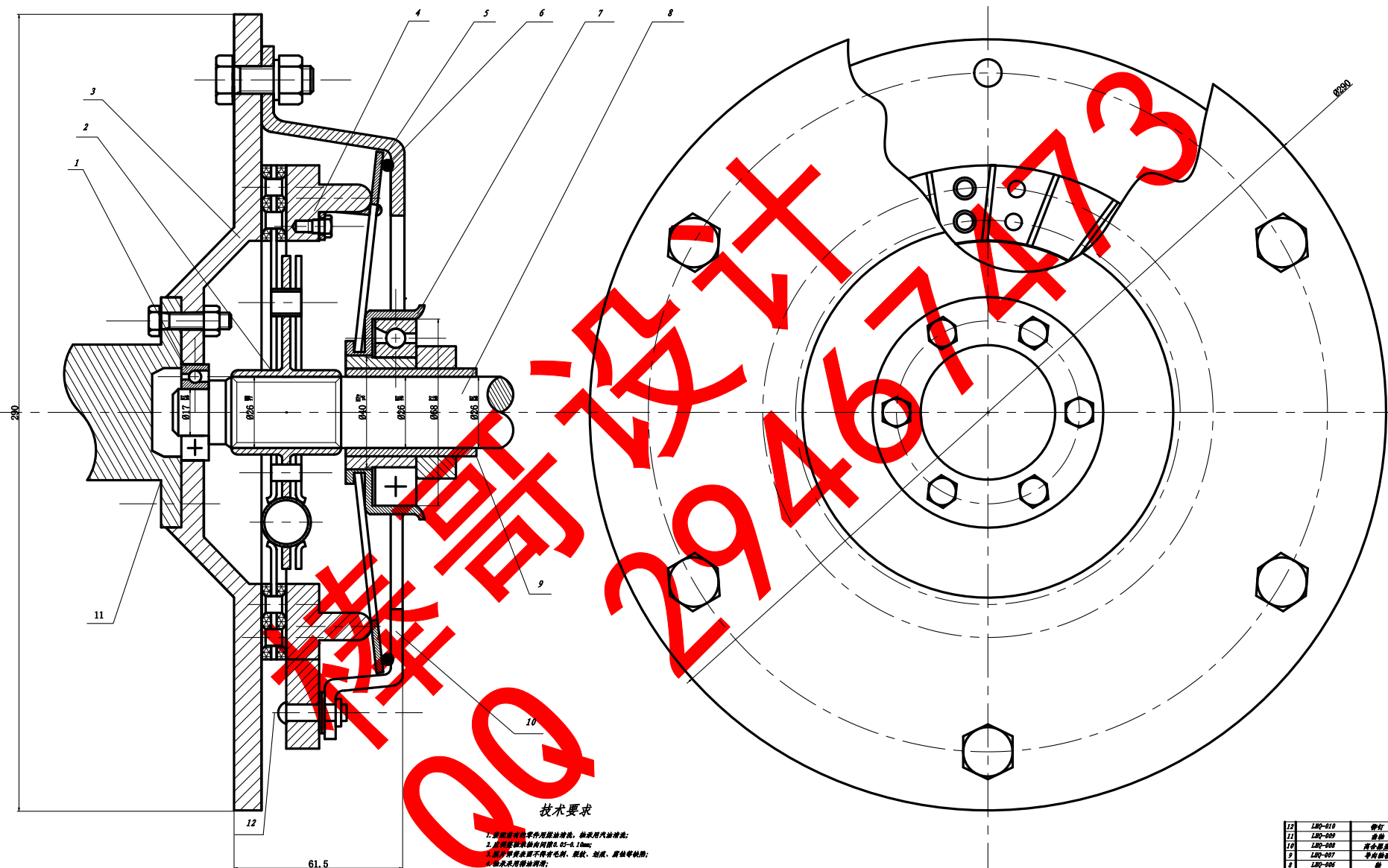


A0-离合器装配图

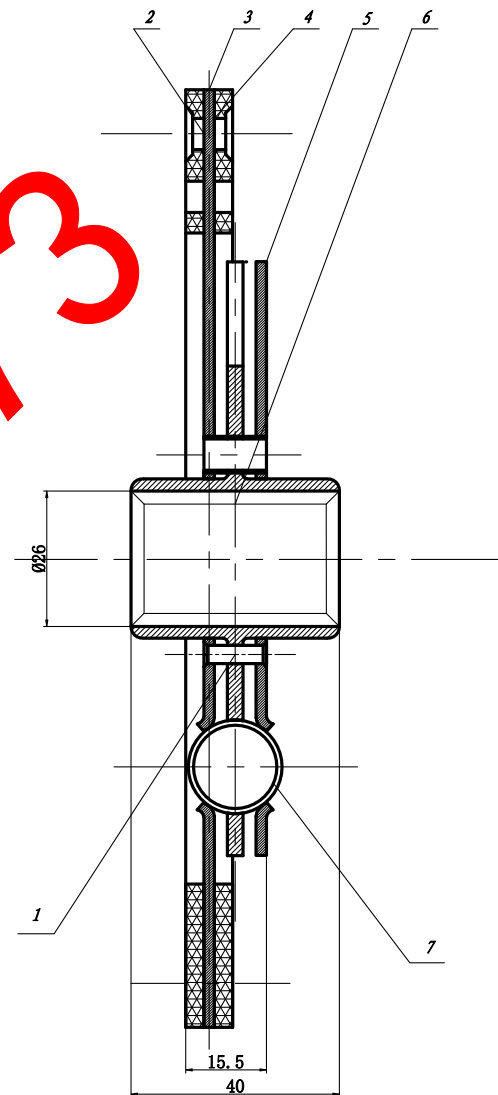


技术要求

1. 裝配前所有的零件用煤油清洗，軸承用汽油清洗；
2. 應調整軸承軸向間隙 0.05-0.10mm；
3. 膜片彈簧表面不得有毛刺、裂紋、刮痕、腐蝕等缺陷；
4. 軸承採用稀油潤滑；
5. 要求膜片彈簧中心和萬分表中心線重合。

12	LW-011	螺钉	3	424			金钢材料
13	LW-009	垫圈	1	40C7			
16	LW-040	高强度垫圈	1	无规格			
17	LW-037	无规格垫圈	1	45号钢			
18	LW-041	轴	1	40C7			
2	GW7276-1994	分齿油泵	1	1			700C
3	LW-042	分齿油泵	1	1			1
5	LW-044	垫片垫圈	1	60512304			
5	LW-043	垫圈	1	BT20			
7	LW-045	无规格	1	45号			
7	LW-046	无规格	1	BT20			
7	GW7276-1994	分齿泵	1	45号			700C
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注	
						重量	备注
标记说明 合金				重量		南光江工機學研 年07-13號	
设计	设计	材料	标记说明 重量		比例	高合器	
校核	校核				2:1		
审核	审核					8003L-Dwagry-1	
设计	设计	材料	重量		比例		

Technical drawing of a circular mechanical component, likely a flange or end plate. The drawing shows a central gear-like feature with 12 teeth. Surrounding this central feature are six radial slots, each containing a smaller gear-like component. The outer ring of the component has 12 mounting holes, arranged in two concentric circles of six. Dimensions are indicated: 3*Ø8 for the outer holes, 6*Ø6 for the inner holes, and Ø42 for the central gear feature. A large red watermark '材料' (Material) is overlaid diagonally across the drawing.



1. 装配前的零件用煤油清洗;
2. 从动片用1.3-2.0mm厚的钢板冲制而成;
3. 从动盘表面不得有毛刺、裂纹、划痕、腐蚀等缺陷;
4. 从动盘应有足够的抗疲劳强度;
5. 摩擦片内径与扭转变减振器外径重合。

[illegible]

