













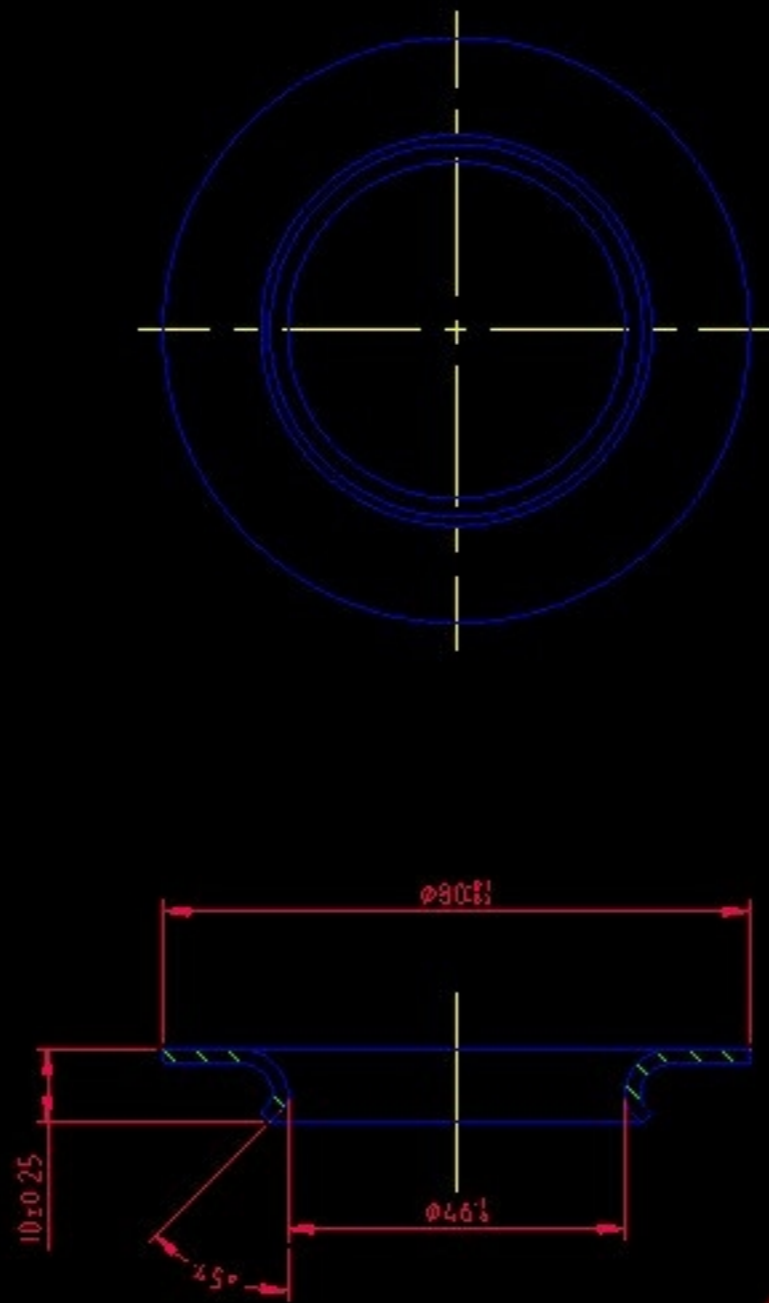
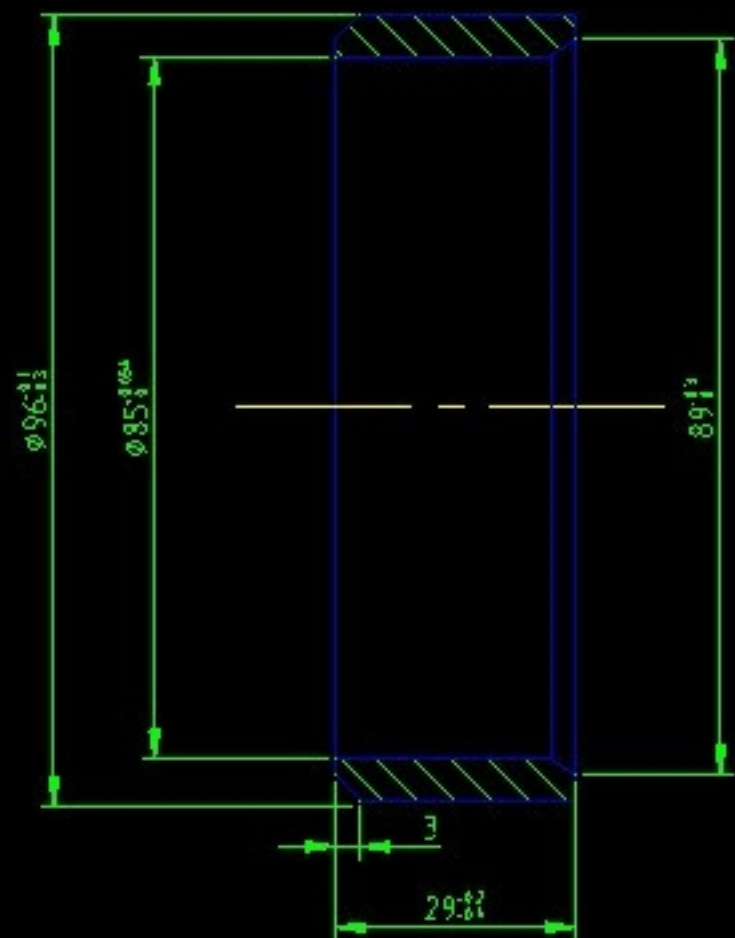


