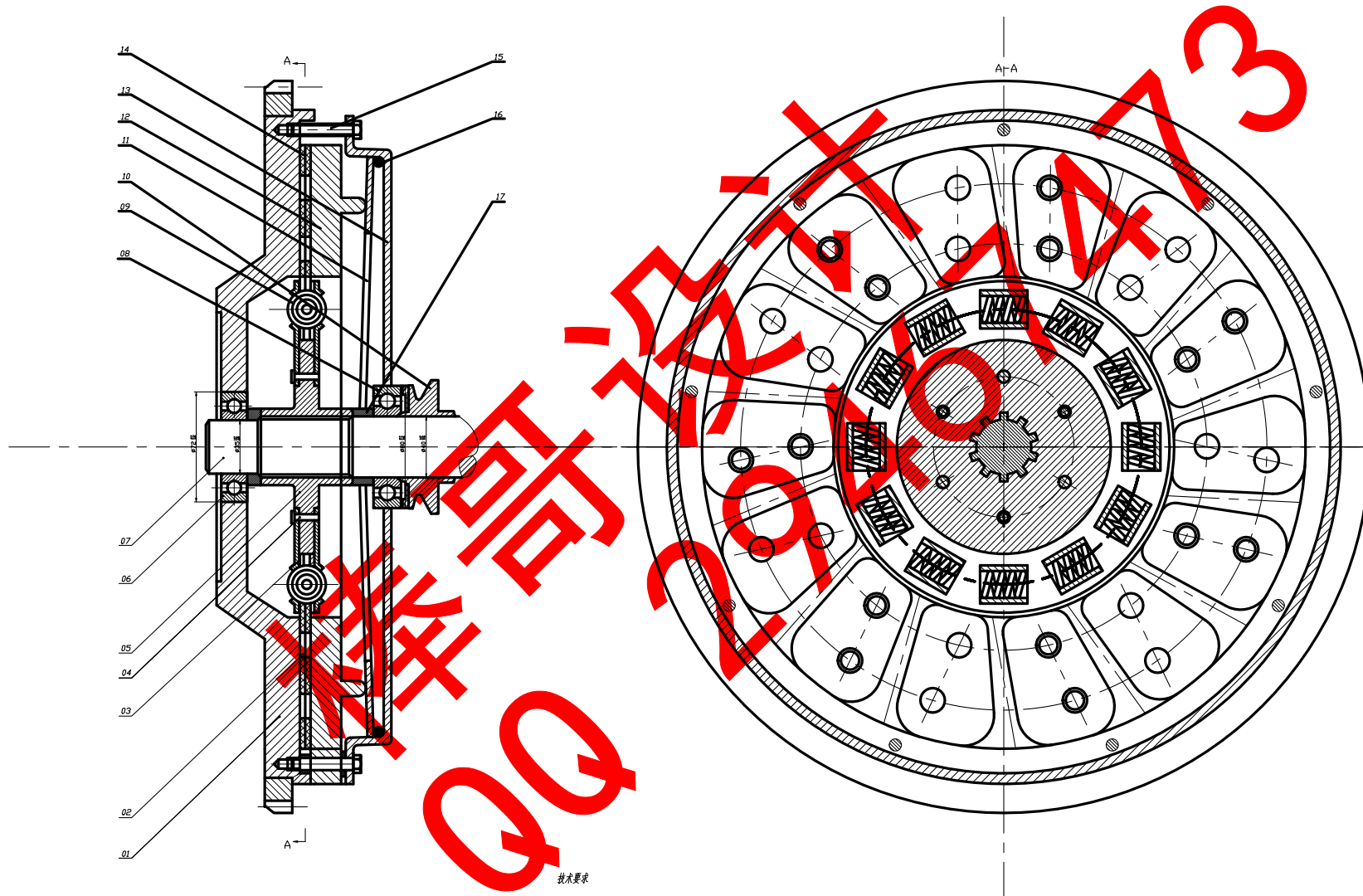


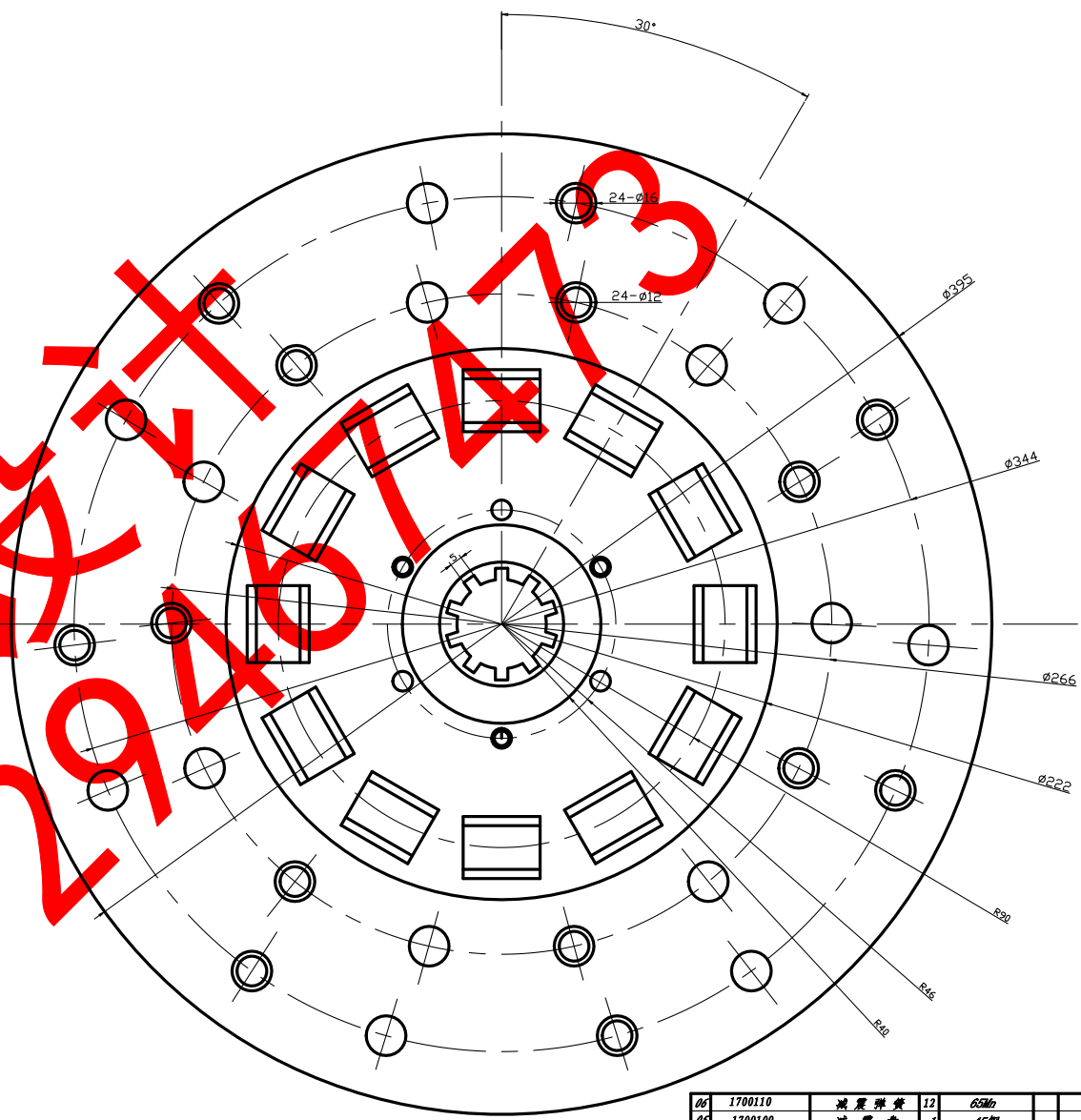
