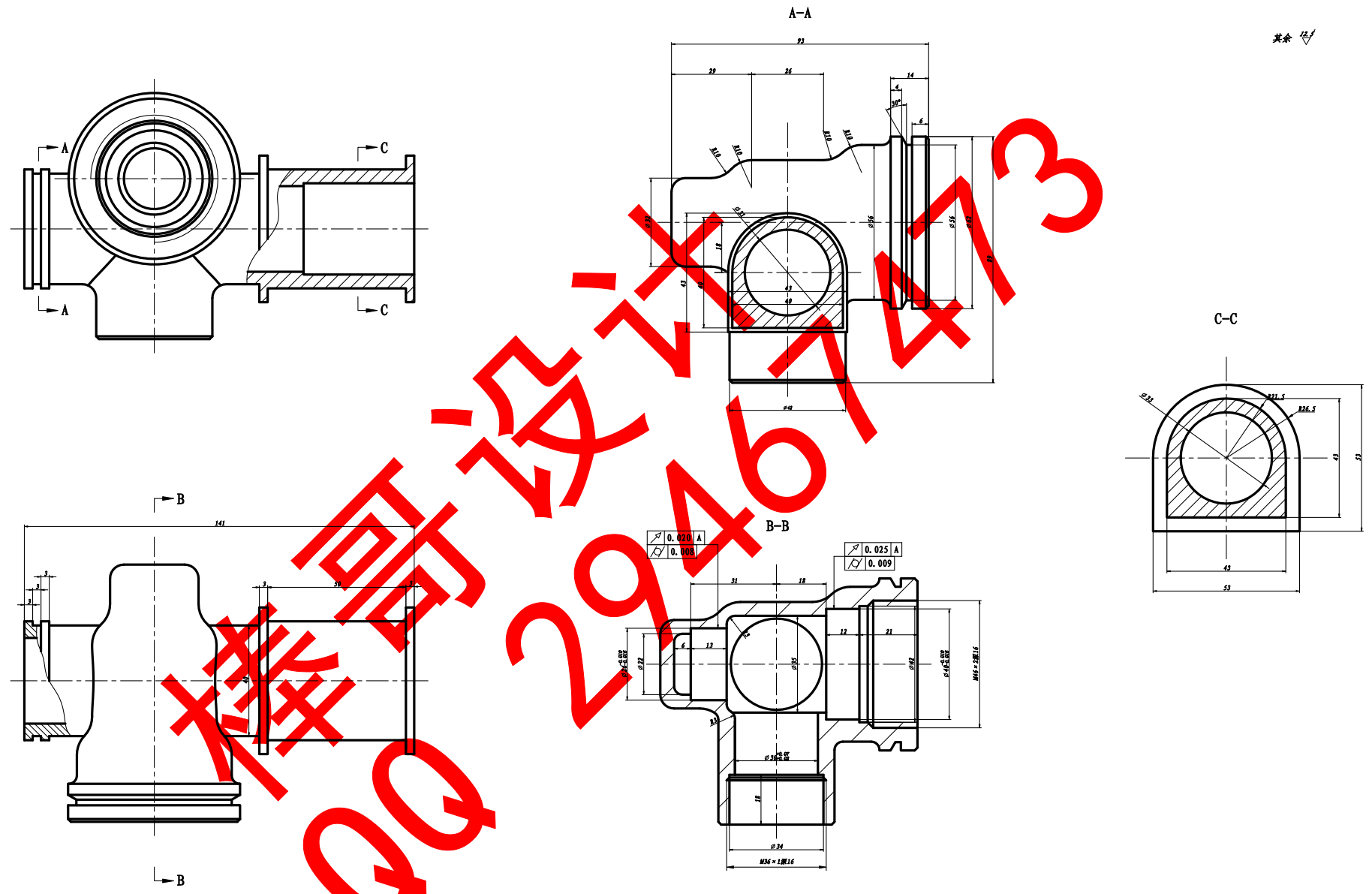
1. 转向器装配时，应严格按照工艺的要求，顺序组装；
2. 装配时，应避免任何会导致密封座及密封表面受损的外力；
3. 装配时，应确保所有密封件涂抹油脂；
4. 装配过程中的检测项目必须与原制造商正常生产的检测项目保持一致。

