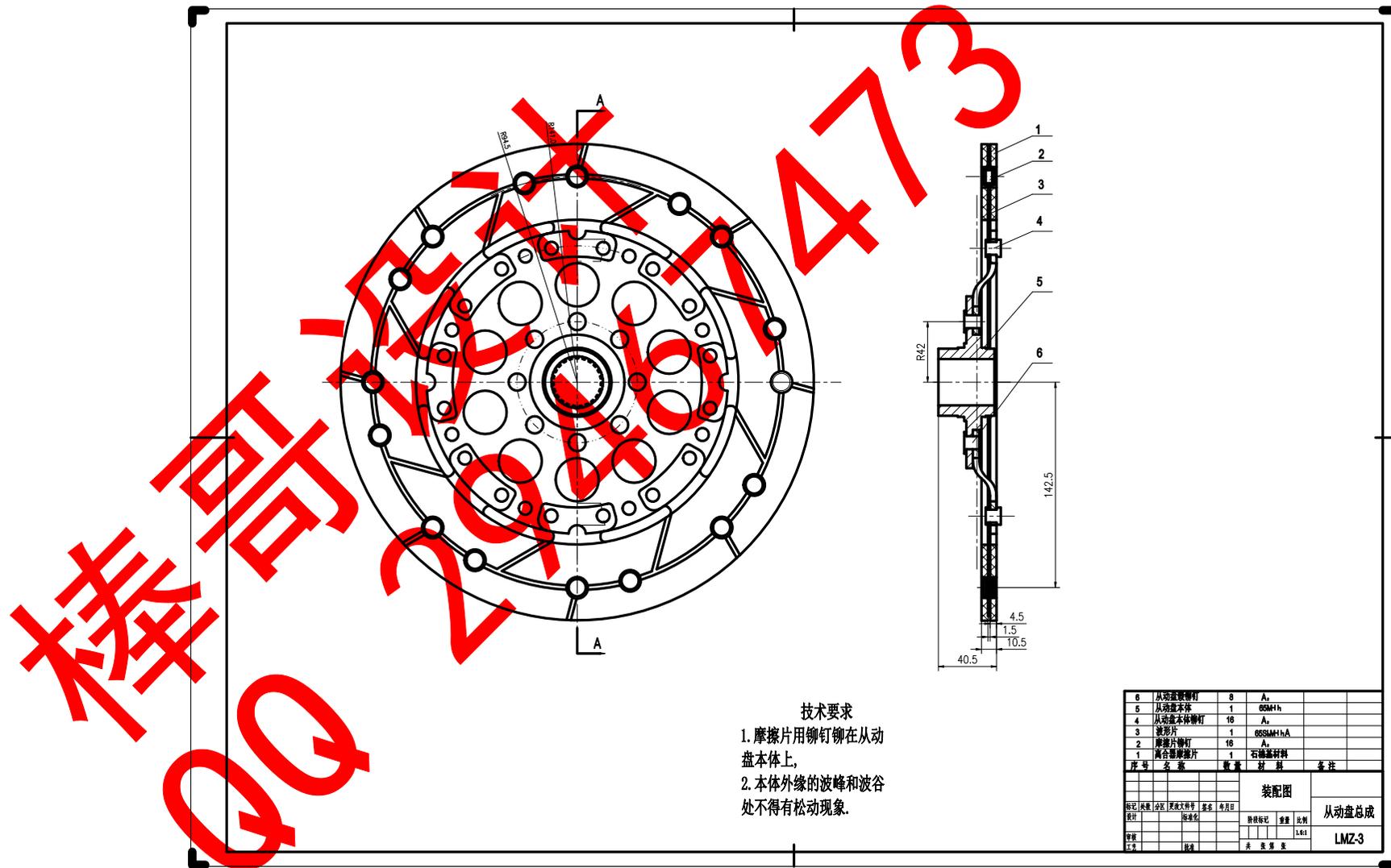


A1-从动盘总成

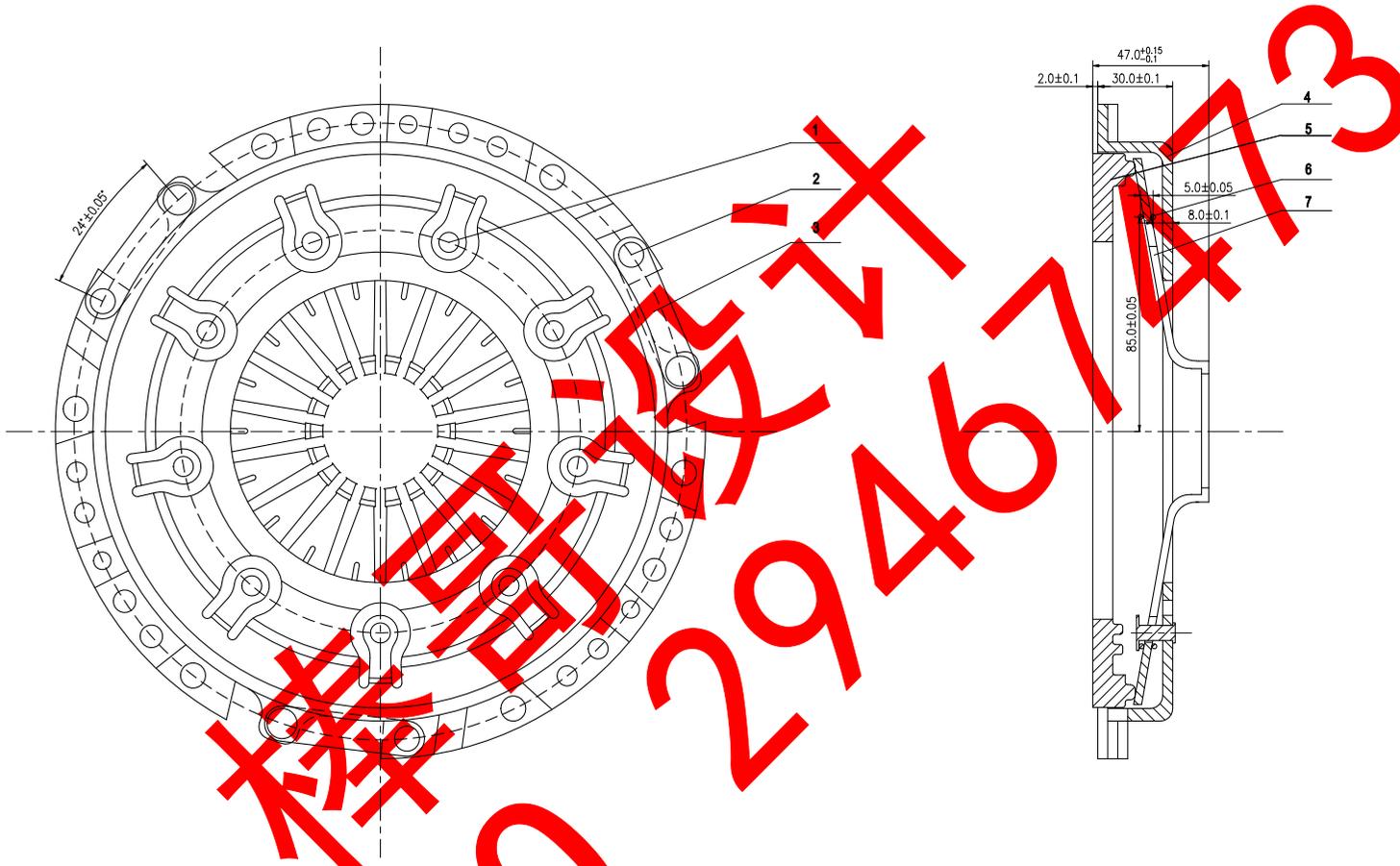


技术要求

1. 摩擦片用铆钉铆在从动盘本体上,
2. 本体外缘的波峰和波谷处不得有松动现象.

6	从动盘铆钉	8	A ₁		
5	从动盘衬套	1	GSN11h		
4	从动盘去锈铆钉	16	A ₂		
3	波形片	1	GS21MM1hA		
2	摩擦片铆钉	16	A ₁		
1	离合衬摩擦片	1	石棉基材料		
序号	名称	数量	材料	比例	备注
装配图					
设计	审核	工艺	日期	从动盘总成	
制图	校对	重量	比例		
材料	比例	1:1		LMZ-3	
工艺	批准	共	页		