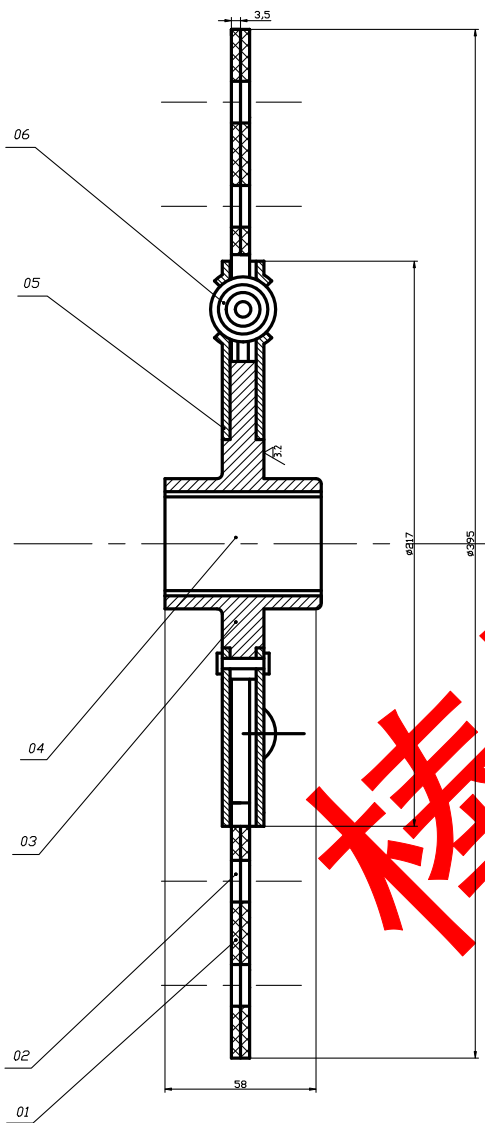
A0-离合器装配图