代号	名称	材料	比例	备注	
JA	100018	前盖螺母	2件	Q235	/ /
JA	100017	调整螺母	1件	Q235	/ /
JA	100016	弹簧	1件	65	/ /
JA	100015	防尘尖嘴	1件	45#	m=0.07
JA	100014	垫片	1件	聚四氟乙烯	/ /
JA	GB7722-PA	滚动轴承	2件		/ /
JA	100013	转向臂轴	1件	40Cr	/ /
JA	100012	转向臂轴	1件	40Cr	m=0.5, m=0.5
JA	100011	转向臂轴	1件		100 10 10
JA	GB7716-1994	滚动轴承	1件		/ /
JA	100010	防尘套	1件	Q235	/ /
JA	100009	防尘罩	1件	橡胶	/ /
JA	100008	转向拉杆	1件	45#	/ /
JA	100007	万向传动轴	1件	45#	/ /
JA	100006	防尘套	1件	65	m=0.5, m=0.5
JA	100005	防尘套	1件	45#	/ /
JA	100004	防尘套	1件	45#	/ /
JA	100003	防尘套	1件	45#	m=0.5, m=0.5
JA	100002	转向器壳体	1件	Q235	/ /
JA	100001	转向器壳体	1件	Q235	/ /

代号	名称	材料	比例	备注
设计	审核	校对	制图	比例
审核	审核	审核	审核	审核

原北江工程机械有限公司
汽车与工程机械事业部
转向齿条转向器
XXXX-Dimple-7

A0-转向蜗杆箱