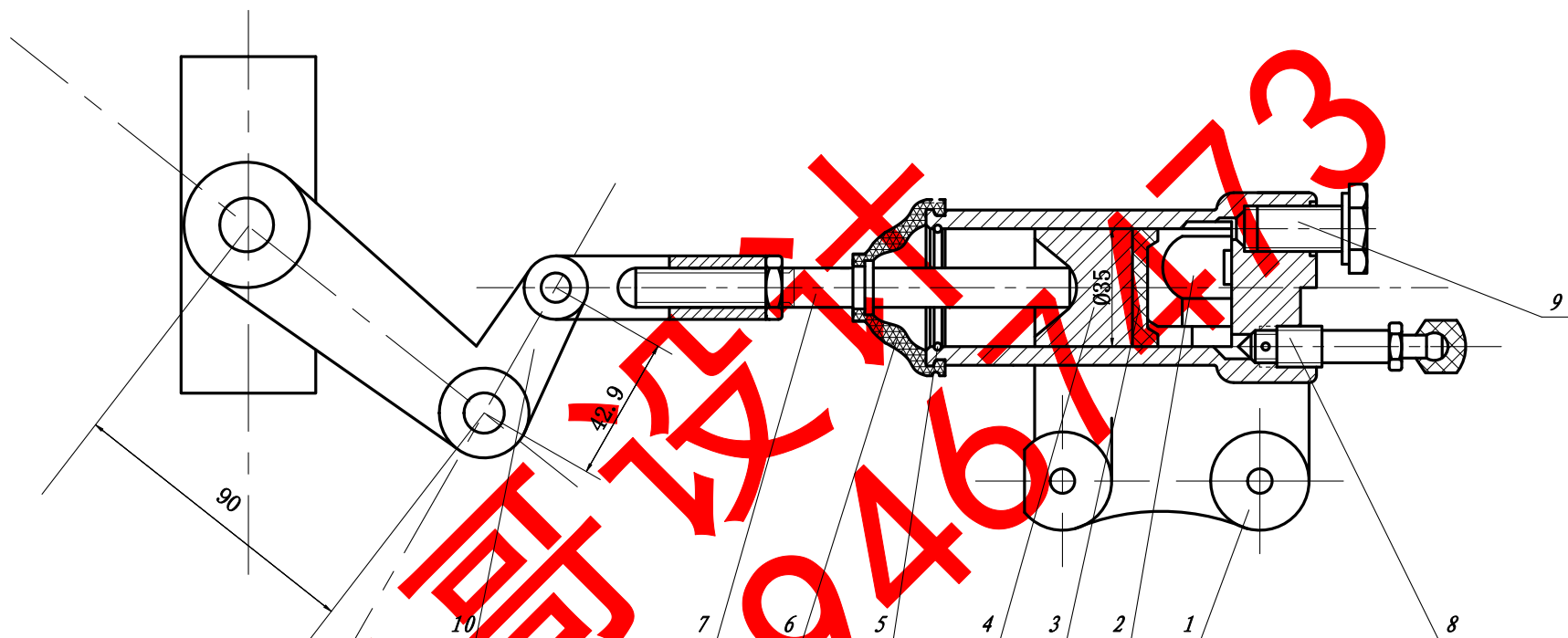
其余 $12.5/$



1. 去毛刺、尖角
2. 花键内孔表面镀铬处理
3. 未注明倒角为R2

[illegible]