A1-盖总成

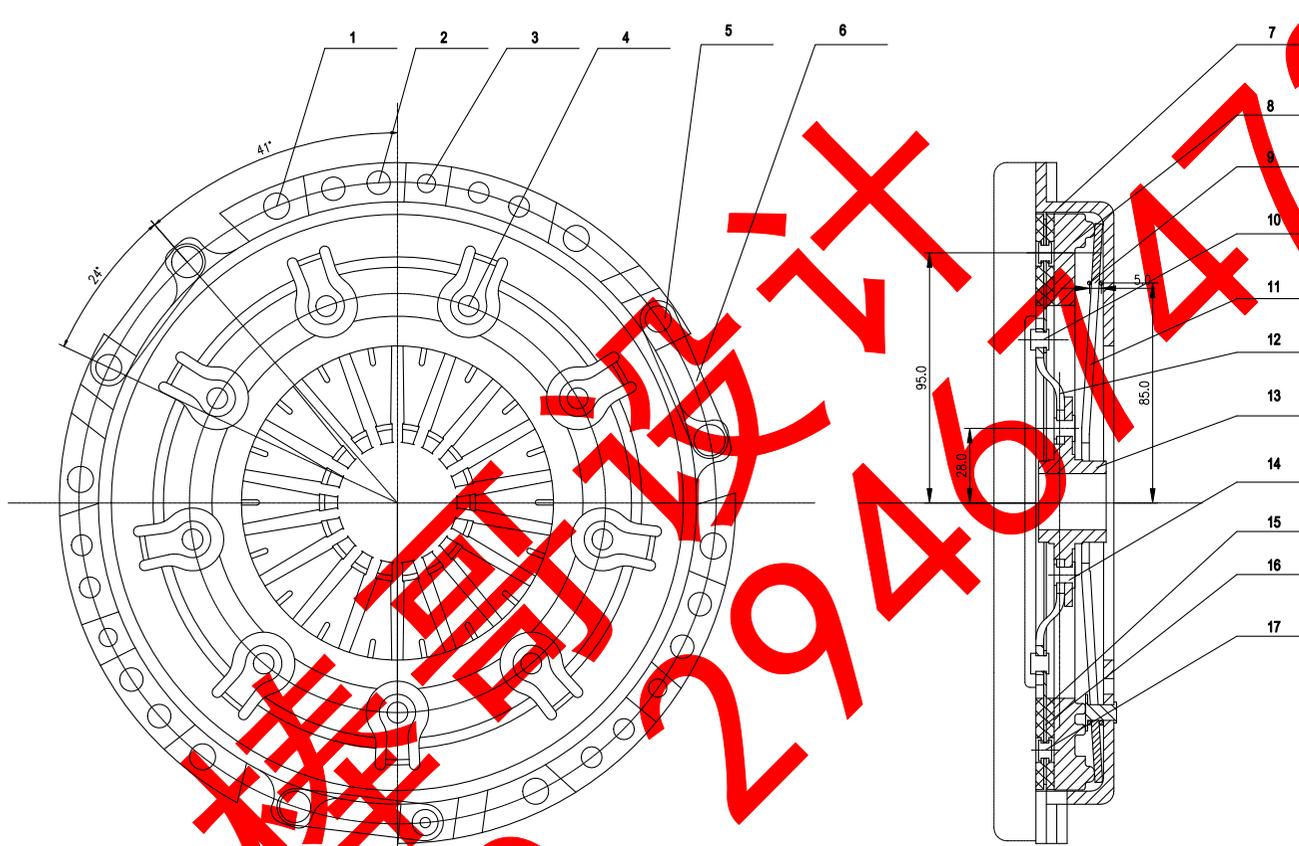


技术要求

1. 装配前清洗离合器盖内部。
2. 各处铆钉不得有松动现象。

7	膜片弹簧	1	60SiMnHA	
6	支撑圈	2	45 钢	
5	压盘	1	45 钢	
4	离合器盖	1	45 钢	
3	传动片	6	45 钢	
2	传动片铆钉	6	ML2	GB876-2001
1	离合器盖铆钉	8	45 钢	GB70-2001
序号	名称	数量	材料	备注
装配图				
标记	处数	分区	更改文件号	签名 年月日
设计	郝建		标准化	
审核				
工艺			批准	
				阶段标记
				重量
				比例
				1:1
				LMZ-2
				共 张 第 张

A1-离合器



机械工业出版社
 29401433
 QQ

技术要求

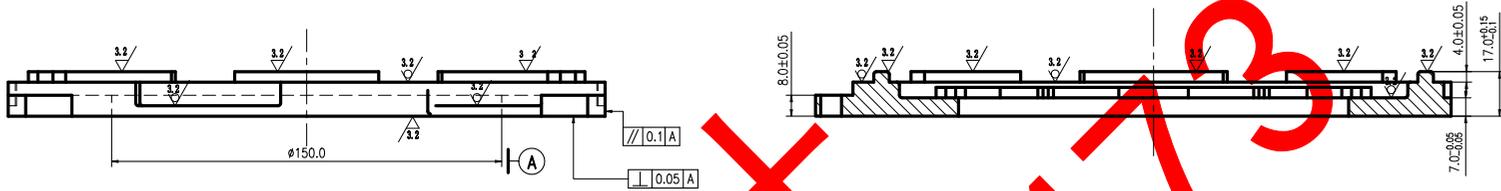
1. 装配前清洗离合器盖内部。
2. 摩擦片、压盘之间保持紧密贴合。
3. 各处铆钉不得有松动现象。