- 技术要求
1. 装配前零件用煤油清洗，轴承用汽油清洗。
 2. 应调整轴承轴向间隙0.05~0.10mm。
 3. 膜片弹簧表面不得有毛刺、裂纹、划痕、锈蚀等缺陷。
 4. 轴承采用润滑脂。

17	1700116	轴	1	60h								
16	1700115	支承环	1	60h								
15	GB/T5782-2000	螺栓	4									
14	1700103	摩擦片	2	石棉								
13	1700111	离合器盖	1	10H								
12	1700111	压盘	1	HT300								
11	1700112	膜片弹簧	1	60G130hA								
10	1700108	分离轴承	1	45H								
09	GB/T5292-94	轴套	1	60h								
08	GB/T5292-94	分离轴承	1	轴套								
07	1700107	从动轴	1	40G								
06	GB/T5116-94	轴套	1	轴套								
05	1700105	从动盘毂	1	45H								
04	GB/T5782-2000	紧固螺钉	4									
03	1700110	减振盘	1	40H								
02	GB1815-85	黄铜铆钉	12	60h								
01	1700101	飞轮	1	30G130h1								
					件数	总计						
代 号 名 称					材 料	备 注						
						湖北汽车工业学院						
						汽车与交通工程学院						
设计 比例						离合器总成						
审核 比例						A1						
						共 1 张						
						H002LianRongyu-3						