A2-工作缸

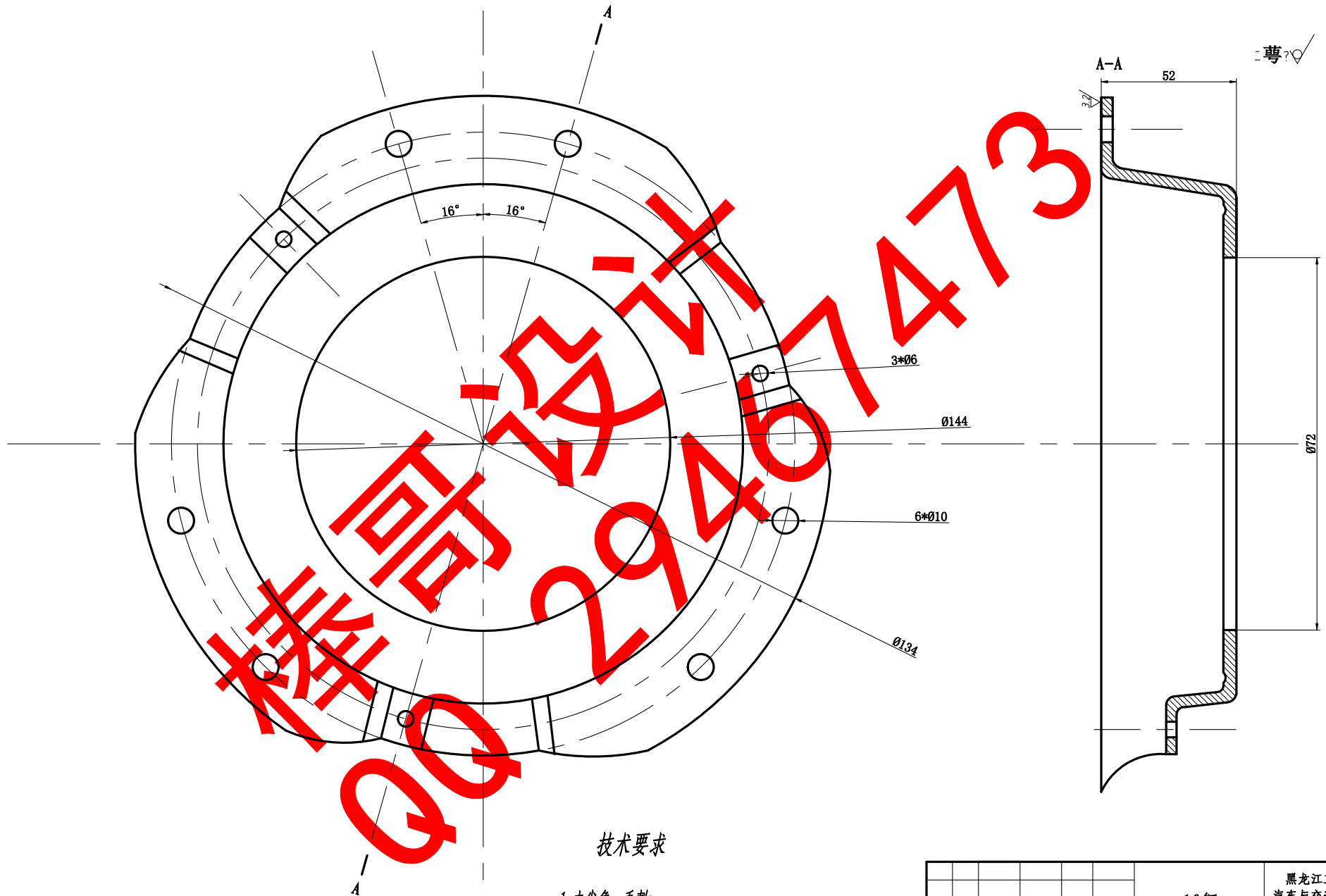


技术要求

1. 缸筒调质, 硬度HB280-320;
2. 缸筒渗氮, 硬度>HV800;
3. 材料不能有裂纹、夹缝等缺陷;
4. 内孔珩磨;
5. 分离叉由冲压工艺制成, 表面不得有裂纹等缺陷。

9	GZG-007	分离叉	1	钢				
9	JB/T 7940.2	进油管接头	1	钢				
8	GB/T 5783	放气螺钉	1	钢				
7	GZG-006	分离叉推杆总成	1	钢				
6	GZG-005	护罩	1	钢				
5	GB/T 886	挡环	1	35钢				
4	GZG-004	活塞	1	铝合金				
3	GZG-003	皮碗	1	工业用革				
2	GZG-002	活塞限位块	1	钢				
1	GZG-001	工作缸体	1	铸铁				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总件重量	备注	
							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							工作缸	
							HGCLZhangyu-7	
标记	处数	分区	签名		标记阶段	重量	比例	
设计	张好		批准				1:1	
校核								
审核								