名称	修改日期	类型	大小
 后桥半轴导向衬套A3-谭俊.dwg	2007/6/4 21:24	AutoCAD 图形	54 KB
 后桥半轴套管衬套A3.dwg	2007/6/4 21:22	AutoCAD 图形	35 KB
 后桥半轴套管凸缘A3.dwg	2007/6/4 21:30	AutoCAD 图形	42 KB
 后桥壳A0-谭俊.dwg	2007/6/4 21:44	AutoCAD 图形	89 KB
 后桥壳盖A1.dwg	2007/6/4 21:43	AutoCAD 图形	81 KB
 后桥效果图.dwg	2007/6/5 2:04	AutoCAD 图形	501 KB
 后桥总成A0-谭俊.dwg	2007/6/6 10:57	AutoCAD 图形	574 KB
 车后桥壳的分析研究1.doc	2007/6/5 1:58	Microsoft Word ...	105 KB
 湖南科技大学-谭俊.doc	2007/6/4 20:47	Microsoft Word ...	118 KB
 任务书.doc	2007/6/5 0:32	Microsoft Word ...	74 KB
 设计体会谭俊.doc	2004/1/22 18:31	Microsoft Word ...	21 KB
 说明书-谭俊.doc	2007/6/4 20:44	Microsoft Word ...	586 KB
 谭俊实习总结.doc	1998/11/15 9:06	Microsoft Word ...	24 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB



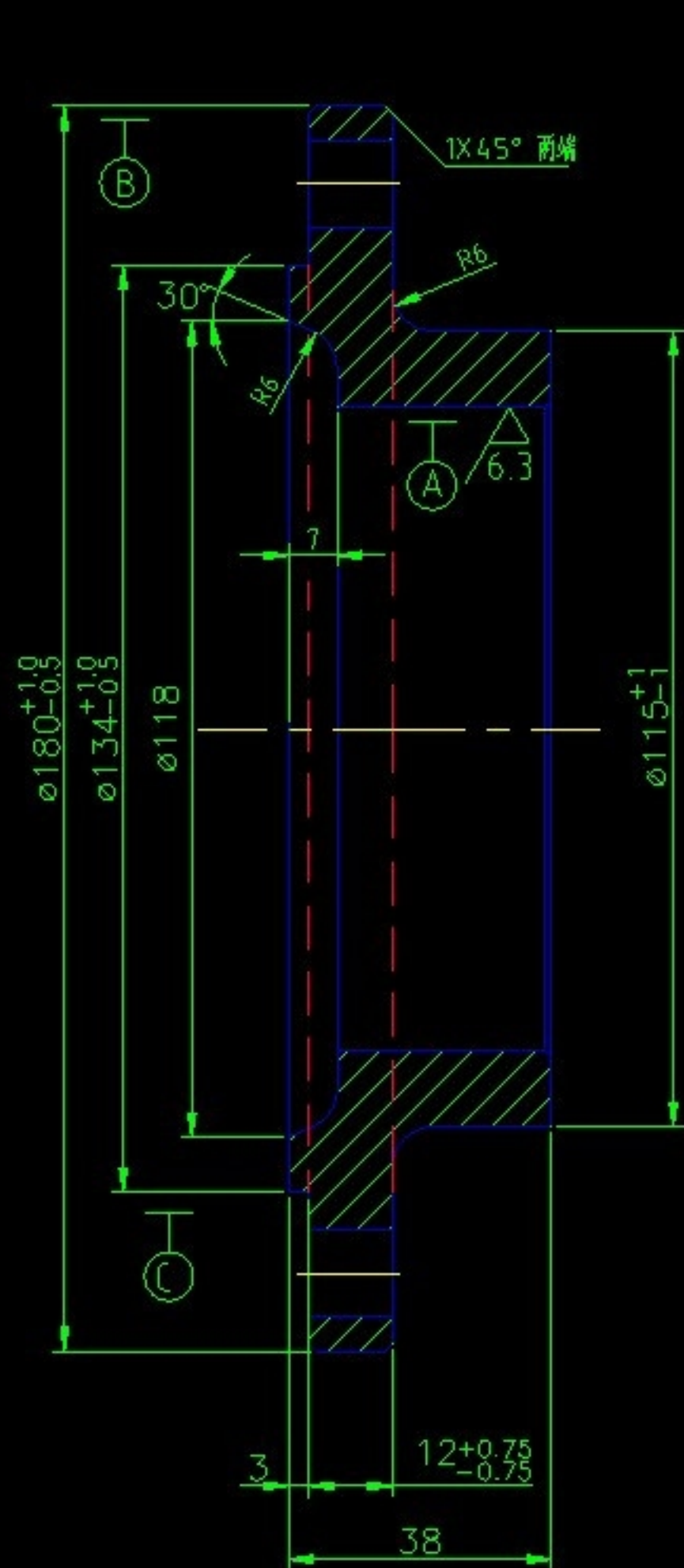
淘土机械工程软件翻译
 QQ:2363563218

						湖南科技大学机电工程学院		
						后桥半轴导向衬套		
标记	处理	分区	更改文件号	签名				
设计	谭俊		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核							1:1	
工艺			批准		共 张	第 张		