A1-从动盘总成1



机械设计 29461613

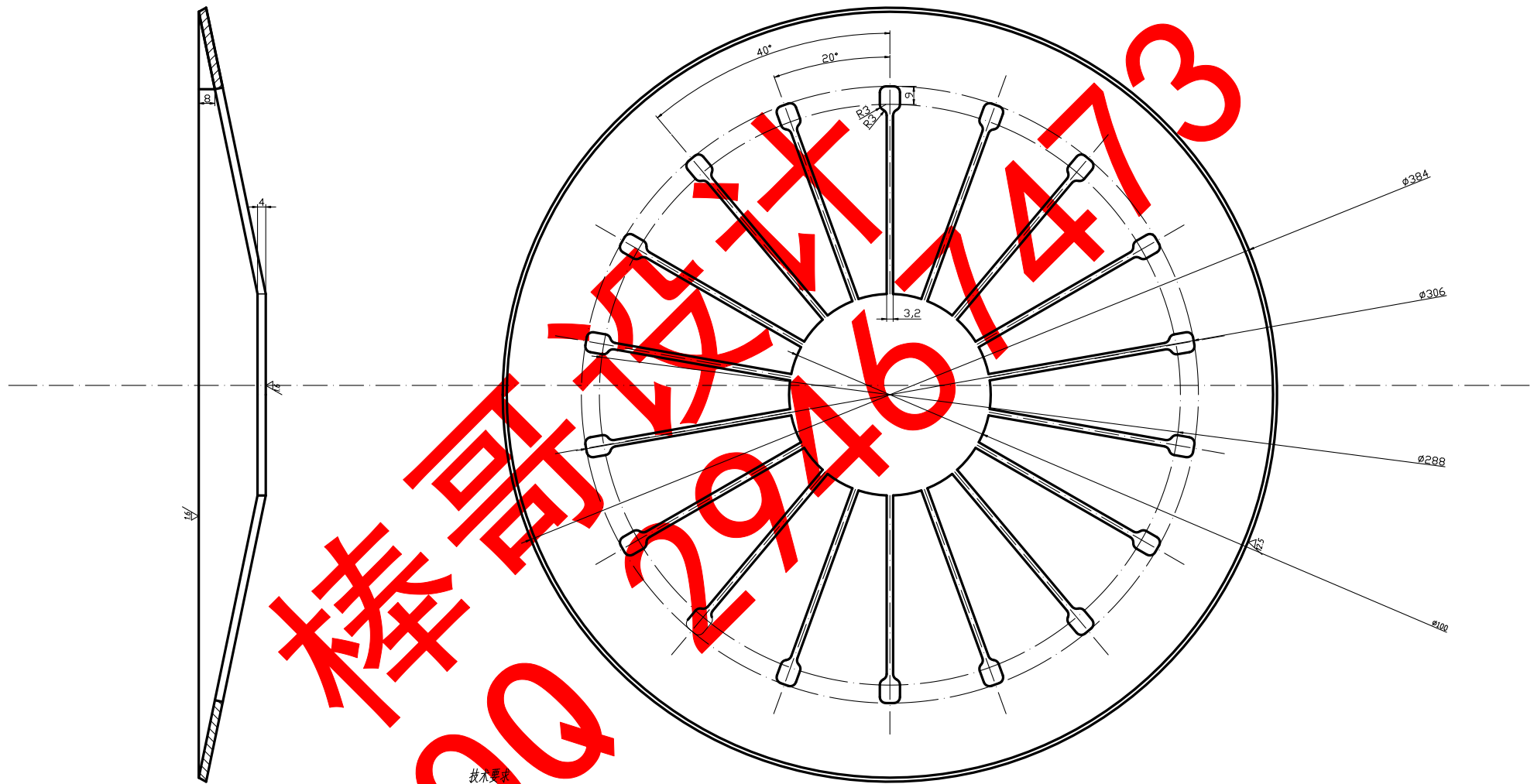
技术要求

- 1.为减轻花键内孔表面硬度和耐磨性,可采用镀铬工艺。
- 2.从动盘用 1.3~2.0mm厚的钢板冲压而成。
- 3.从动盘表面不得有毛刺、裂纹、划痕、腐蚀等缺陷。
- 4.对减振弹簧接口及与从动盘配合处,应进行高频处理。

06	1700110	减振弹簧	12	65Mn					
05	1700109	减振盘	1	45钢					
04	1700107	从动轴	1	40Cr					
03	1700105	从动盘毂	1	45钢					
02	GB1015-86	黄铜铆钉	32	黄铜					
01	1700103	摩擦片	2	石棉基					
					件数总计	重量	比例	备注	
代 号 名 称 材 料									
					黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院				
					从动盘总成				
设计 审核 工艺					HGCCLLianHongyun-3				
共 7 张 第 2 张									

