









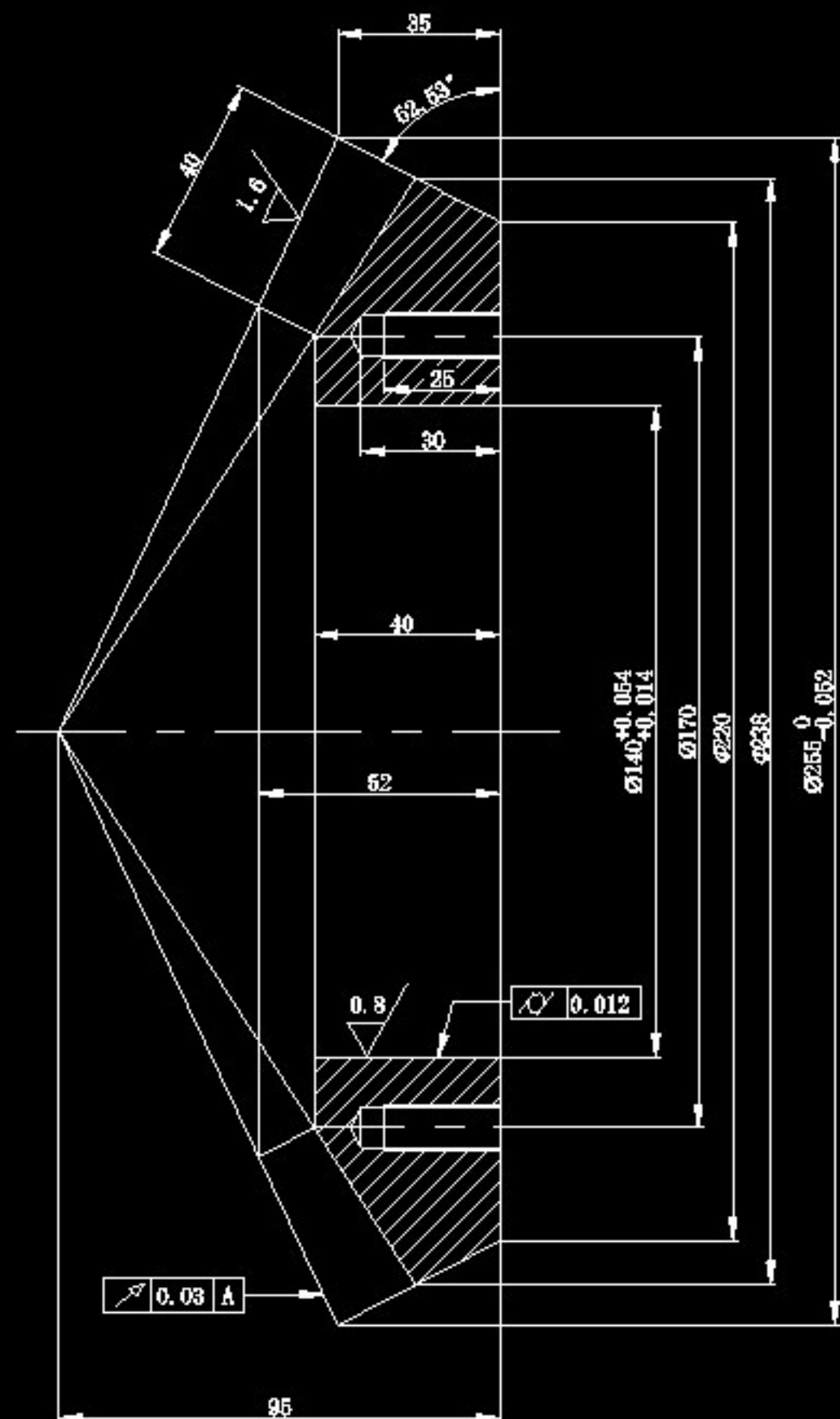
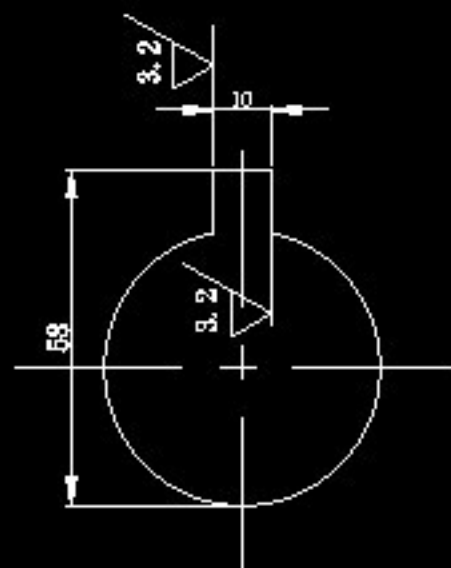


