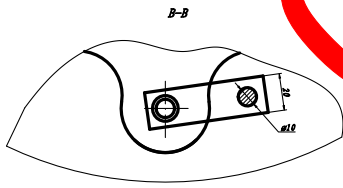
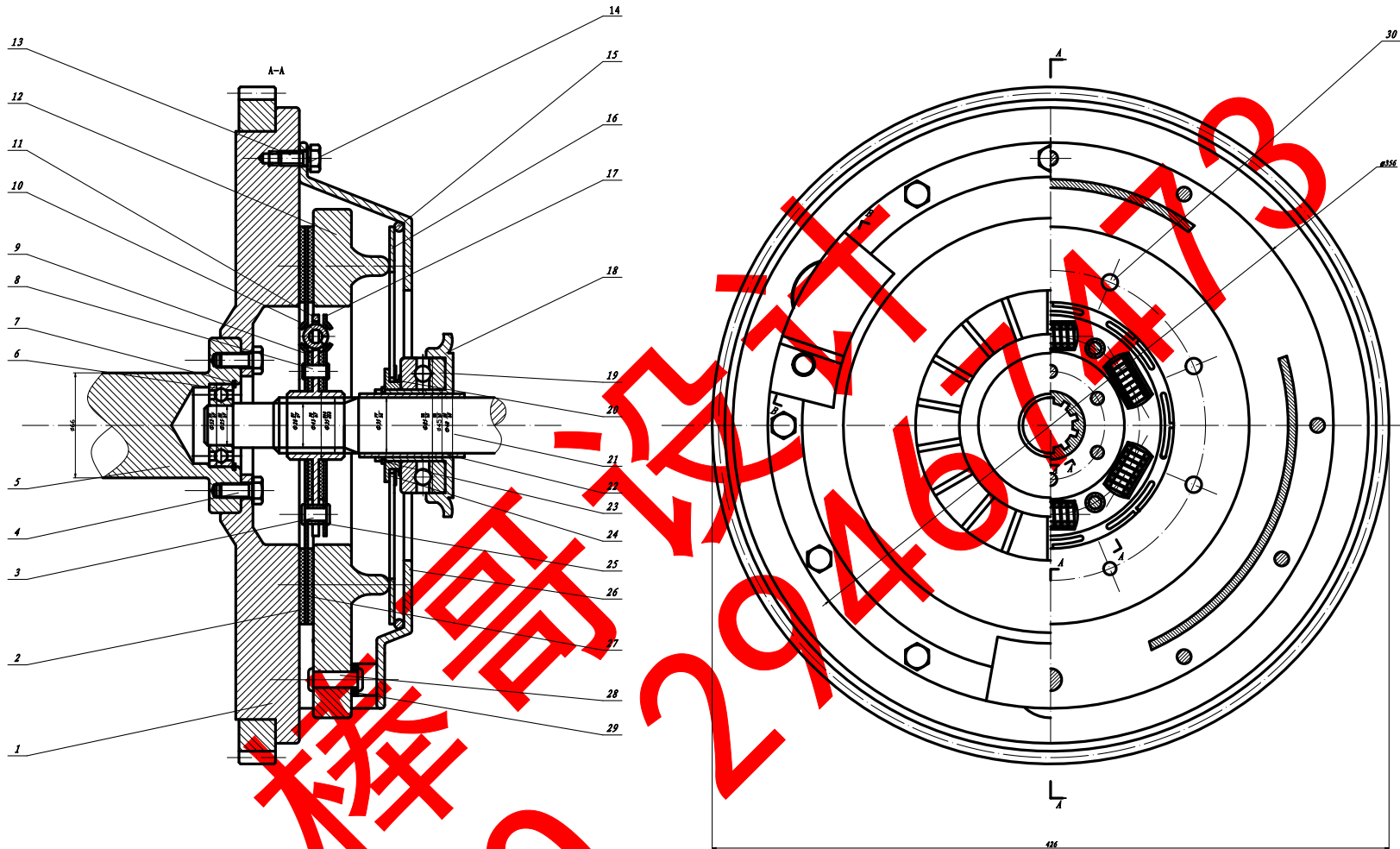