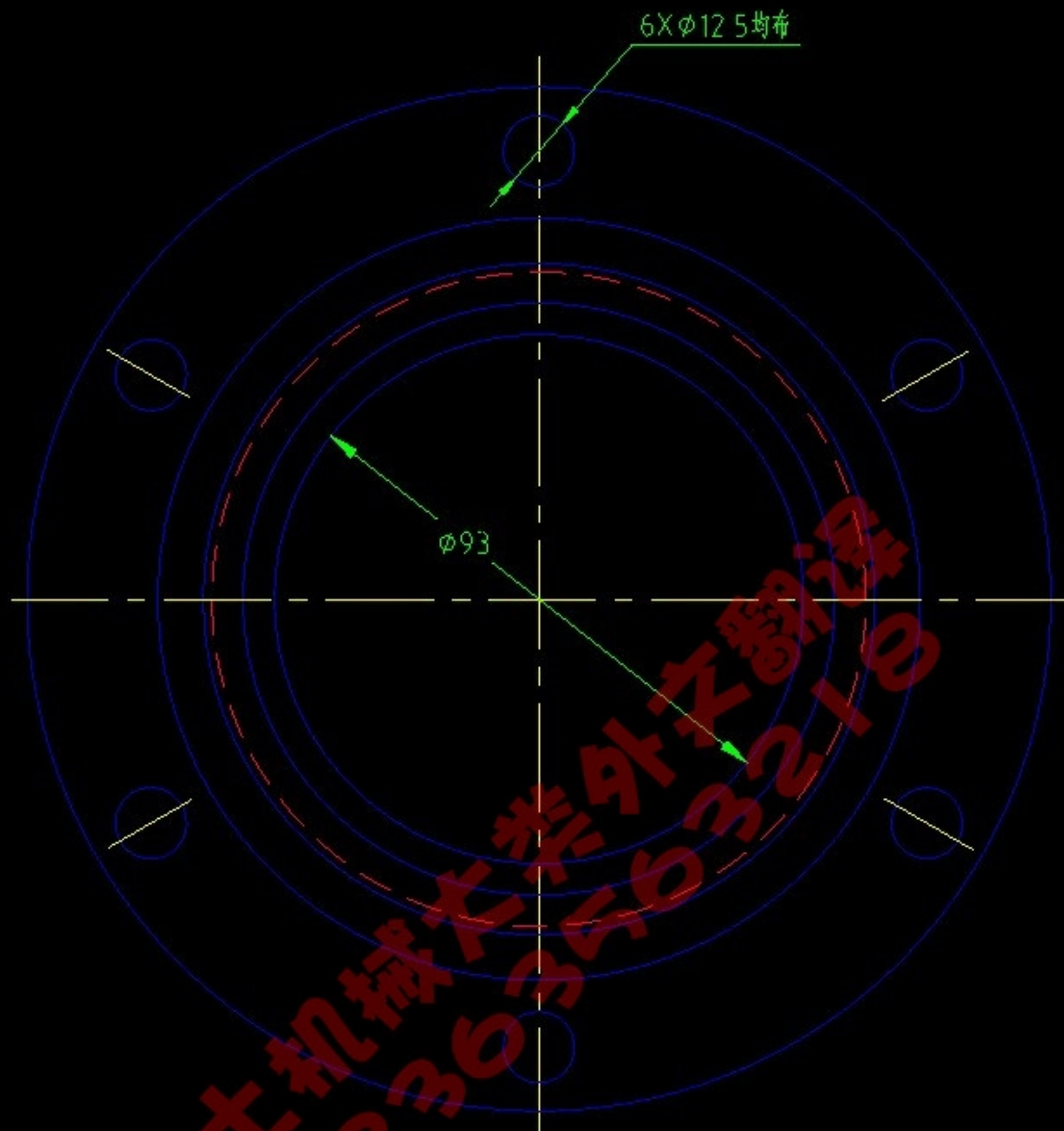
淘土机械文库
 QQ:2363563210

										湖南科技大学机电工程学院		
										后桥半轴套管衬套		
标记	处理	分区	更改文件号	签名			阶段标记	重量	比例			
设计	审核		标准化						1:1			
审核												
工艺			批准				共	张	第	张		