17	摩擦片铆钉	16	ML 2	
16	波形片	8	65SiMnH A	强压处理
15	摩擦片	2	A ₁	
14	从动盘毂铆钉	8	石棉基材料	
13	从动盘毂	1	45 钢	
12	从动盘本体	1	65Mn H	
11	膜片弹簧	1	60SiMnH A	淬火, 喷丸
10	从动盘本体铆钉	1	ML	GB875-2000
9	支撑圈	2	45 钢	淬火
8	压盘	1	45 钢	淬火
7	离合器盖	1	45 钢	淬火
6	传动片	6	45 钢	淬火
5	传动片铆钉	6	ML 2	GB876-2000
4	离合器盖铆钉4	8	ML 2	GB70-2000
3	离合器盖铆钉3	3	ML 2	
2	离合器盖铆钉2	12	ML 2	
1	离合器盖铆钉1	6	ML 2	
序号	名称	数量	材料	备注

装配图					离合器
标记	处数	分区	更改文件号	签名	
设计					LMZ-1
审核					
工艺					
				阶段标记	重量
				比例	1:1
				共	张第 张

A1-压盘

其余 6.3

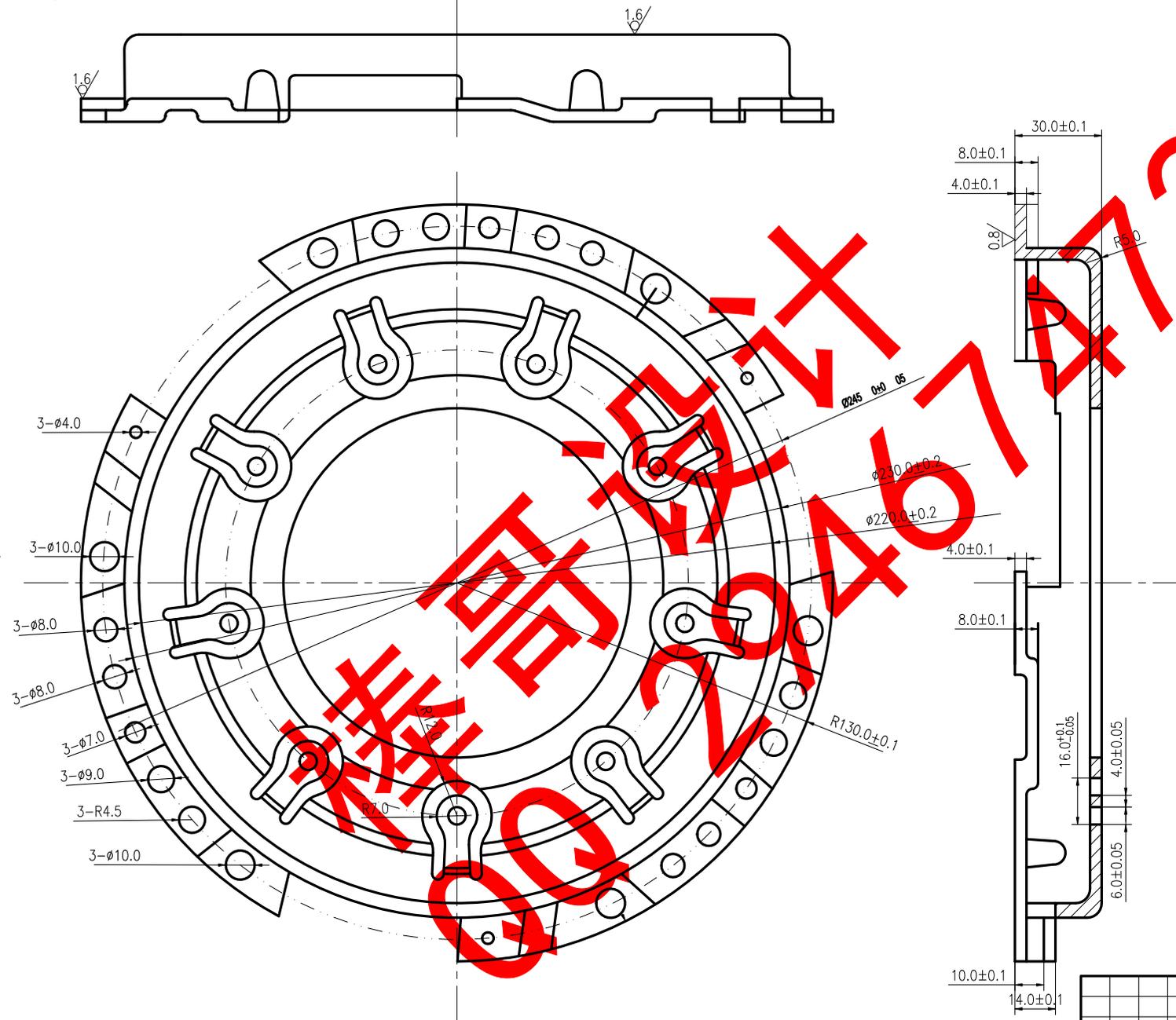