A0-装配图



技术要求

- 1、离合器在装配前要将压盘和飞轮表面清洗干净、去除油污防止造成离合器打滑；
- 2、汽车的飞轮和离合器应对中，且应进行平衡测试；
- 3、摩擦片与飞轮的摩擦性和吸热性要好；
- 4、装配过程中要保证膜片弹簧不能有划痕、锈蚀等缺陷；
- 5、检查离合器接合过程避免产生自激振动；
- 6、为保证离合器工作的平稳性，离合器压盘总成及从动盘总成进行了平衡，离合器在装配时，可先作好记号，避免以后的麻烦；
- 7、在发动机上装配离合器时，必须对角交替拧紧或松开离合器固定在飞轮上的螺栓或螺母；
- 8、安装离合器时，要用耐温、耐压的润滑油适当地润滑从动盘花键和变速箱1轴花键，保证从动盘在变速箱1轴花键上能自由移动。过量润滑将引起摩擦片打滑；
- 9、安装时必须十分注意，不要损伤从动盘花键，防止从动盘轴向移动因毛刺引起卡滞而不能分离；
- 10、分离轴承必须能在变速箱1轴套筒上自由滑动，所以应保持滑动面充分润滑，套筒必须正确定位。

30	GB109-86	摩擦片螺钉	Φ	802				
27	1700101	传动片	12					
27	GB109-86	传动片螺母	3	44-316				
27	1700107	从动盘	1	48				
26	1700116	离合器盖	1	87200				
23	1700115	从动盘螺钉盖套	3					
24	1700114	套筒	1	45				
27	GB888-86	轴用弹性挡圈	1					
27	1700113	变速器输入轴衬套	1	45				
27	1700112	变速器输入轴	1	2802671				
20	GB93-87	弹性卡环	1	6306				
10	GB7301-95	推力球轴承	1					
17	1700111	分离套筒	1	45				
17	1700110	衬套	1	48				
16	1700109	膜片弹簧	1	68073604				
15	1700108	支承环	1	48				
14	GB93-87	轴套	Φ	Q235-A				
13	GB5783-86	螺栓	Φ	Q235-A				M10:18
12	1700107	压盘	1	87200				
11	1700106	从动盘盖	1	4802				
10	1700105	减振器弹簧	6	6306				
9	1700104	减振器阻尼片	2					
8	GB109-86	膜片螺钉	6					
7	GB888-86	轴用弹性挡圈	1	35				
6	GB7275-84	膜片轴衬套	1	45				
5	1700103	轴套	1	4802				
4	GB5783-86	膜片螺栓	6	Q235-A				M10:20
3	GB109-86	减振器压板	3	44-316				
2	1700102	摩擦片	2	全副零件				
1	1700101	飞轮		87200				