A1-膜片弹簧

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

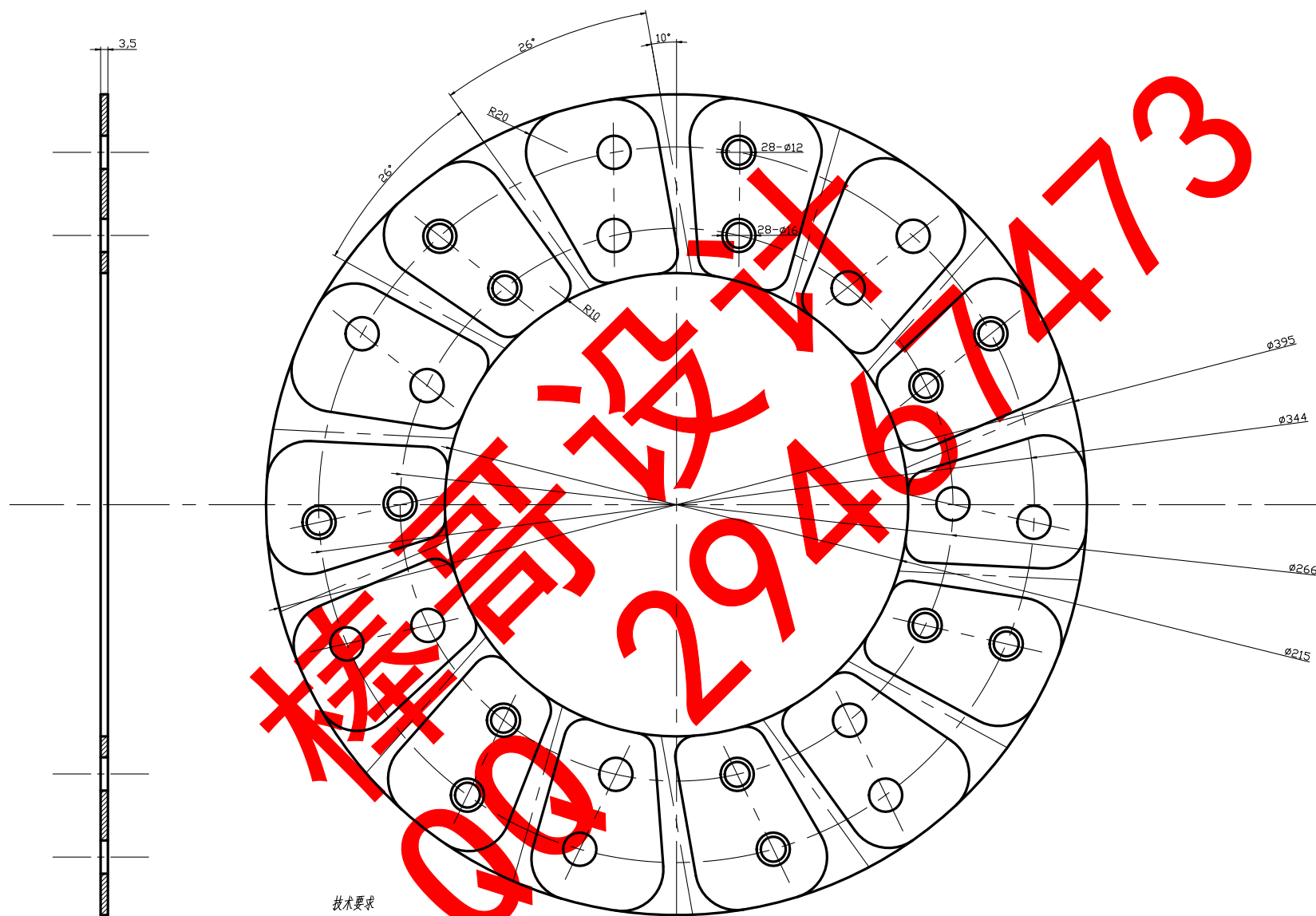


技术要求

1. 对膜片弹簧的凹面或不面进行喷丸处理。
2. 膜片弹簧不得有毛刺、裂纹、划痕、锈蚀等缺陷。
3. 弹簧部分的硬度一般为 45-50HRC, 分离指端硬度为 55-62HRC, 在同一片上同一范围内的硬度差不大于 3个单位。
4. 弹簧部分应为均匀的凹入层状体和少量的索氏体。单面脱碳层的深度不得超过厚度的 3%。

				60Si2MnA			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分区							膜片弹簧	
设计	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核						F.1		
工艺				共 7 张 第 5 张				HGCCLLianfongyun-3