名称	修改日期	类型	大小
 EQ1141货车驱动桥的总装配图A0.dwg	2017/6/26 16:28	AutoCAD 图形	249 KB
 半轴A2.dwg	2017/6/26 16:28	AutoCAD 图形	98 KB
 差速器外壳A1.dwg	2017/6/26 16:28	AutoCAD 图形	145 KB
 从动锥齿轮A3.dwg	2017/6/26 16:28	AutoCAD 图形	90 KB
 桥壳A0.dwg	2014/6/5 9:03	AutoCAD 图形	115 KB
 主动齿轮A3.dwg	2017/6/26 16:29	AutoCAD 图形	78 KB
 毕业设计论文.doc	2017/6/26 16:31	Microsoft Word ...	1,268 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 16:31	Microsoft Word ...	119 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 16:31	Microsoft Word ...	428 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

国内机械外文文献翻译
 Q: 2363562218



其余 $\sqrt{3.2}$



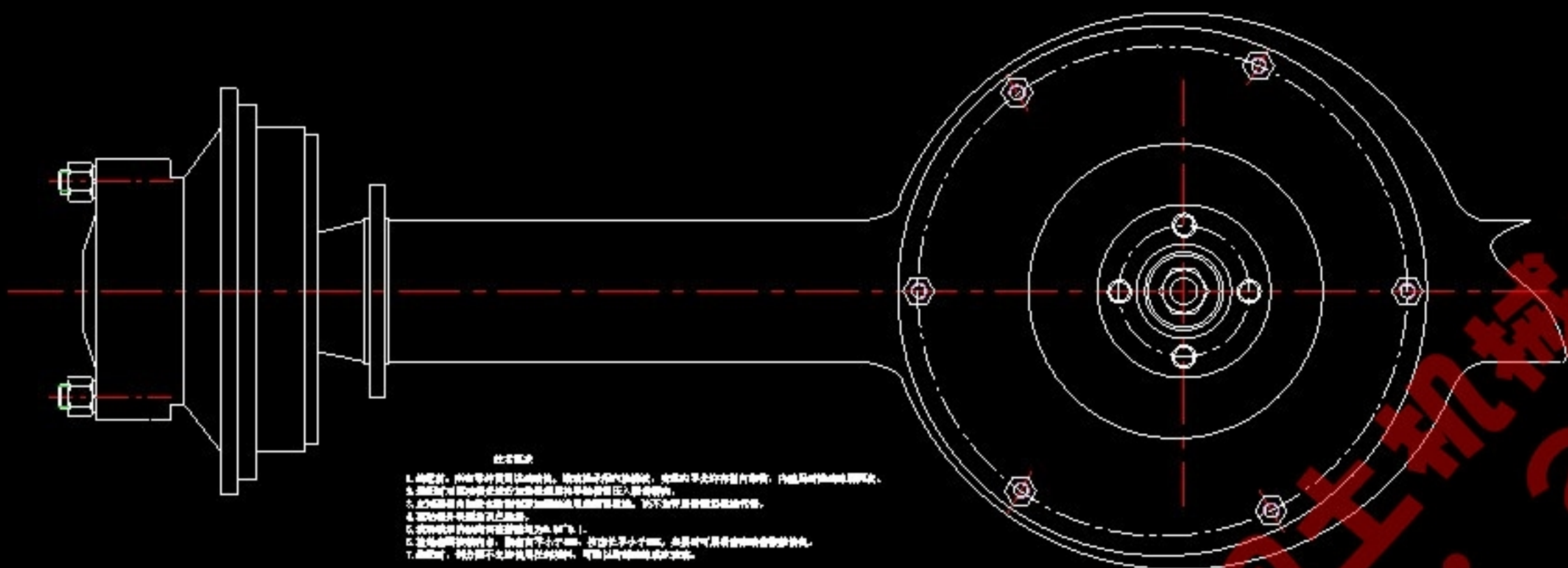
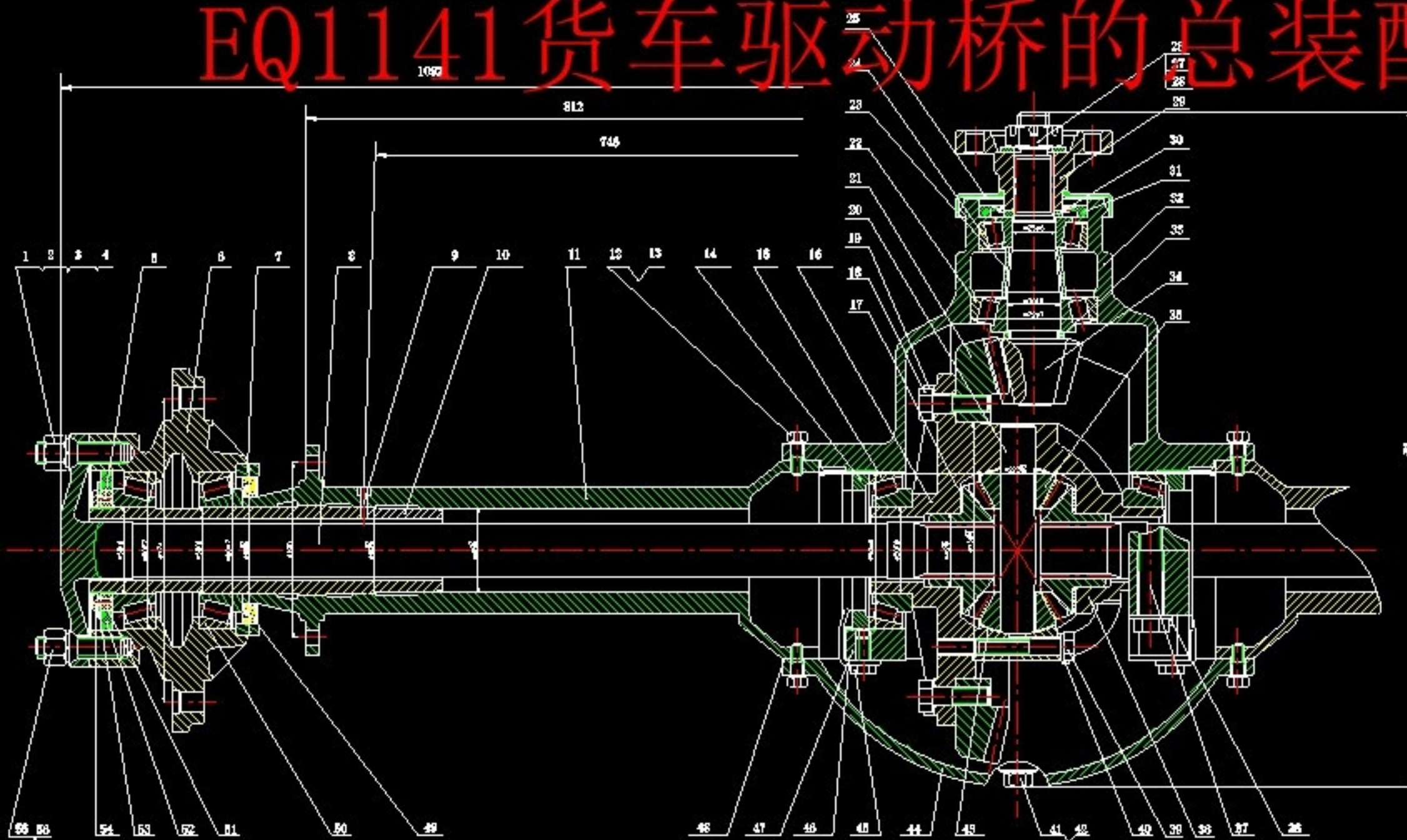
技术要求