代号	名称	材料	比例	备注
设计				审核
校对				审核
制图				审核
审核				审核
审核				审核

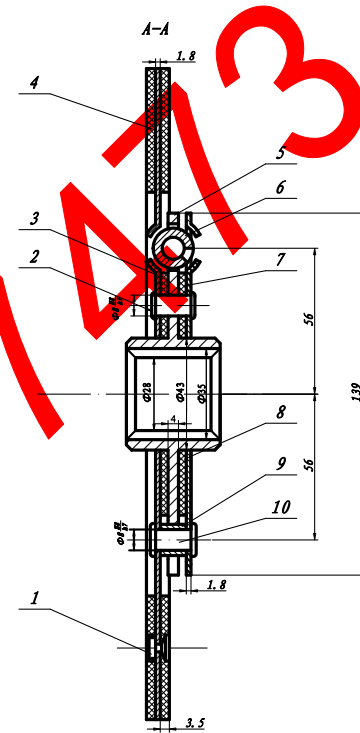
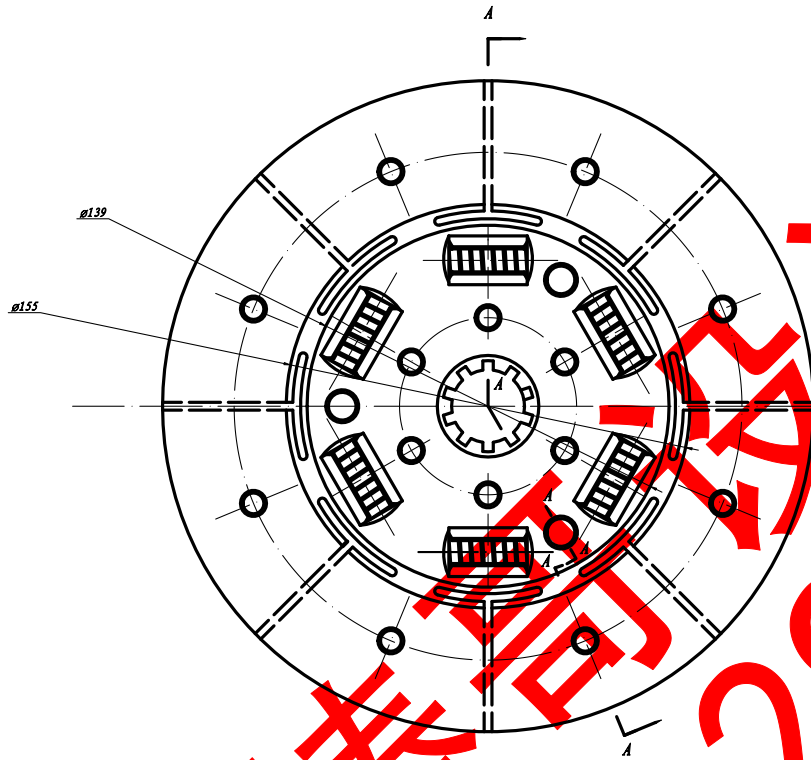
离合器装配图