技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

原北江工程图档		汽车与交通工程图档	
转向蜗杆箱		转向蜗杆箱	
设计	审核	制图	比例
日期			2/2
RXXXX.Dwg/Le1-7			

A2-齿条衬套套管

其余 $\frac{12}{f}$



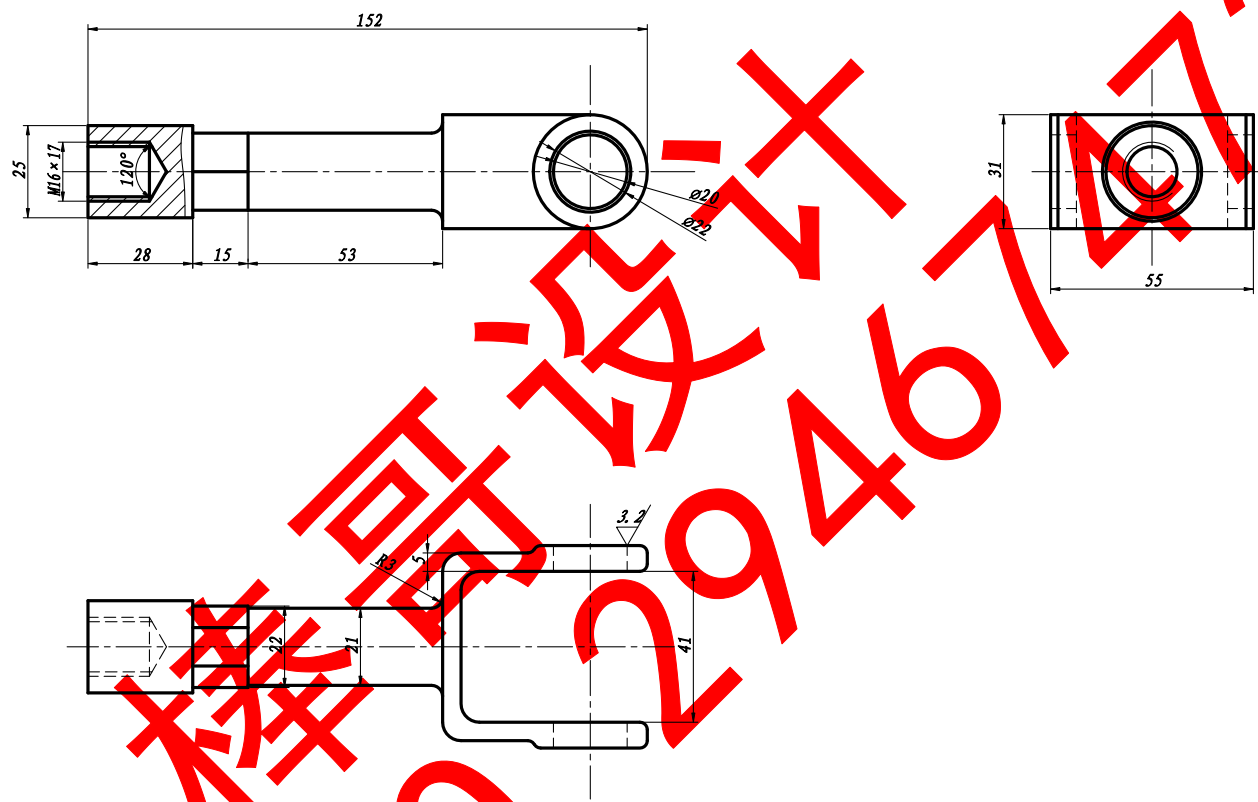
技术要求

1. 表面发黑处理;
2. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

				Q235			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							齿条衬套套管	
设计				标准化			阶段标记 重量 比例	
审核							2/1	
工艺							共 张 第 张	
							HGCLDongLei-7	

A2-万向传动节

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

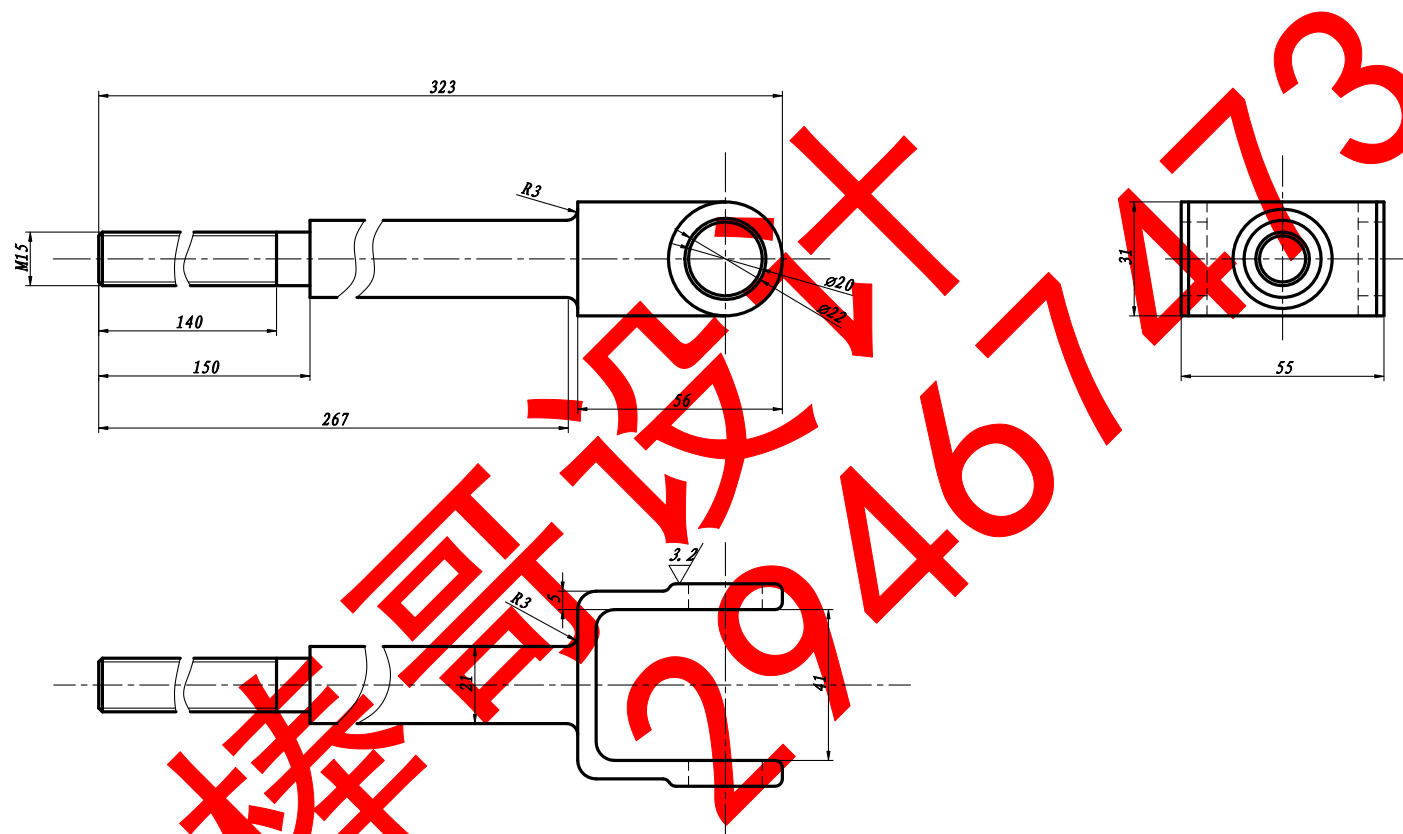
1. 表面喷砂处理，提高表面硬度；
2. 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$ ；
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