1. 零件硬度HB156-207;
2. 热处理: 渗碳淬硬, 回火, 有效硬化层深1.0-1.4mm, 表面硬度HRC58-64, 螺紋部分不大于HRC38;
3. 法向齿根圆角半径最小1.5mm;
4. 去尖角毛刺, 锐角倒钝;
5. 成品经磷化处理, 层厚0.005-0.01;
6. T端面热处理前磨, 对孔 $\phi 140$ 轴绳端跳不大于0.03mm, 热处理后不平度不大于0.08mm(厚薄规检测)。

模数	m	10	备注
齿数	z	25	
法向齿形角		20°	
分度圆直径		250	
分锥角		62.53°	
根锥角		57.17°	
齿距		140.91°	
变位系数	高度	0	
	切向	0	
测量	齿厚	15.71	
	齿高	13.2	
精度等级		8c	GB11365-89
接触斑点(%)	齿高方向	$\geq 55\%$	
	齿长方向	$\geq 50\%$	
全齿高	h	18.88	
轴交角	Σ	90°	
侧隙	j	0.356	
配对齿轮齿数	Z_m	13	
配对齿轮图号		QZWP006	
公差组	项目代号	公差值	
	I	Fr	0.063
	II	fpt	± 0.022

				从动锥齿轮			20CrMnTi
标准	页数	分区	图样代号	阶段标记	重量	比例	
设计	明昭坤		标准化			1:1	
审核				共6张 第6张			
工艺			流水				