技术要求

- 1 正火硬度HB170~207
- 2 表面B,C,A应同心,由工艺保证

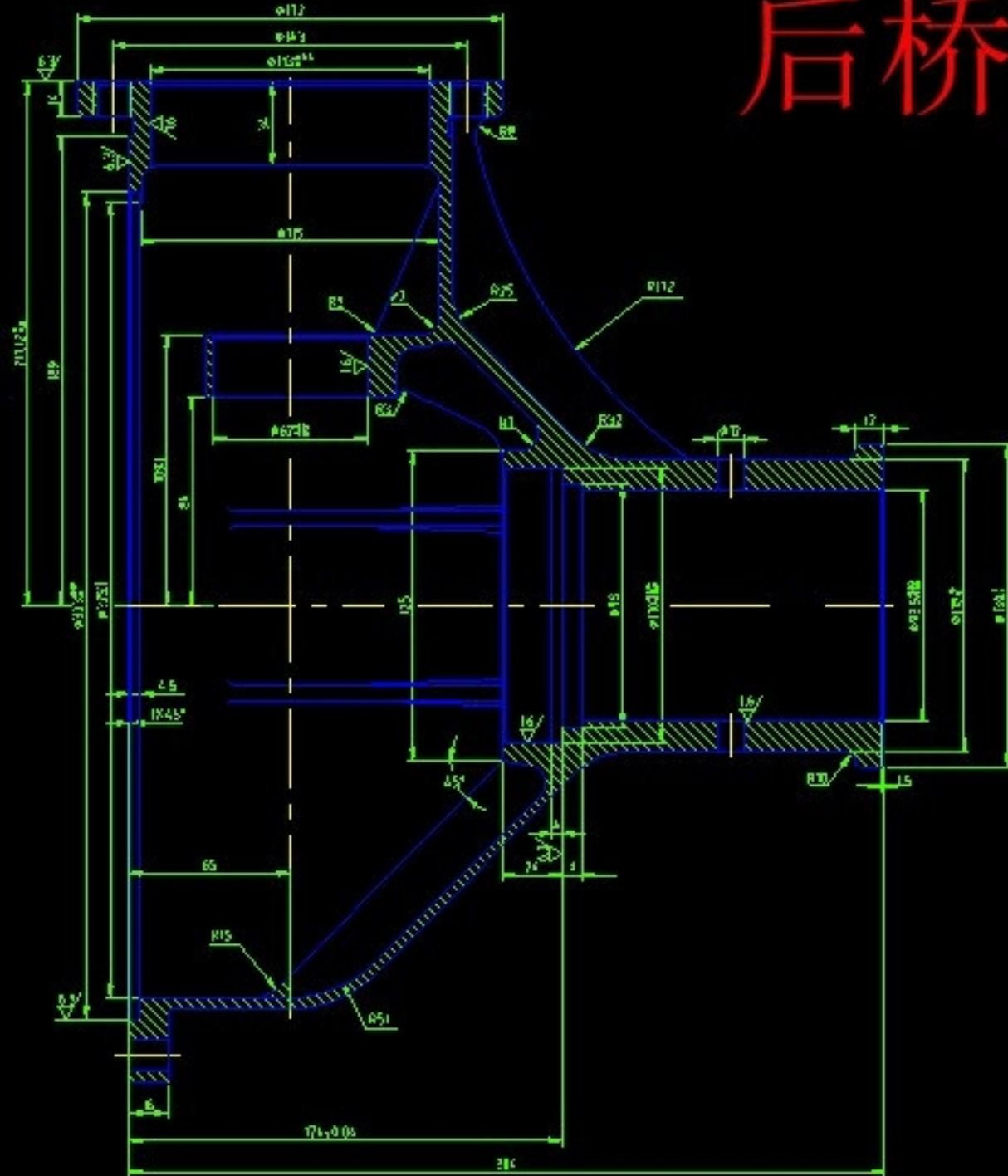


标记	处理	分区	更改文件号	签名	阶段标记	重量	比例