A2-离合器盖

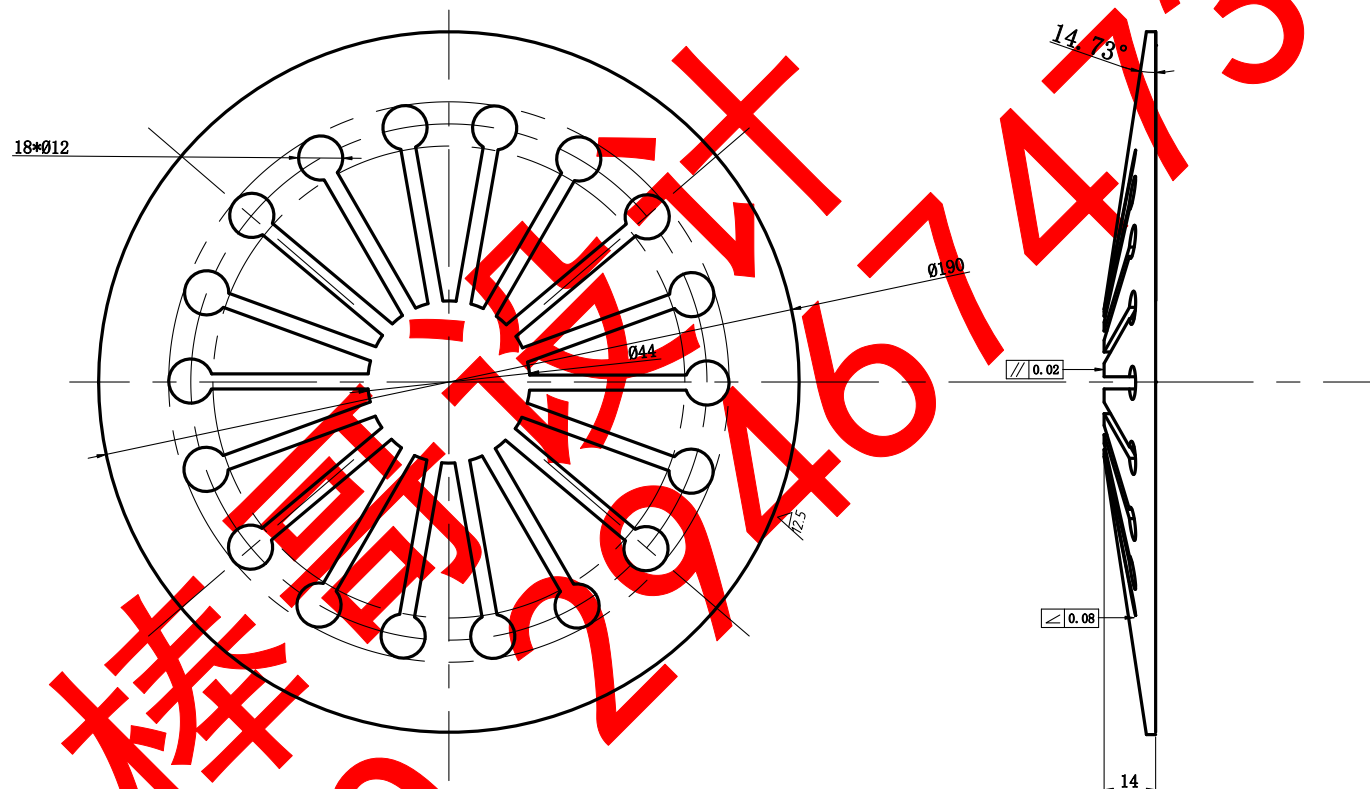


技术要求

1. 去尖角、毛刺;
2. 铸件应经时效处理, 消除其内应力;
3. 铸件不得有砂眼、裂纹等缺陷。

				10钢			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记处数分区				签名			离合器盖
设计	张好			批准			标记阶段重量比例
校核							1:1
审核							HGCClZhangyu-2