EQ1141货车驱动桥的总装配图A0

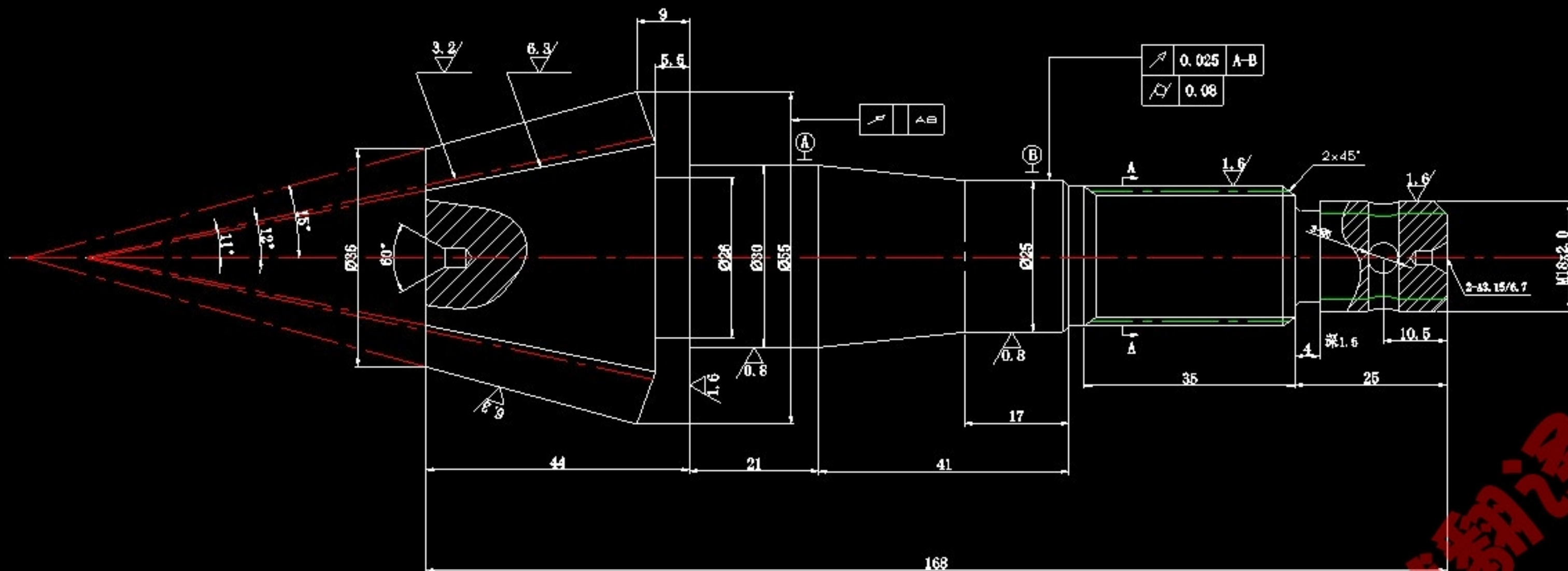


技术要求

1. 装配时，所有零件表面应涂防锈油，装配后应涂防锈油，涂油时不允许有杂质，涂油后应及时清除多余油液。
2. 装配时，所有零件应按图样规定的公差配合进行装配，不得随意更改。
3. 装配时，所有零件应按图样规定的技术要求进行装配，不得随意更改。
4. 装配时，所有零件应按图样规定的技术要求进行装配，不得随意更改。
5. 装配时，所有零件应按图样规定的技术要求进行装配，不得随意更改。
6. 装配时，所有零件应按图样规定的技术要求进行装配，不得随意更改。
7. 装配时，所有零件应按图样规定的技术要求进行装配，不得随意更改。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	1092	轴管	2	45	
2	812	轴管	2	45	
3	746	轴管	2	45	
4	1	螺母	2	45	
5	2	垫圈	2	45	
6	3	螺栓	2	45	
7	4	垫圈	2	45	
8	5	螺栓	2	45	
9	6	垫圈	2	45	
10	7	螺栓	2	45	
11	8	垫圈	2	45	
12	9	螺栓	2	45	
13	10	垫圈	2	45	
14	11	螺栓	2	45	
15	12	垫圈	2	45	
16	13	螺栓	2	45	
17	14	垫圈	2	45	
18	15	螺栓	2	45	
19	16	垫圈	2	45	
20	17	螺栓	2	45	
21	18	垫圈	2	45	
22	19	螺栓	2	45	
23	20	垫圈	2	45	
24	21	螺栓	2	45	
25	22	垫圈	2	45	
26	23	螺栓	2	45	
27	24	垫圈	2	45	
28	25	螺栓	2	45	
29	26	垫圈	2	45	
30	27	螺栓	2	45	
31	28	垫圈	2	45	
32	29	螺栓	2	45	
33	30	垫圈	2	45	
34	31	螺栓	2	45	
35	32	垫圈	2	45	
36	33	螺栓	2	45	
37	34	垫圈	2	45	
38	35	螺栓	2	45	
39	36	垫圈	2	45	
40	37	螺栓	2	45	
41	38	垫圈	2	45	
42	39	螺栓	2	45	
43	40	垫圈	2	45	
44	41	螺栓	2	45	
45	42	垫圈	2	45	
46	43	螺栓	2	45	
47	44	垫圈	2	45	
48	45	螺栓	2	45	
49	46	垫圈	2	45	
50	47	螺栓	2	45	
51	48	垫圈	2	45	
52	49	螺栓	2	45	
53	50	垫圈	2	45	
54	51	螺栓	2	45	
55	52	垫圈	2	45	
56	53	螺栓	2	45	
57	54	垫圈	2	45	
58	55	螺栓	2	45	
59	56	垫圈	2	45	
60	57	螺栓	2	45	
61	58	垫圈	2	45	
62	59	螺栓	2	45	
63	60	垫圈	2	45	
64	61	螺栓	2	45	
65	62	垫圈	2	45	
66	63	螺栓	2	45	