设计	课俊		标准化				
审核							1:1
工艺			批准		共	张	第 张

湖南科技大学机电工程学院

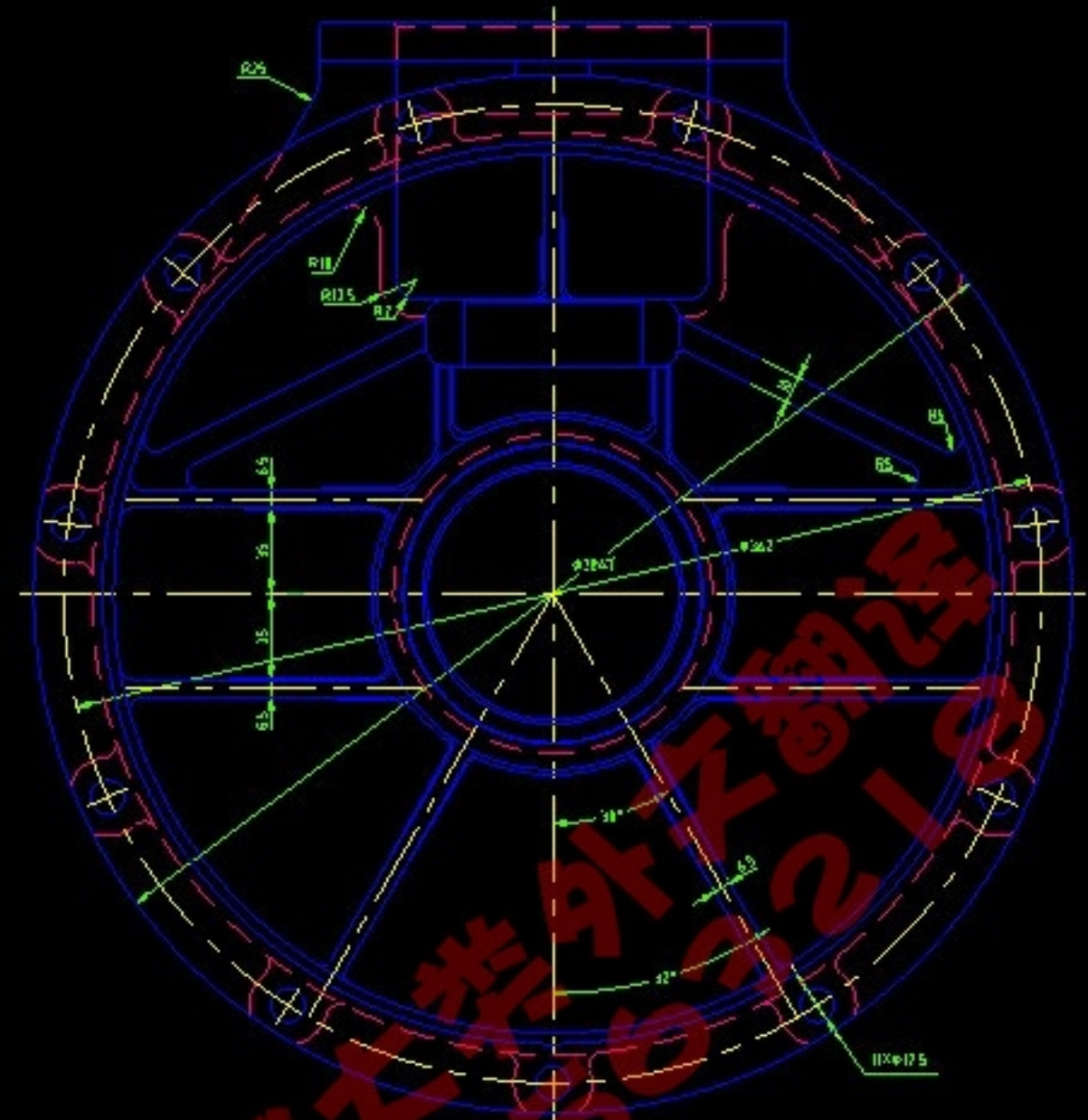