技术要求

1. 轧光平整, 保证精度。
2. 无毛刺、裂纹等疵病。
3. 淬火硬度
4 5 - 50 HRC
4. 压盘摩擦面保持清洁。

					45		无锡职业技术学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日			压盘
设计	郁建		标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共	张	第
								LMZ-9

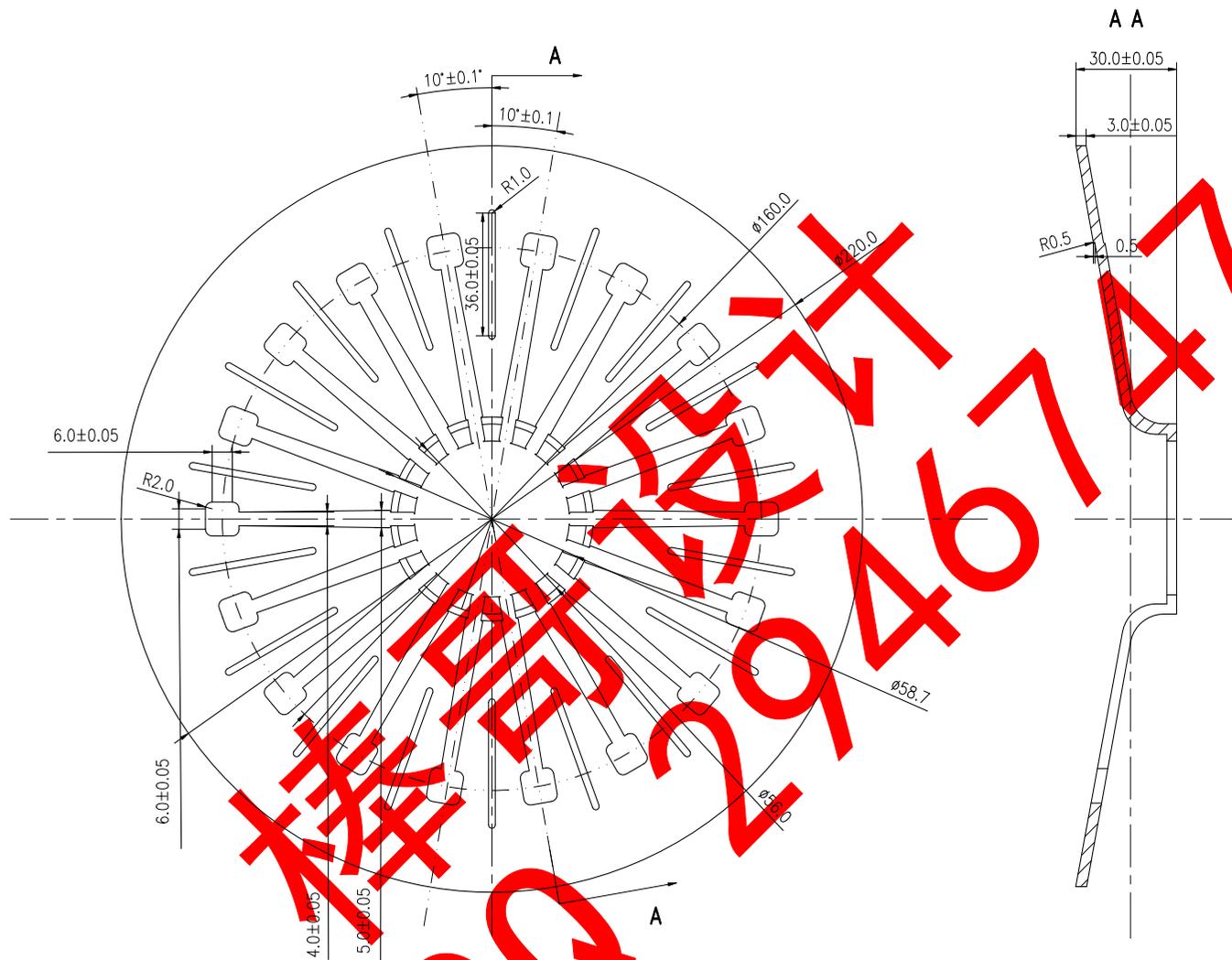
A2-离合器盖



- 技术要求
1. 轧光平整。
 2. 无毛刺、裂纹等疵病。
 3. 表面淬火，淬火硬度 45-50 HRC。

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					离合器盖
设计	郁建		标准化			阶段标记	重量	比例		LMZ-4
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张				