主动齿轮A3



端面模数	ms	5
齿数	z	9
齿形角	α	
分度圆直径	d	45
螺旋角	β	35°
全齿高	h	9.16
径向变位系数	x	
齿厚		
精度等级	7	GB10095-882
接触斑点 (%)	齿高	≥70%
	齿长	≥60%
配对齿轮	图号	4号
	齿数	41
轴交角	Σ	90°
侧隙	j	0.278
节锥角		12.38°

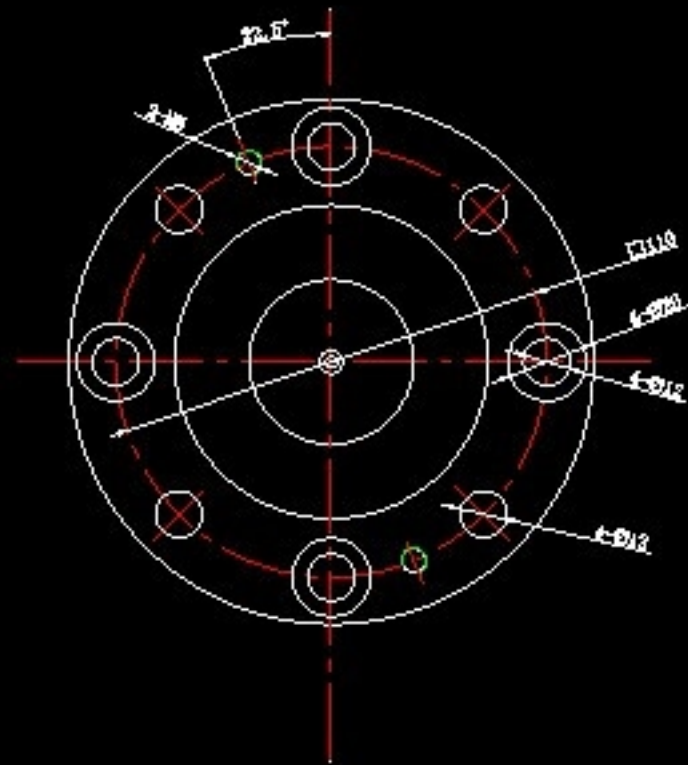
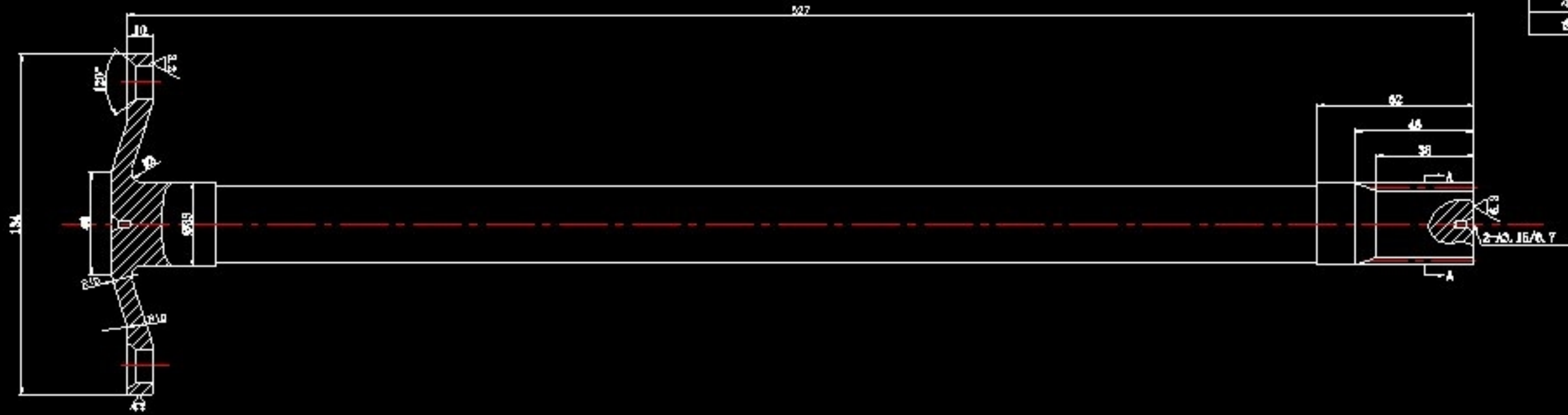
技术要求