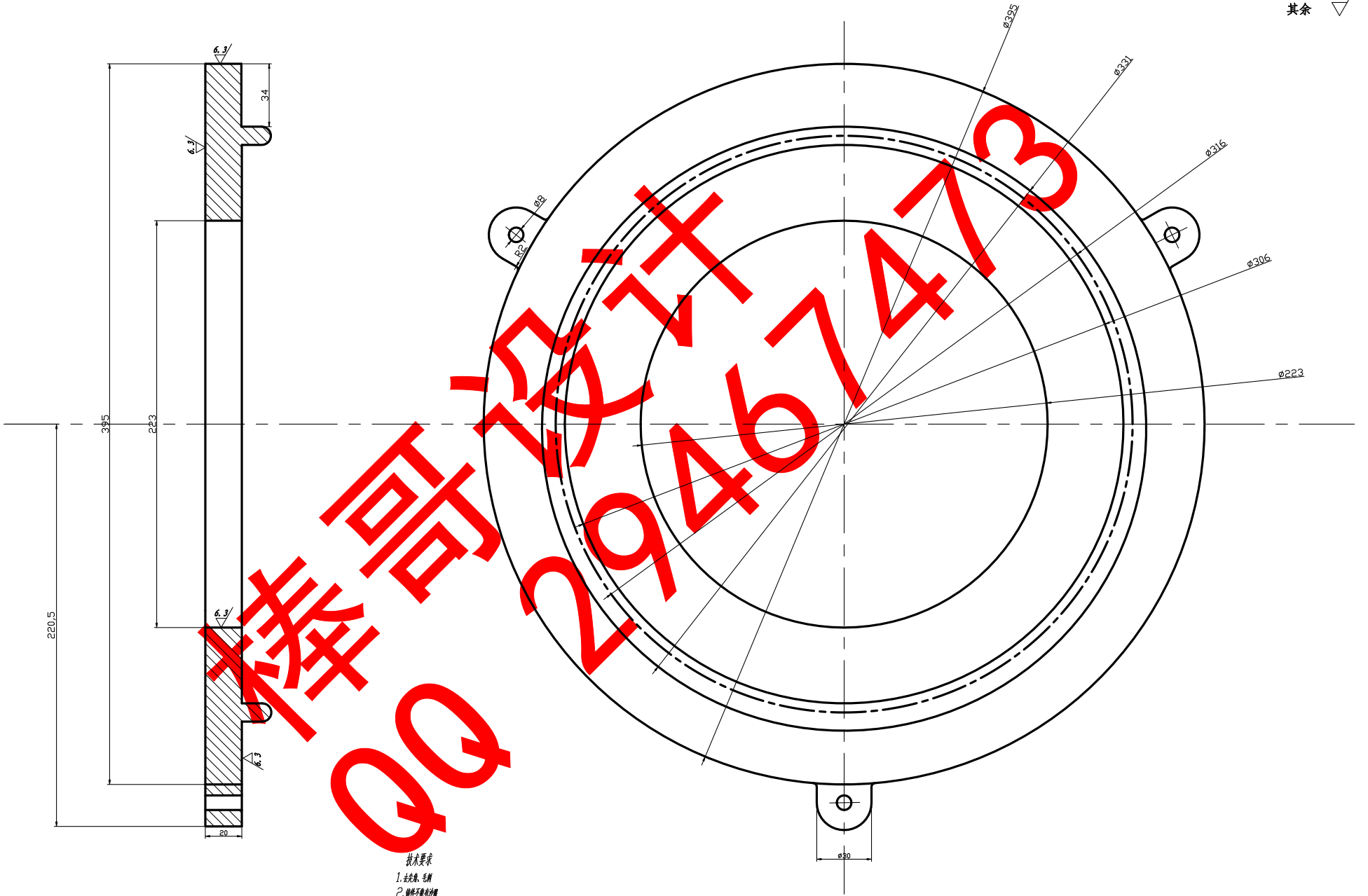
A1-摩擦片



				石棉基			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分区				阶段标记			摩擦片	
设计				重量			比例	
审核				F.1			HGCCLLianRongyun-3	
工艺				共 7 张 第 6 张				