A2-膜片弹簧

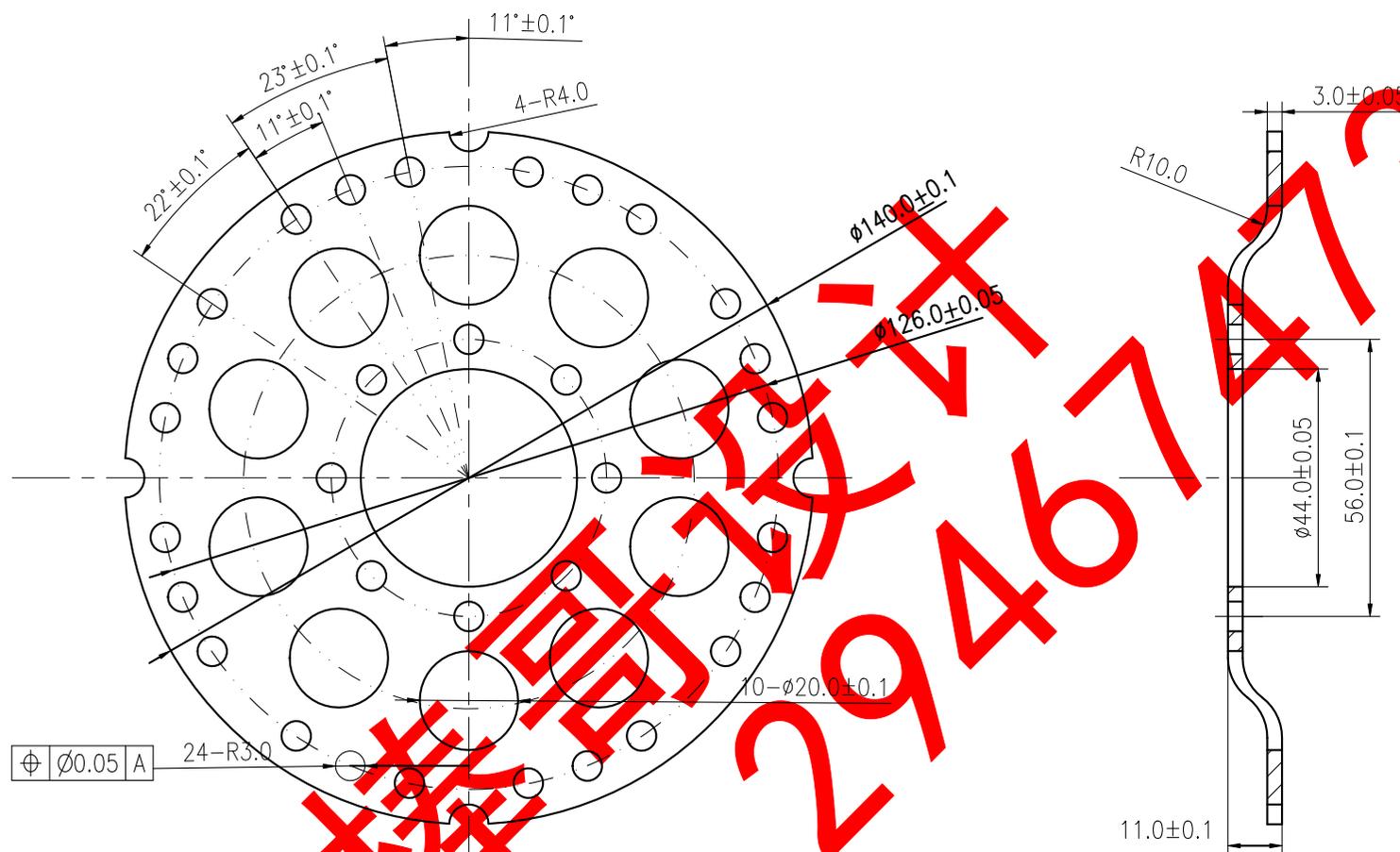


技术要求

1. 对膜片凹面进行喷丸处理.
2. 对分离指进行局部高频淬火或镀铬.