- 1、渗碳深度11-15, 表面硬度HRC58-65, 心部硬度HRC33-48;
- 2、齿轮配对后, 打上配对序号;
- 3、为注圆角R1.



						主动锥齿轮		20CrMnTi
标记	比例	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	
设计	翻晒		标准化					2:1
审核						共6张 第5张		
工艺			制图					

半轴花键几何尺寸		
齿数	24	mm
模数	1	mm
压力角	30°	
分度圆直径	30	mm
大径	32	mm
小径	28	mm
齿宽	1.145	mm

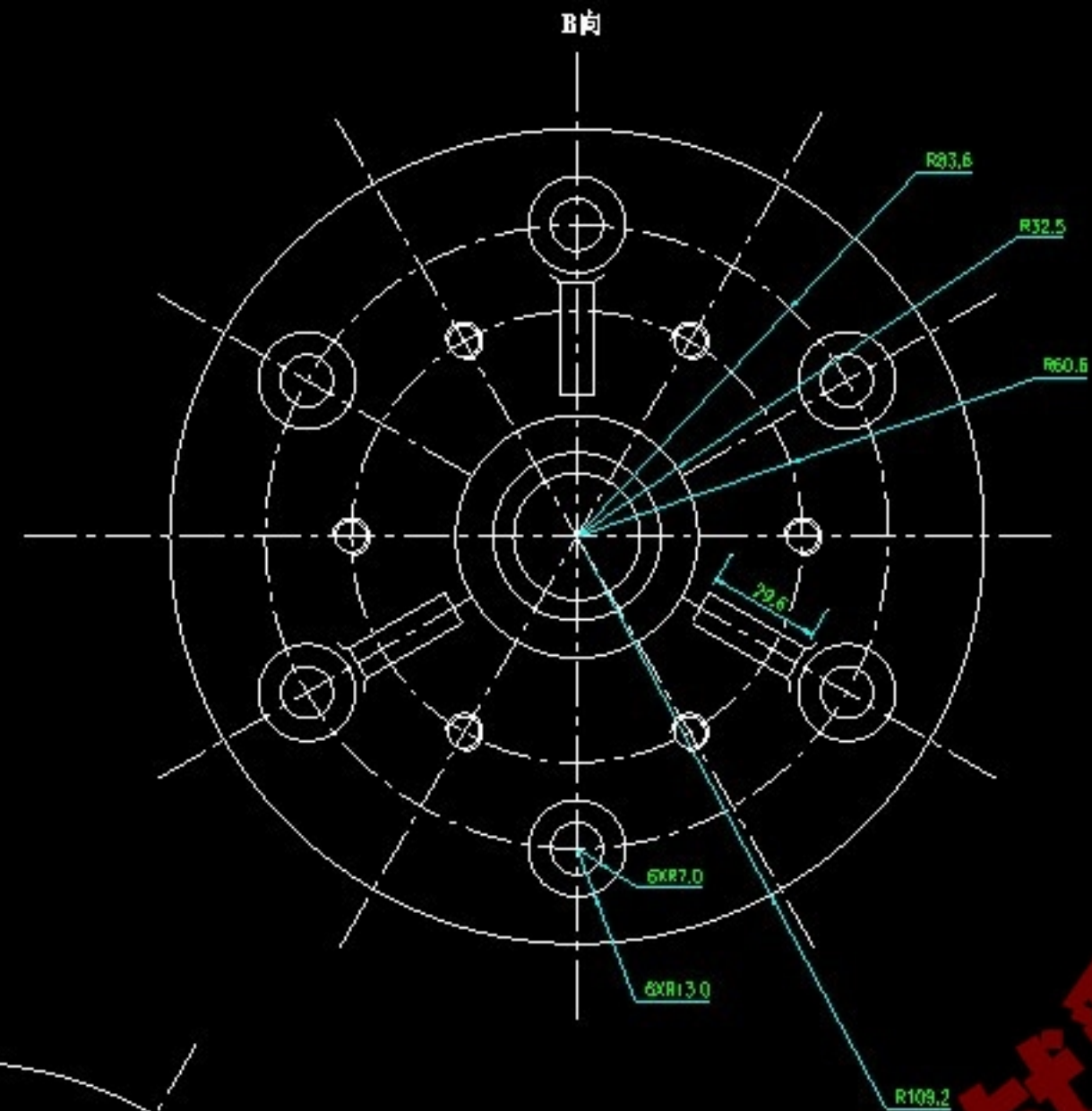
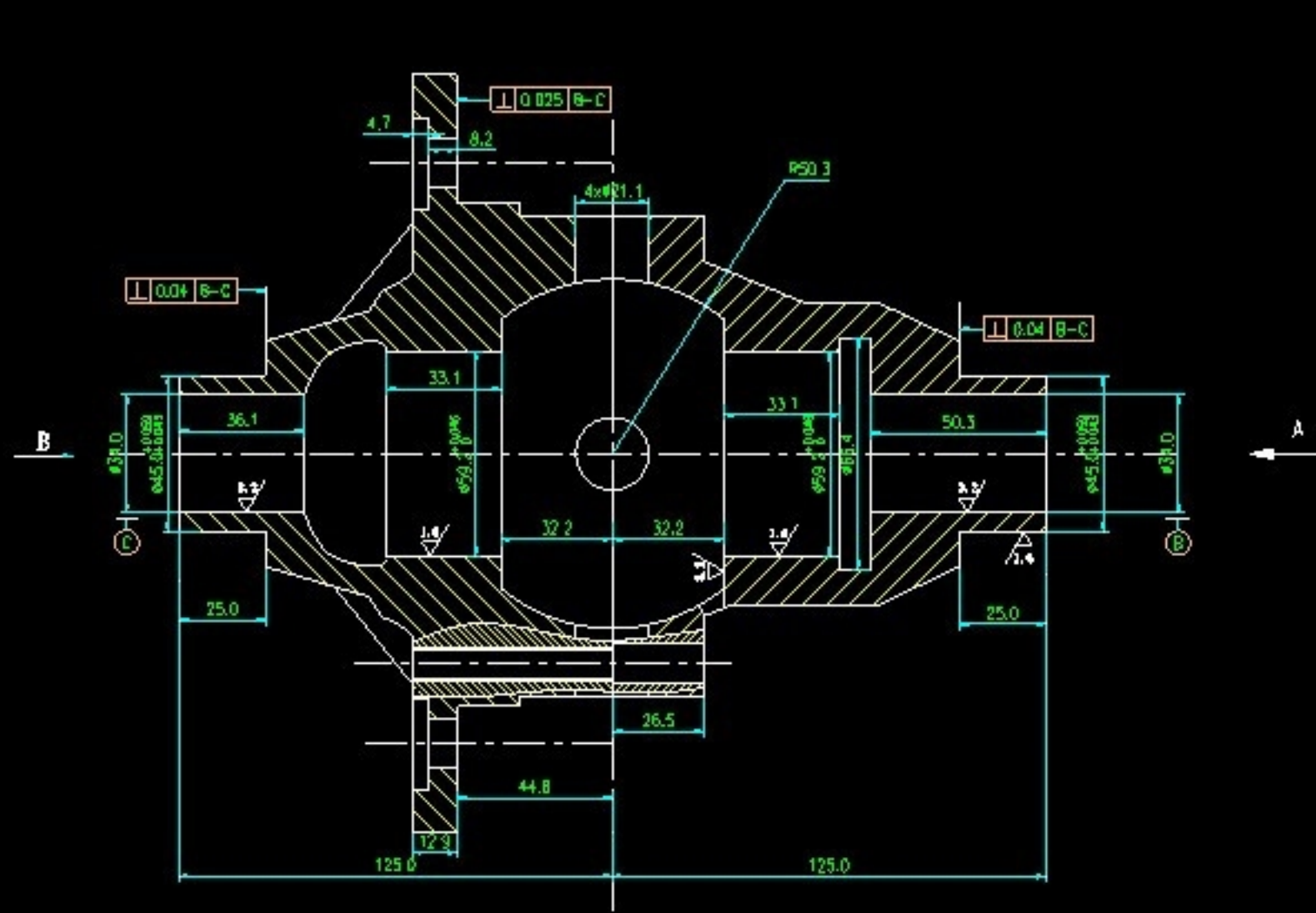


- 技术要求:
1. 毛坯需进行时效处理且没有缺陷;
 2. 半轴表面角为R4, 倒角为2x45°;
 3. 无损探伤;
 4. 进行正火107-1041回火处理, 再进行淬火处理;
 5. 去毛刺。