后桥半轴套管凸缘

后桥壳A



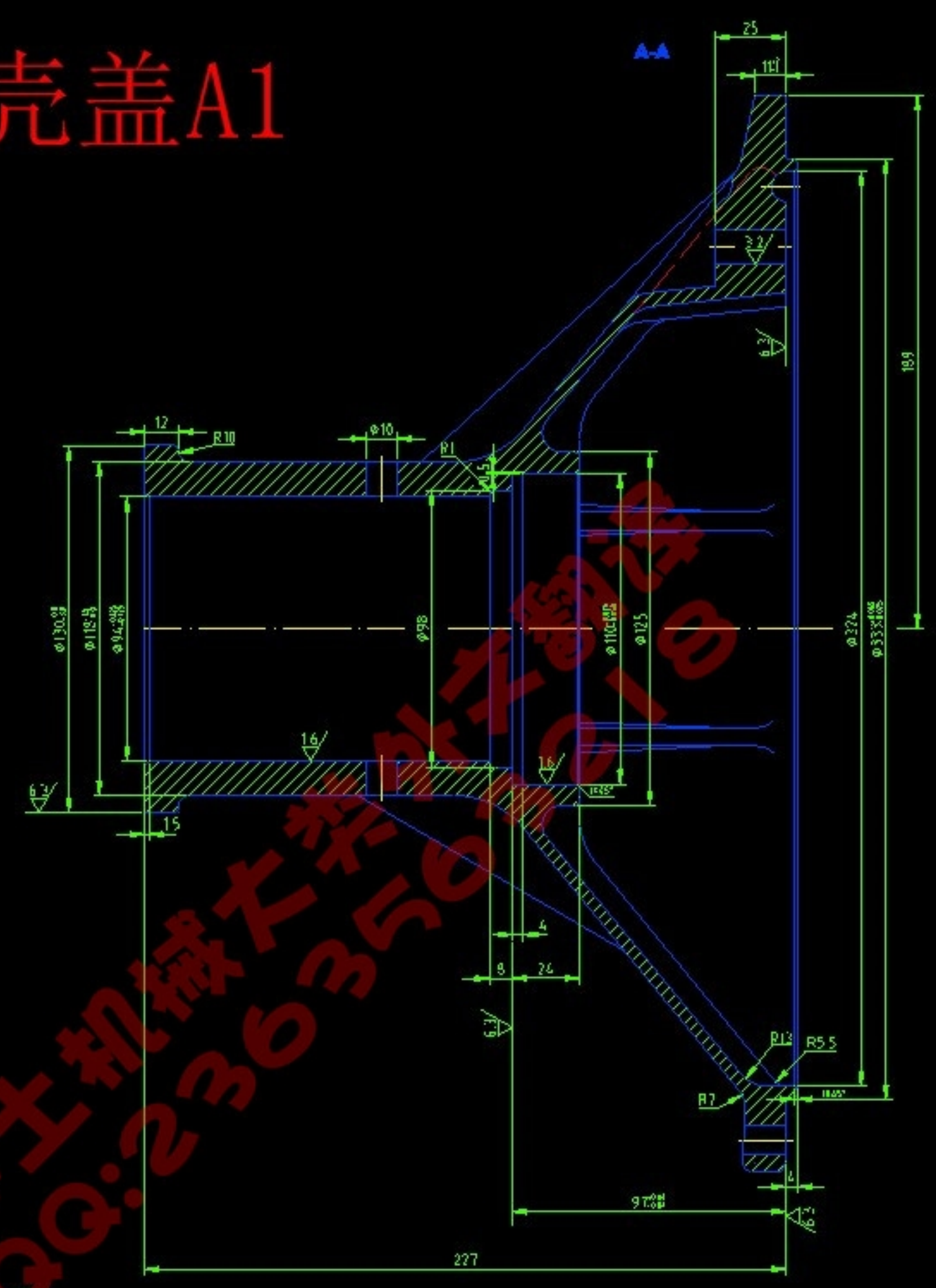
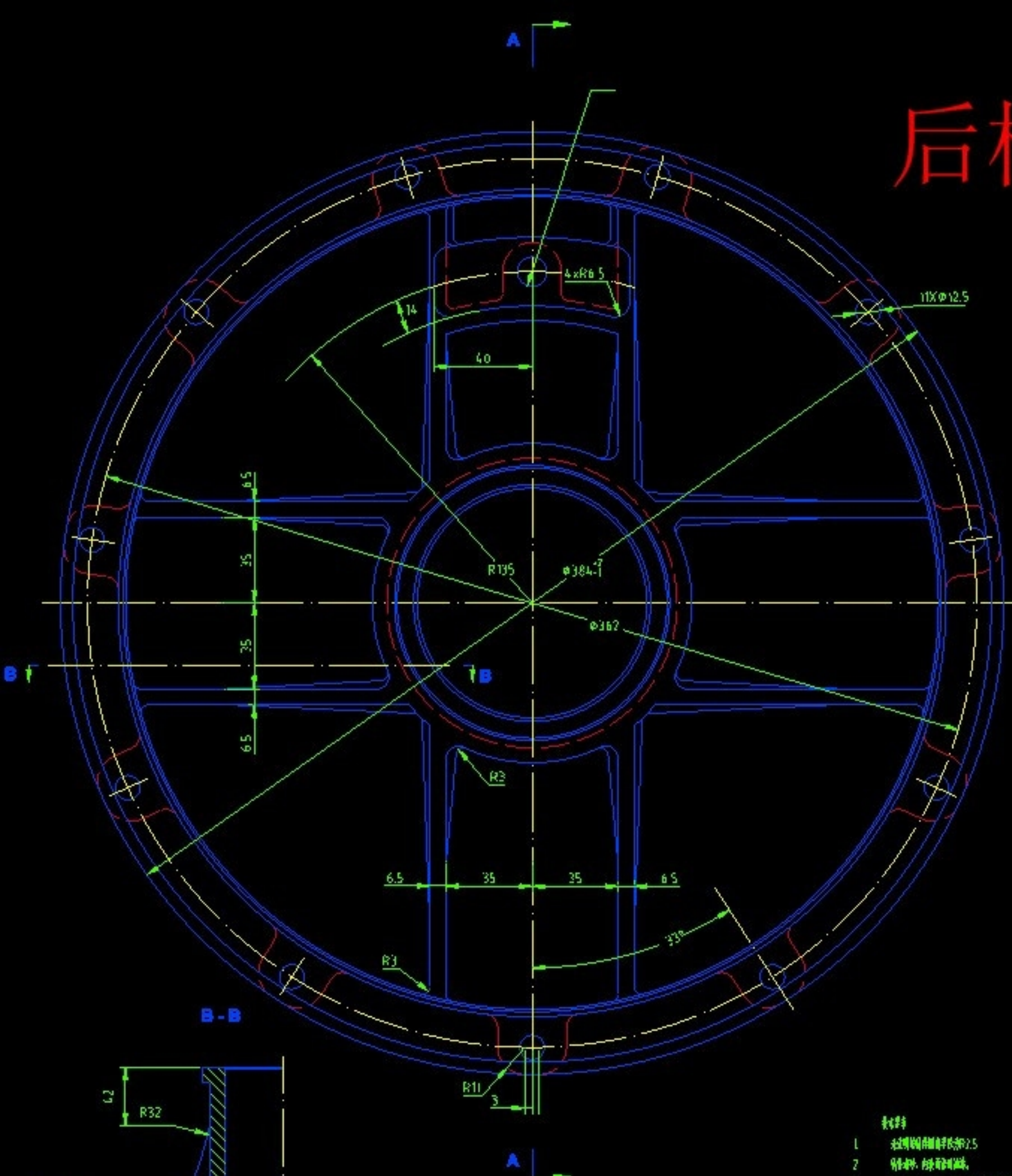
技术要求