		45#		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		标准化		阶段标记	重量 比例
审核					1:1
工艺				共张	第张
				HGCLDongLei-7	

机械设计 29461473

A2-转向拉杆

其余 $\sqrt{12.5}$



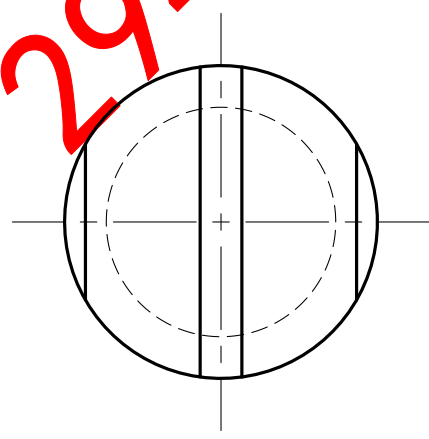
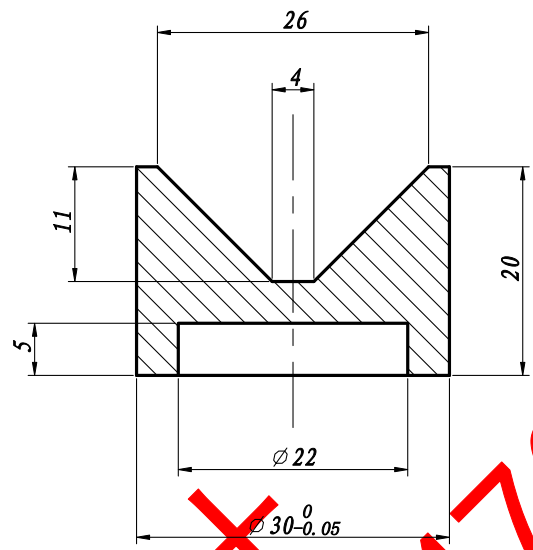
技术要求

1. 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$;
2. 未注偏差尺寸处精度为 IT12.

		45#		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数		分区		转向拉杆	
设计		标准化		阶段标记	重量 比例
审核					1:1
工艺				共张	第张
				HGCLDongLei-7	