半轴A2

半轴						45钢
图号	比例	分度	材料	重量	比例	
图号	比例	分度	材料	重量	比例	1:1
名称						共0张 第0张
工艺						

差速器外壳A1

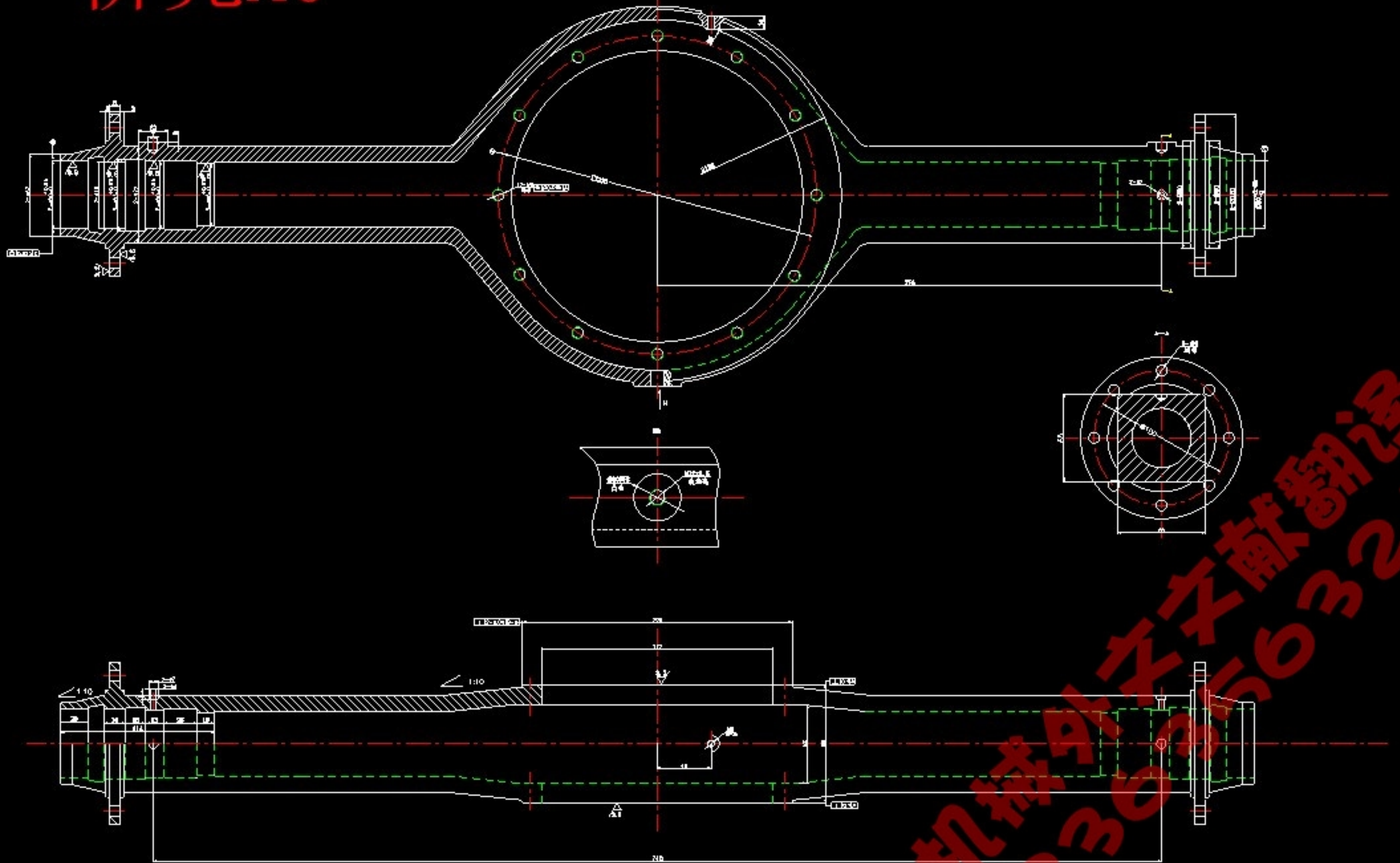


- 技术要求
1. 未注明圆角半径为2mm。
 2. 去除毛刺飞边。
 3. 铸件应进行时效处理,以消除内应力。
 4. 未注线性尺寸允许偏差±0.5。
 5. 零件加工表面不应有裂纹、划伤等损伤零件表面的缺陷。

差速器外壳				图号	
设计	审核	工艺	材料	比例	1:1
制图	校对	加工	检验	数量	21
共4张	第4张				

淘工机械网: 2363563210

桥壳A0



- 技术要求:
1. 铸件应经时效处理;
 2. 铸件应无砂眼、气孔、裂纹等缺陷;
 3. 铸件应经去毛刺处理;
 4. 铸件应经探伤检查;
 5. 未注明的铸造圆角为R1.

桥壳				图号	
比例	1:10	材料	HT150	图号	Q10010
比例	1:10	材料	HT150	图号	Q10010
比例	1:10	材料	HT150	图号	Q10010