比例 1:1

第 9 页 共 1 页

A1-从动盘总成1

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



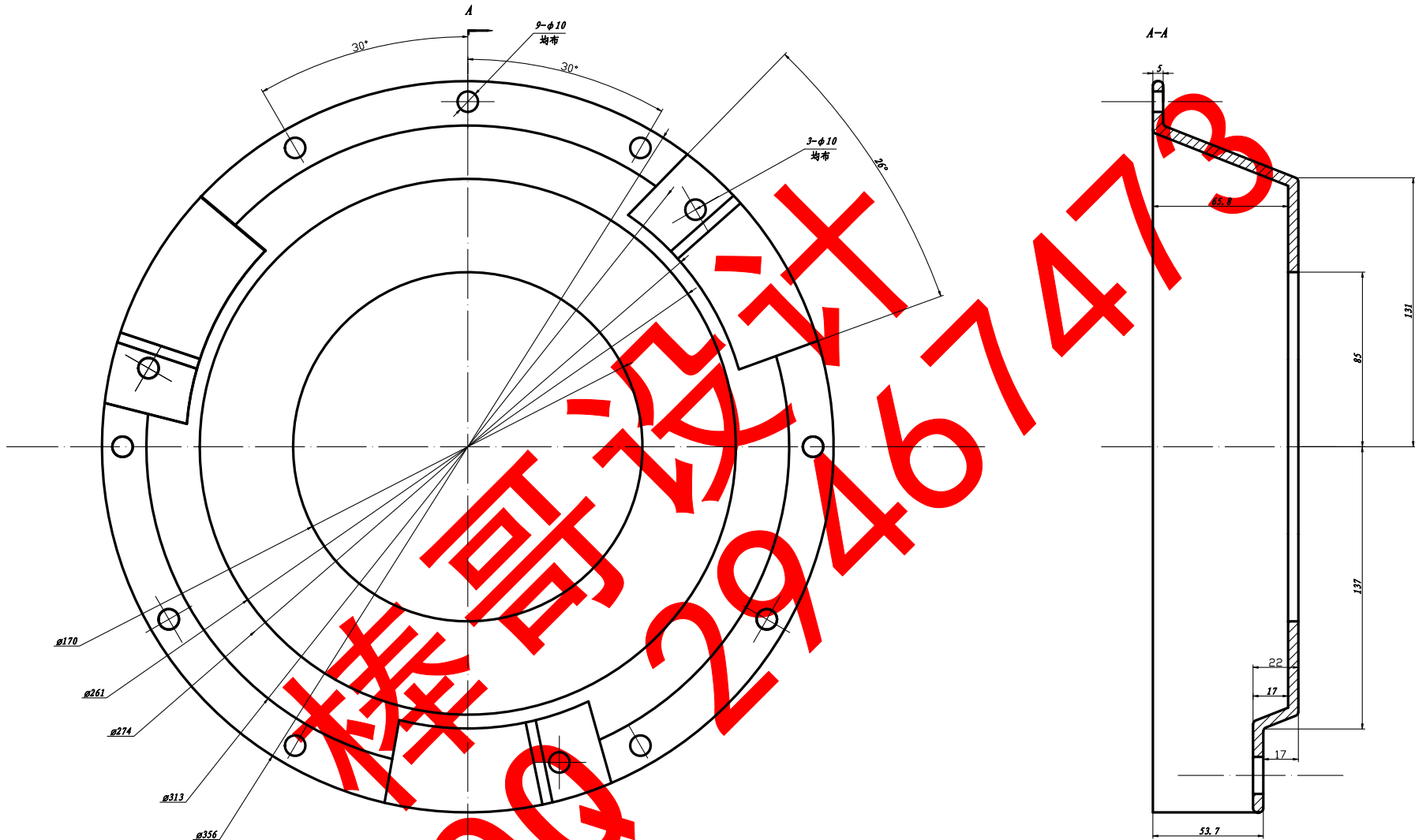
机械工业出版社
QQ 294674743

技术要求

- 1、从动盘总成装配前要将表面擦洗干净、去除油污；
- 2、飞轮与从动盘毂应对中，且应进行动平衡测试；
- 3、摩擦片与飞轮的磨损性和吸热性要好。

10	GB109-86	减振器限位销	3	A4-316						
9	1700115	从动盘铆钉隔套	3							
8	1700104	减振器阻尼片	2							
7	1700110	减振器盖	1	08						
6	1700105	减振器弹簧	6	65Mn						
5	1700103	从动盘毂	1	40Cr						
4	1700102	摩擦片	2	金属陶瓷						
3	1700101	从动盘	1	08						
2	GB109-86	紧固铆钉	6							
1	GB109-86	摩擦片铆钉	8	H62						
序号	代号	名称	数量	材料	单件总计					
					质量					
							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
标记类数分 区 区							从动盘总成			
设计	标准化		阶段标记	重量	比例					
审核					1:1					
工艺				共 9 页 第 6 页		HQCCLZhangYu-8				