A1-压盘

其余 3.2

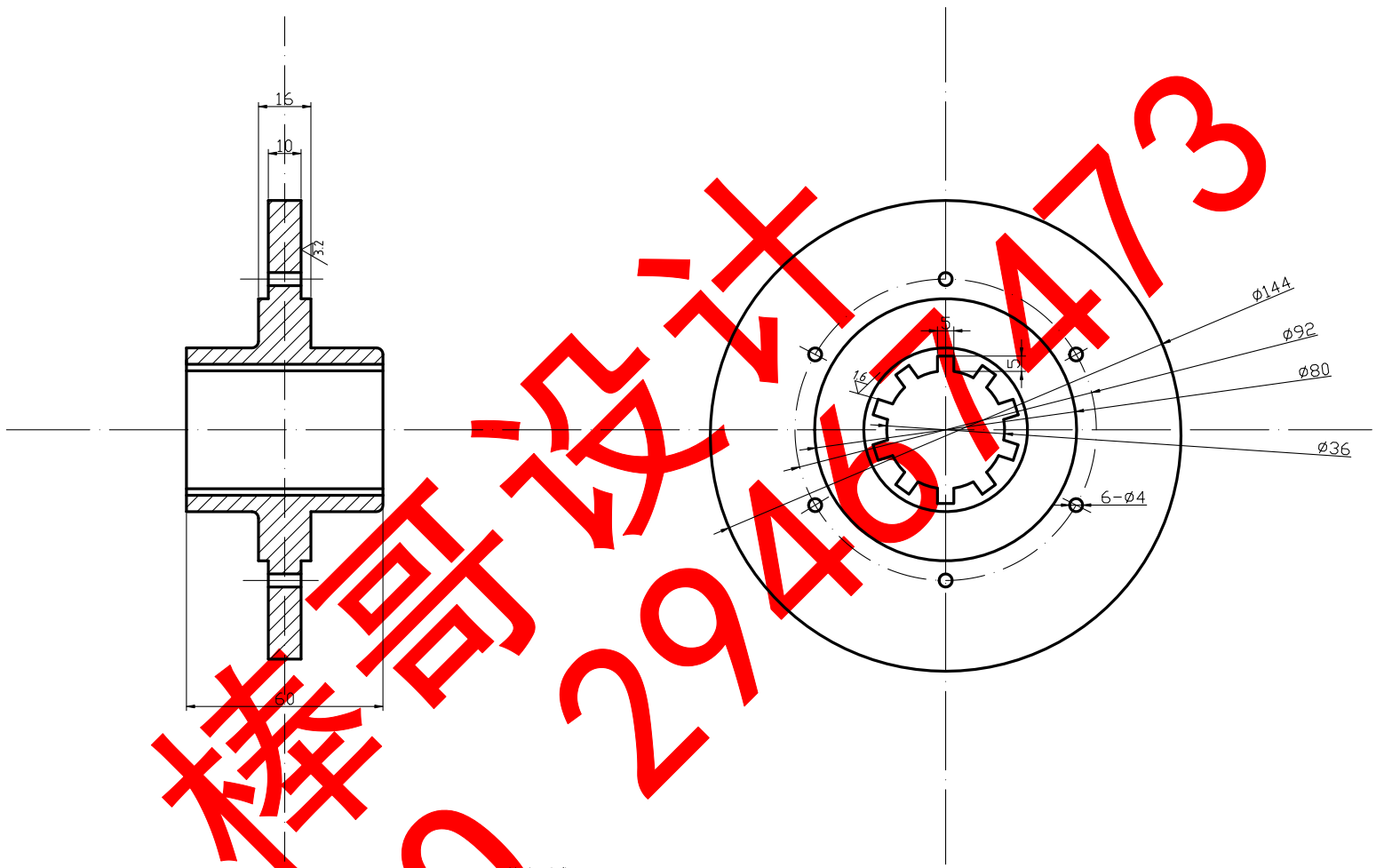


技术要求
1. 未注公差, 均按
2. 铸件不加工表面

				HT300			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记处数				阶段标记			压盘
设计				重量			1:1
审核				共7张			第3张
工艺							HGCLLianHongyun-3