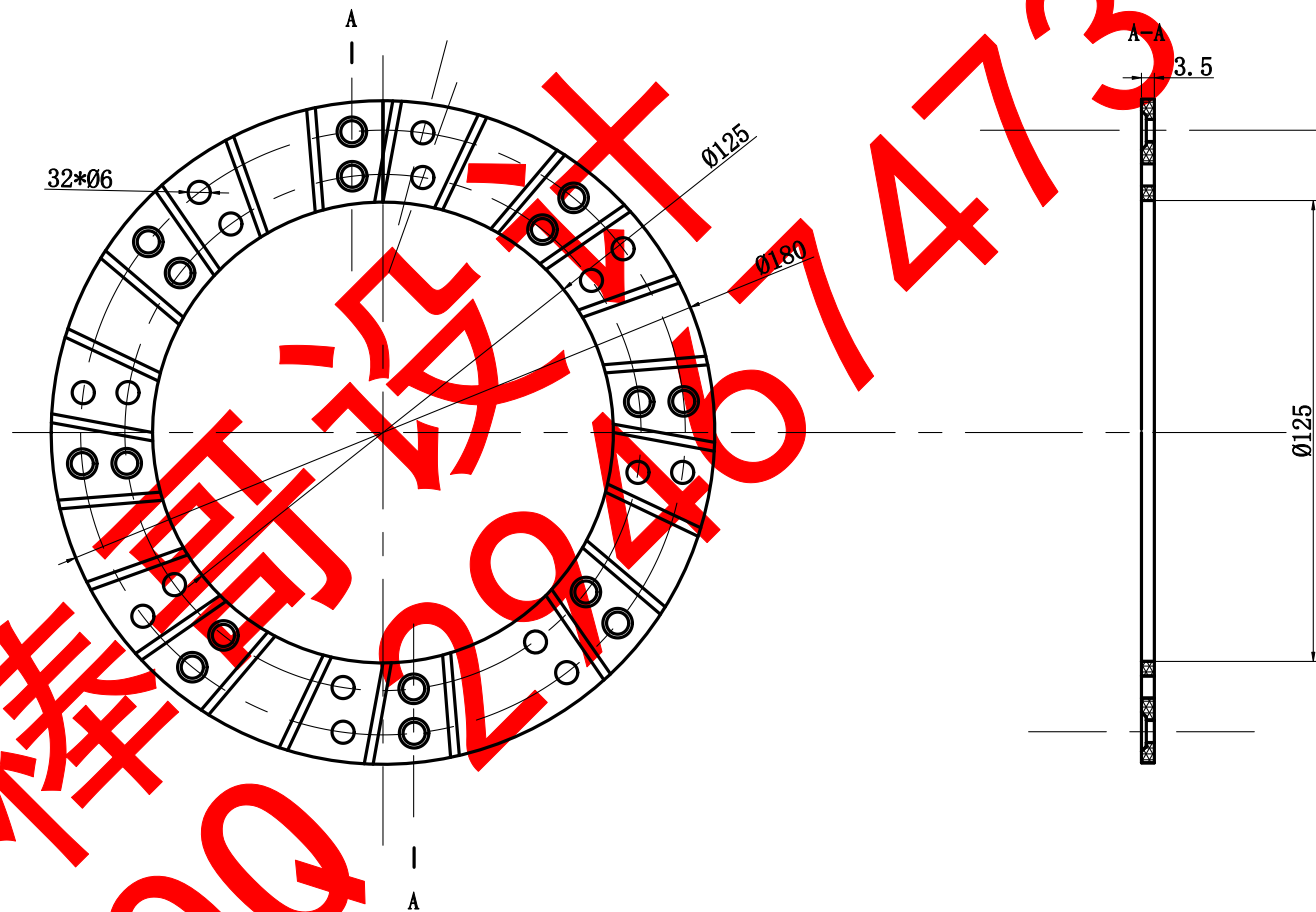
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



1. 碟簧部分硬度一般为45-50HRC;
2. 对膜片弹簧的四面采用喷丸处理;
3. 碟簧部分应为均匀的回火屈氏体和少量索氏体;
4. 膜片弹簧采用60Si2MnA材料;
5. 膜片弹簧表面不得有毛刺、裂纹、划痕、锈蚀等缺陷。

[illegible]