A1-离合器盖



技术要求

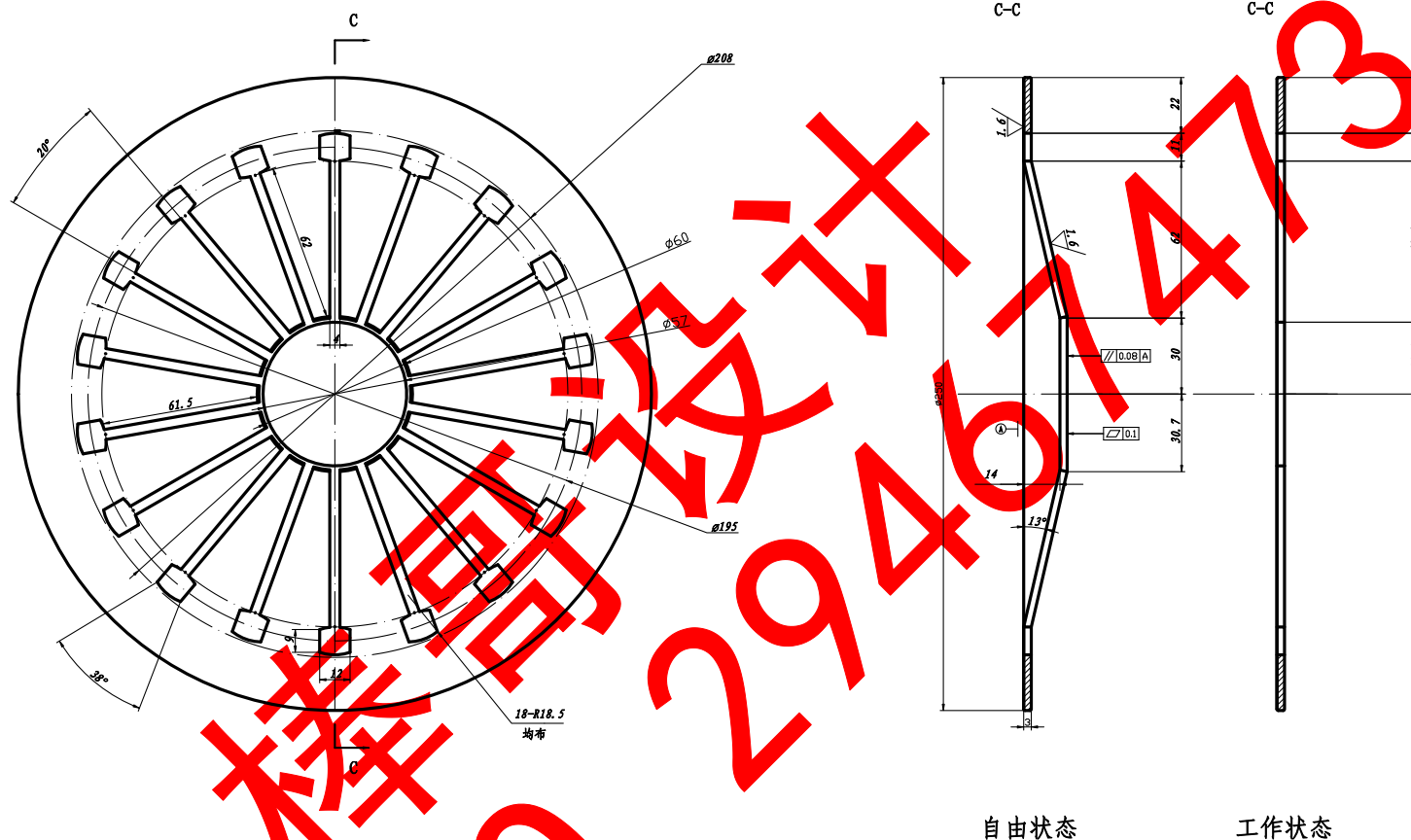
- 1、毛坯用低碳钢HT200冲压获得；
- 2、未注倒角为R2-R4；
- 3、装配时注意铆钉的方向。

		HT200		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记类数分	区	设计	审核	阶段标记	重量 比例
设计	标准化				1:1
审核					共9张 第5张
工艺					HCCLZhangYu-8