A2-从动盘毂

其余 $\sqrt{6.3}$

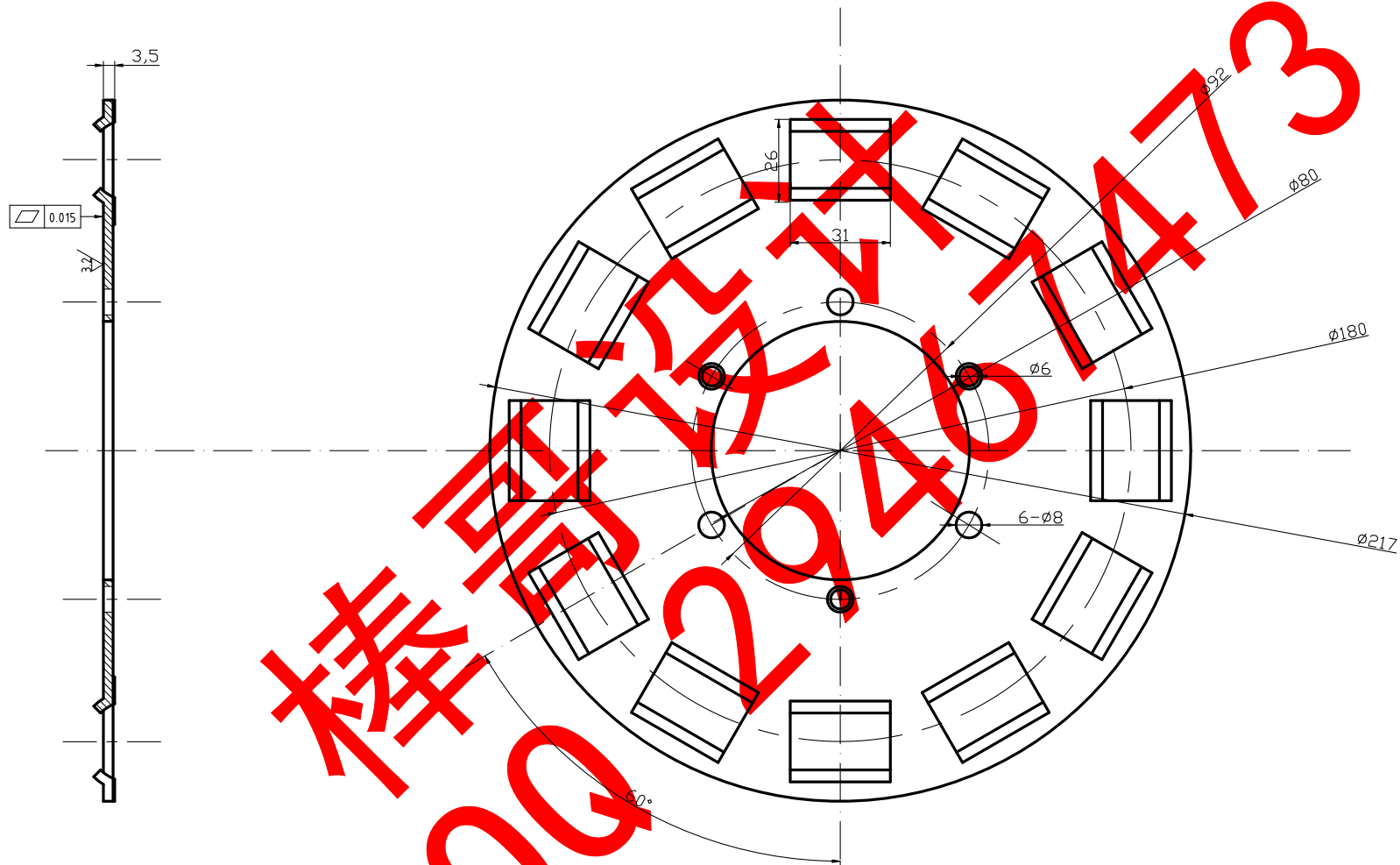


技术要求
1. 去毛刺、尖角
2. 花键内孔表面镀铬处理

				45钢			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区							从动盘毂	
设计				阶段标记	重量	比例	HGCLLianHongyun-3	
审核						1:1		
工艺				共7张 第4张				

A2-减震盘

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 去尖角、毛刺
2. 未标注圆角为 $R=15.5$

				45钢			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							减震盘	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺							共7张 第 3 张	
							HGCLLianHongyun-3	