A2-摩擦片

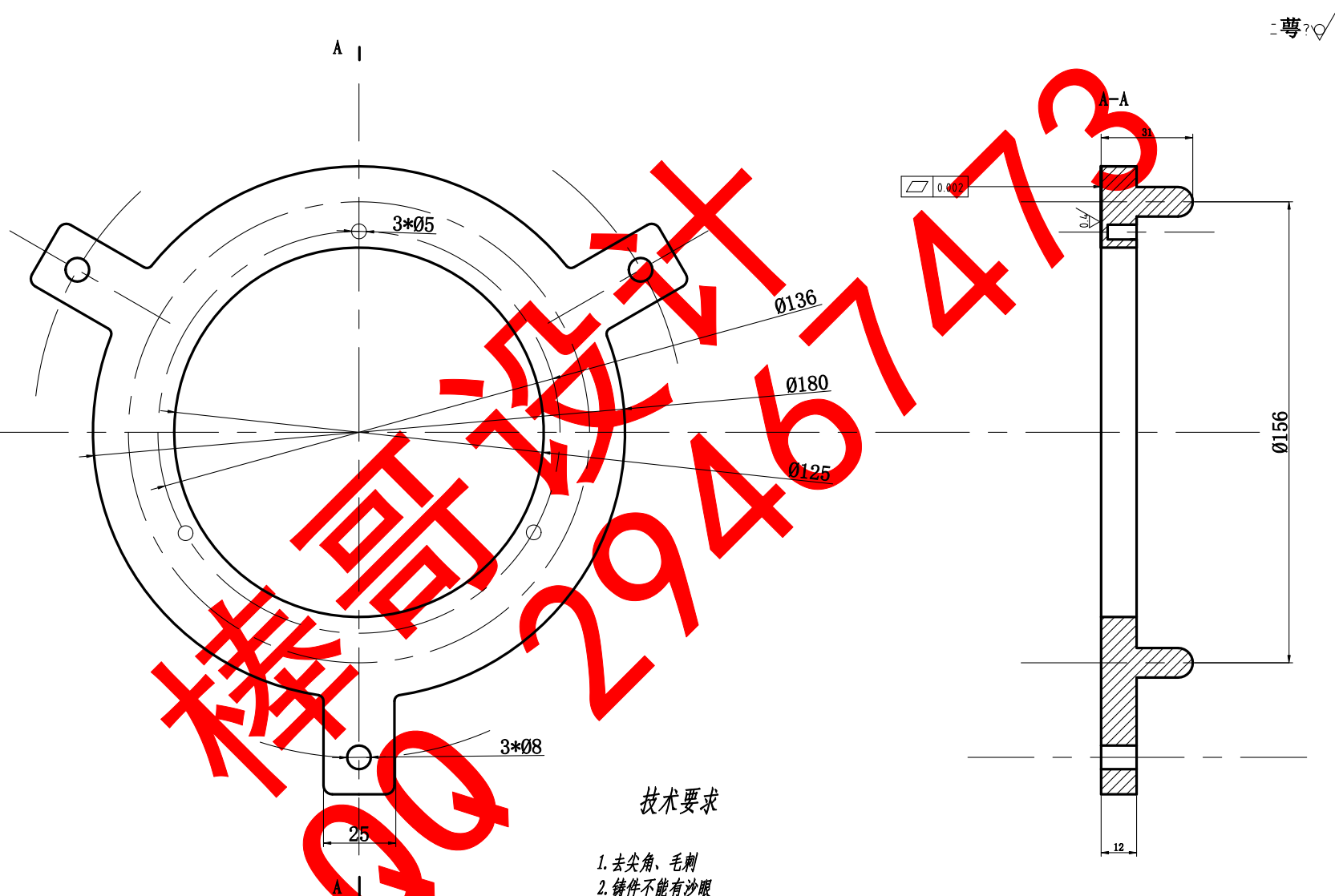


技术要求

1. 摩擦片采用石棉基材料;
2. 摩擦片表面不得有毛刺等缺陷。

				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 更改文件号							摩擦片	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺					共 张	第 张	HGCLZhangyu-6	

A2-压盘



技术要求

1. 去尖角、毛刺
2. 铸件不能有沙眼
3. 与摩擦片接触一侧打磨光滑

				HT20			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							压盘	
标记处数分 区		更改文件号		阶段标记		重量		
设计 张好		标准化						
审核				1:1		HGCLZhangyu-3		
工艺								
				共 张		第 张		