						60SiMnA			无锡职业技术学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				膜片弹簧	
设计	郁建		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	LMZ-11	
工艺			批准			共	张	第		

A3-从动盘

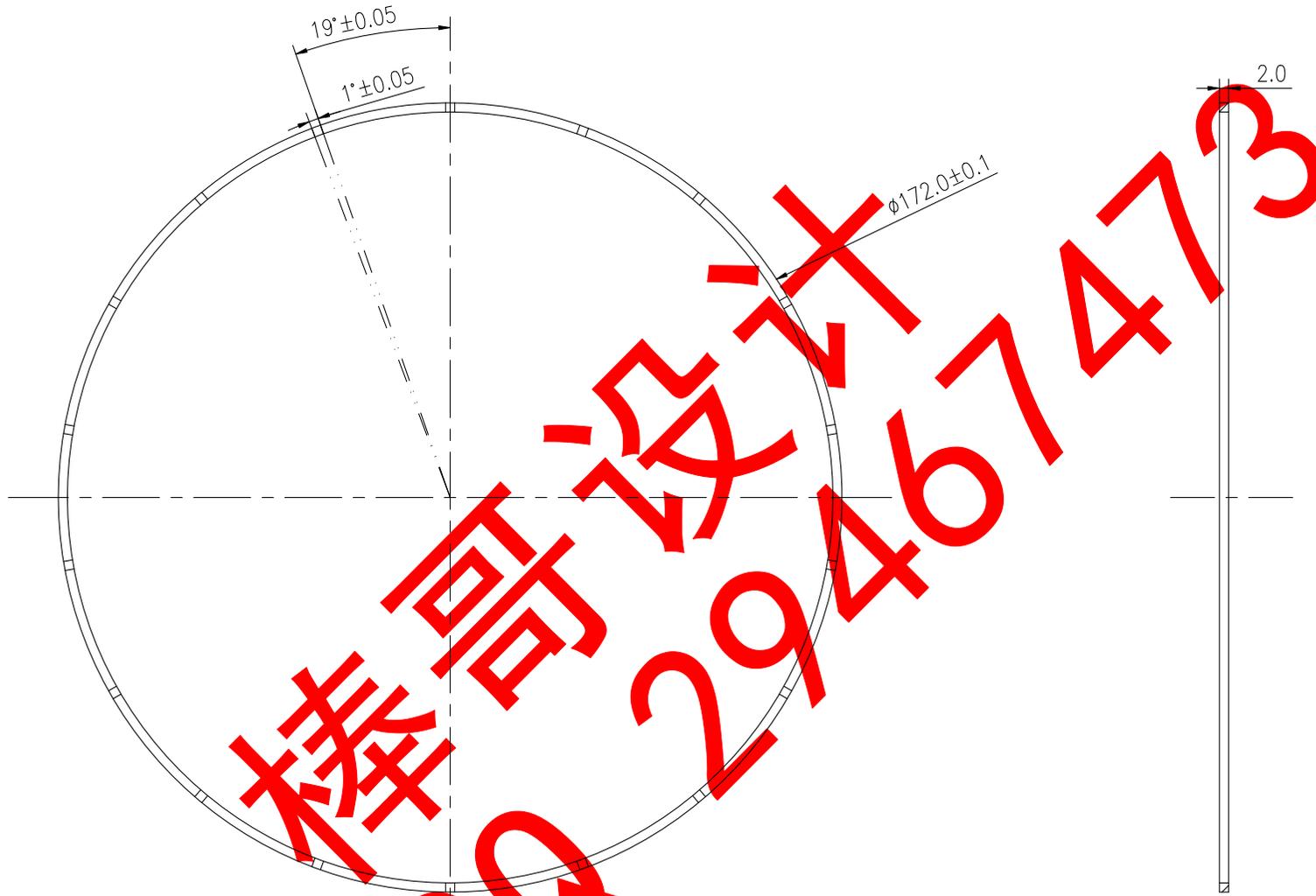


技术要求

1. 轧光平整。
2. 无毛刺、裂纹等疵病。
3. 表面发黑，淬火硬度 42—50 HRC。

						65Mn			从动盘
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	郁建		标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
						LMZ-6			

A3-支撑圈

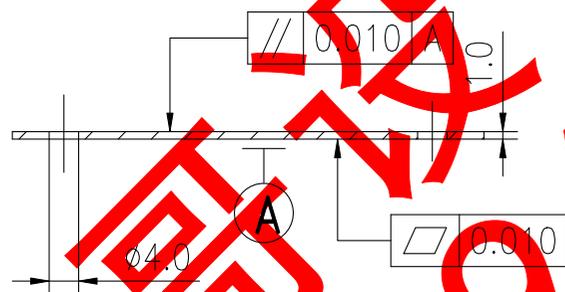
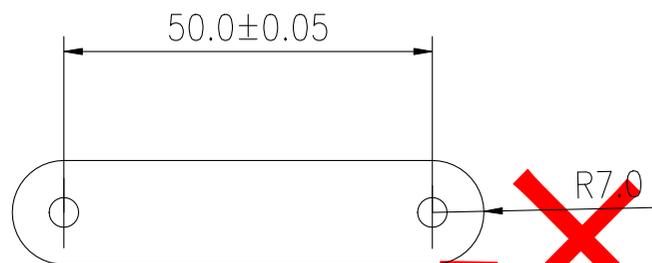


