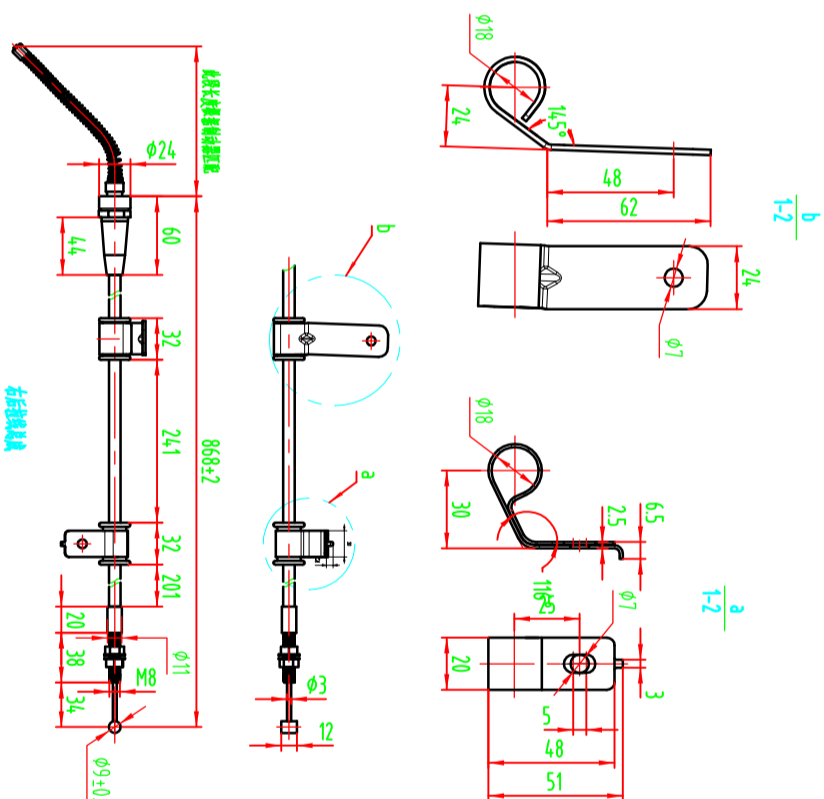


技术要求

1. 总成装配要求：各零部件应装配到位，装配时按紧力矩值应符合设计要求；成运过程中各零部件不得有损伤现象；
2. 总成装配完成后，产品应作标记法，不得有卡滞现象，产品外表面应清洁无划伤；后桥分总成应作按图面允许有起吊、漏吊、烧焊裂纹、焊缝错位、露出或开裂等缺陷；
3. 总成制动鼓工作面圆跳动 $\leq 0.1\text{mm}$ ；后桥分总成制动鼓与制动蹄片工作面不得沾上任何杂质；
4. 后桥分总成相关试验按QC/T533-1999《半重负荷架车试验方法》执行；
5. 后桥分总成表面油漆黑漆，按QC/T484-1999，涂层厚度 ≥ 20 ，桥表面应防锈处理，且露铁层不低于24h；
6. 后桥分总成上地脚螺栓或花键不得露出制动鼓端面；制动衬材质为HT200-HT250；挂制螺栓强度等级为10.9级，其余制螺栓按8.8级；
7. 总成应配差速器传动比10:1；减速度器润滑油，油量0.5~0.6L；
8. 制动方式：鼓式气压制动，工作直径为180mm，分泵内径为17.46 mm；后桥分总成制动器的摩擦片摩擦系数：0.38；
9. 后桥分总成半轴与轴衬材质为GCr15，热处理方式：淬火+回火；轴衬的装配型式必须经维修厂拆换原则；
10. 后桥分总成总成轴衬轴承的额定寿命应符合国家标准GB/T6391-2010要求；
11. 总成不得出现渗漏油现象；
12. 注油尺寸按数据表，注油尺寸公差按QC/T1804-m；注油尺寸公差按QC/T1184-k。
13. 未注公差尺寸的默认公差按GB/T29087-1992[B]级中的默认执行；冲压QC/T268-1999默认执行；



渐开线花键参数	
类别	外花键
齿数Z	18
法向模数m	1
变位系数Xn	-0.028
齿形角α	30°
分度圆直径d	18
大径D _{ae}	$\phi 19.3_{-0.033}^{+0}$
小径D _{ae}	$\phi 16.5_{-0.2}^{+0}$
齿根圆曲率半径	0
齿顶倒角	0
齿面粗糙度Ra	3.2
量球跨距W ₆ ☆	20.822 _{-0.054}^{+0}}
量球直径D	φ2
定心形式	齿侧
齿圈跳动f _r	0.08

[illegible]