1. 公差按GB/T 17025。
2. 热处理按GB/T 16288。
3. 铸件表面不允许有裂纹、砂眼、气孔等缺陷。如有缺陷，应按GB/T 14249进行。
4. 铸件应进行探伤。探伤合格。气孔、砂眼等缺陷不得超过GB/T 14249的规定。
5. 铸件在热处理前，应进行表面清理。清理合格。表面不允许有油污、锈迹等。
6. 铸件在热处理后，应进行尺寸检测。尺寸合格。



17250		机械工业出版社	
图号	17250	图名	后桥壳
比例	1:1	材料	HT250
日期		设计	
审核		校对	
工艺		制图	

后桥壳盖A1



技术要求

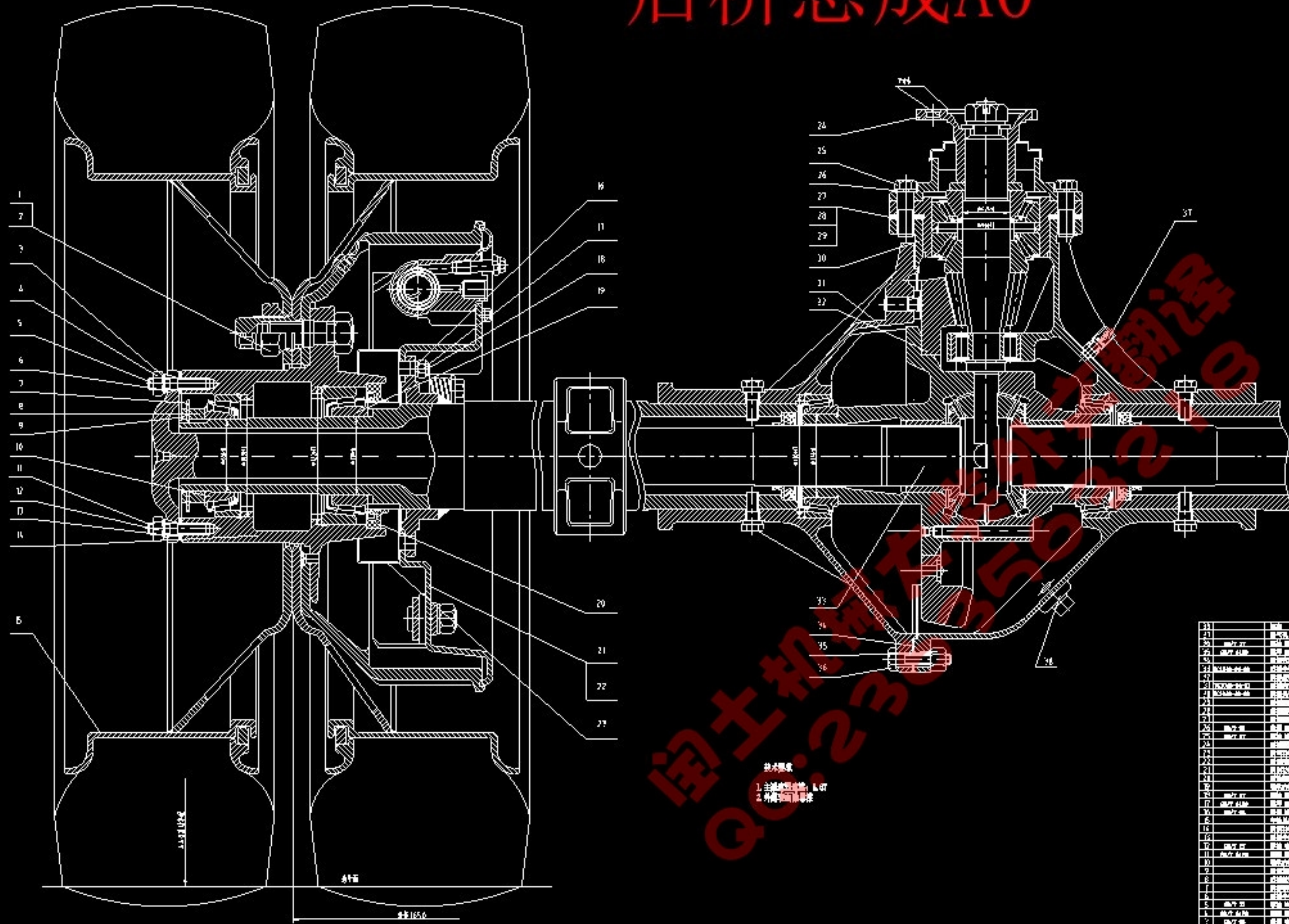
- 1 未注铸造圆角半径为R2.5
- 2 铸件中, 不得有裂纹。
- 3 铸件表面不允许有砂眼、缩孔、气孔、夹渣等缺陷, 且不得有肉眼可见的缺陷(如气孔、缩孔等)。
- 4 铸件在加工前, 不得有油污、飞边、毛刺等缺陷, 且不得有肉眼可见的缺陷。
- 5 铸件在加工前, 不得有油污、飞边、毛刺等缺陷, 且不得有肉眼可见的缺陷。
- 6 铸件在加工前, 不得有油污、飞边、毛刺等缺陷, 且不得有肉眼可见的缺陷。

HT250		HT250		HT250	
图号	HT250	图号	HT250	图号	HT250
比例	1:1	比例	1:1	比例	1:1
日期		日期		日期	
设计		设计		设计	
工艺		工艺		工艺	

湖南怀化大学工程学报

后桥壳盖

后桥总成A0



技术规范
 1. 主减速器总成, L, GT
 2. 外齿半轴总成

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

后桥效果图