- 技术要求
1. 淬火42-45HRC
 2. 强压处理

						45钢			支撑圈
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

LMZ-12

A4-传动片



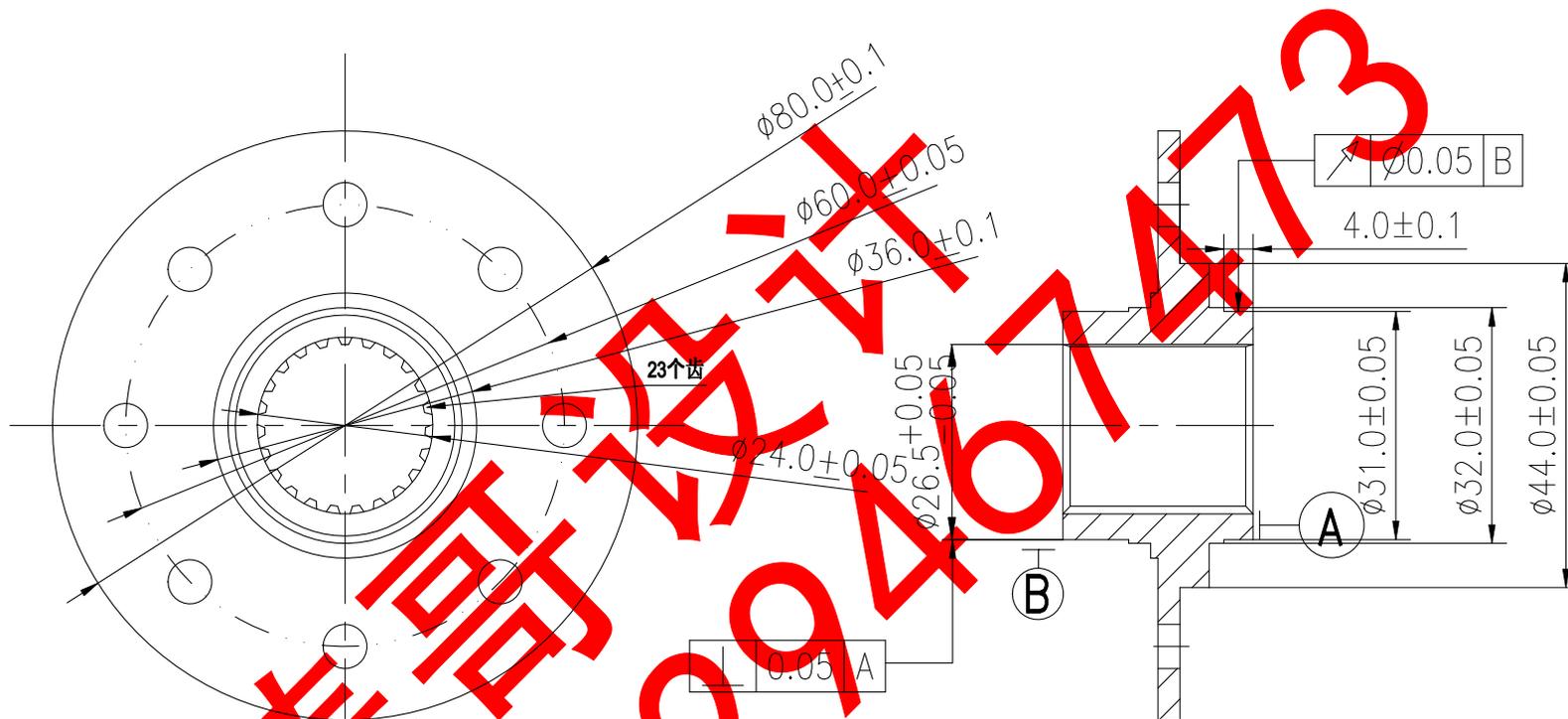
技术要求

1. 轧光平整, 保证精度。
2. 无毛刺、裂纹等疵病。
3. 强压处理, 淬火硬度 $40-50\text{HRC}$

棒哥设计 29467473 QQ

						45			传动片
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			
						LMZ-7			

A4-从动盘毂



技术要求

1. 轧光平整。
2. 无毛刺、裂纹等疵病。
3. 表面发黑，淬火硬度 45—50 HRC。
4. 未注圆角为R2

						45钢			从动盘毂	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化					1:1	LMZ-5	
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							