A3-齿条支撑

其余 12.5



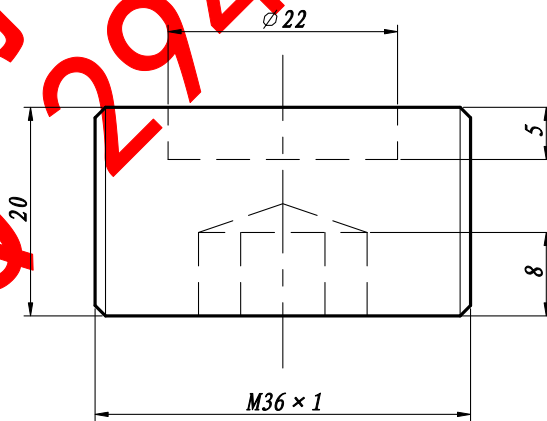
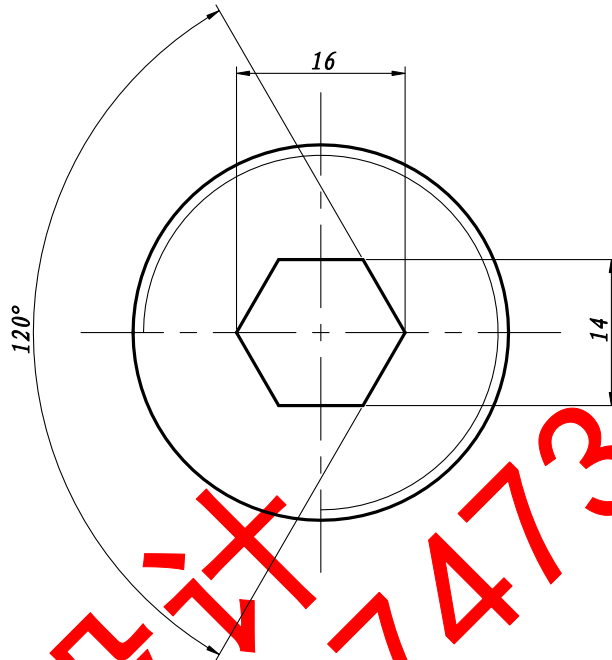
技术要求

1. 表面发黑处理;
2. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

				45#			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							齿条支撑	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例		
审核						2:1	HGCLDongLei-7	
工艺				共 张 第 张				

A3-调整螺塞

其余 12.5



棒哥设计
QQ 29467473

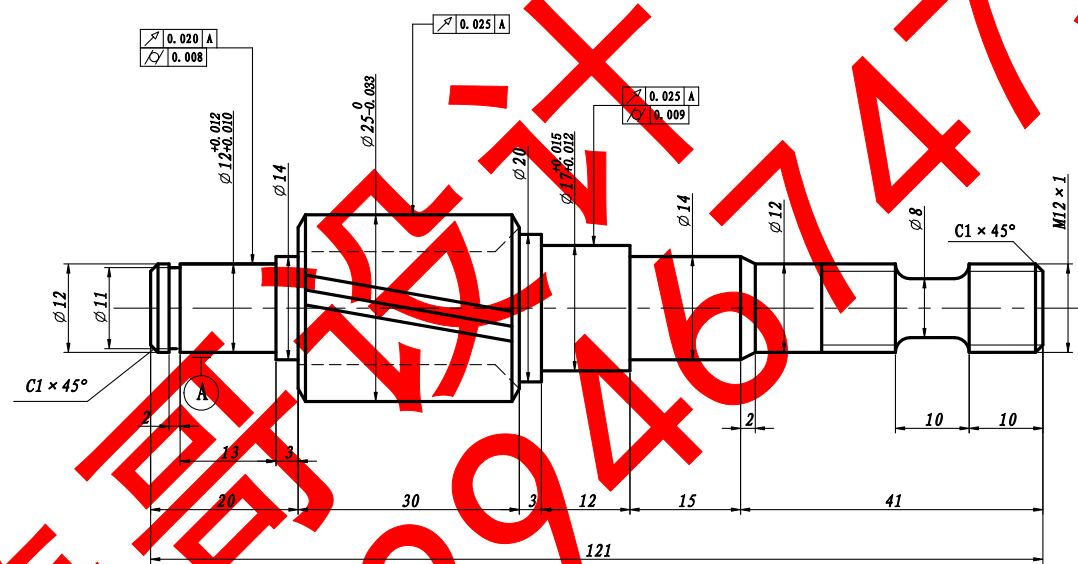
技术要求

1. 表面发黑处理;
2. 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$;
3. 未注偏差尺寸处精度为 IT12.

				Q235			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							调整螺塞	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例		
审核						2:1	HGCCLDongLei-7	
工艺				共 张 第 张				

A4-转向齿轮

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 材料40Cr, C-N共渗淬火、回火;
2. 未注圆角半径R0.8;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

		40Cr		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		标准化		阶段标记	重量 比例
审核					2/1
工艺				共张 第张	HGCCLDongLei-7

机械工业出版社
 29467473