离合器盖

A1-膜片弹簧

其余 $\sqrt{6.3}$



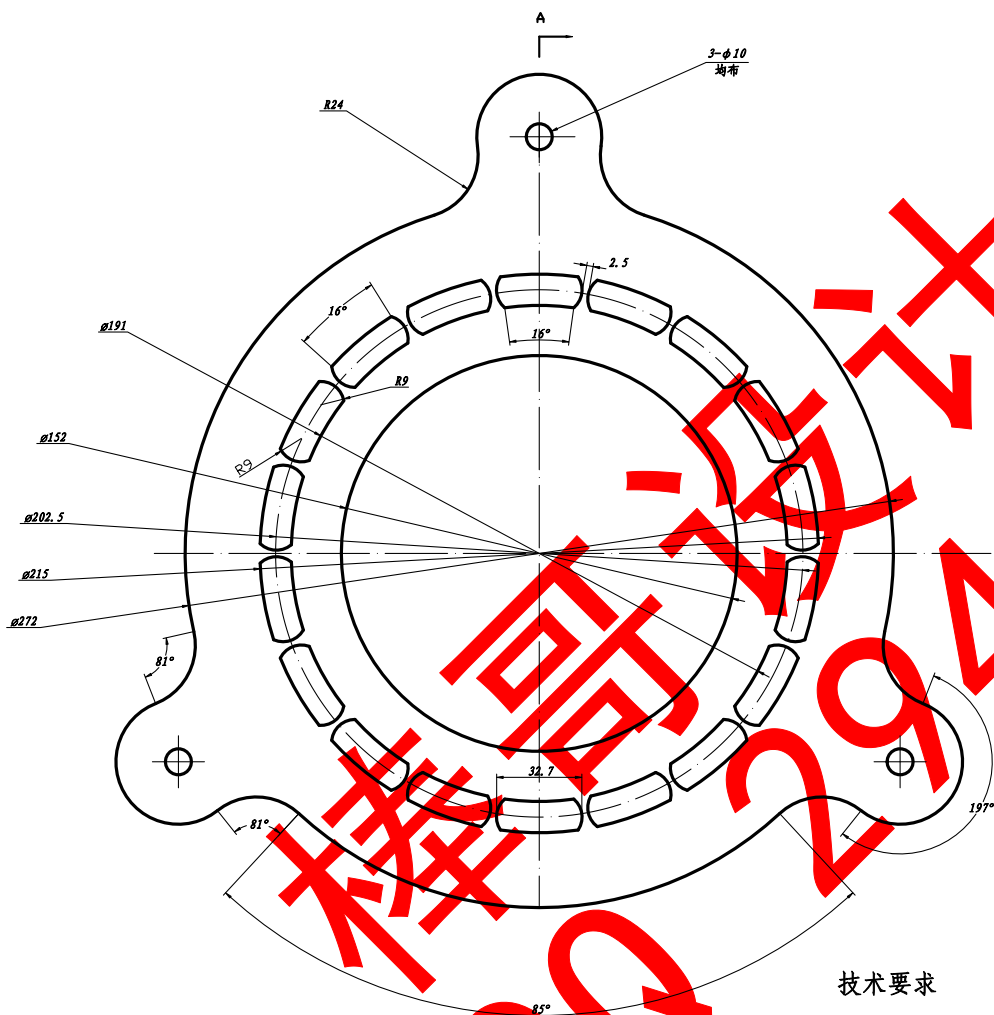
技术要求

1. 膜片弹簧表面不得有毛刺, 裂纹, 划痕, 等缺陷;
2. 对膜片弹簧表面进行强压处理, 双面喷丸处理;
3. 在分离根端, 高频淬火55-62HRC;
4. 热处理: 淬火860℃ ± 20℃, 油冷; 回火460℃ ± 50℃;
5. 硬度: 热轧, < 321HB; 冷拉 + 热处理, < 321HB;
6. 未注倒角为R2-R5.

		60SiMnVA		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分区	设计	标准化	阶段标记	重量
					比例
审核					1:1
工艺					共9张 第4张
				膜片弹簧	
				HQCCLZhangYu-8	

A1-压盘

其余 $\sqrt{6.3}$



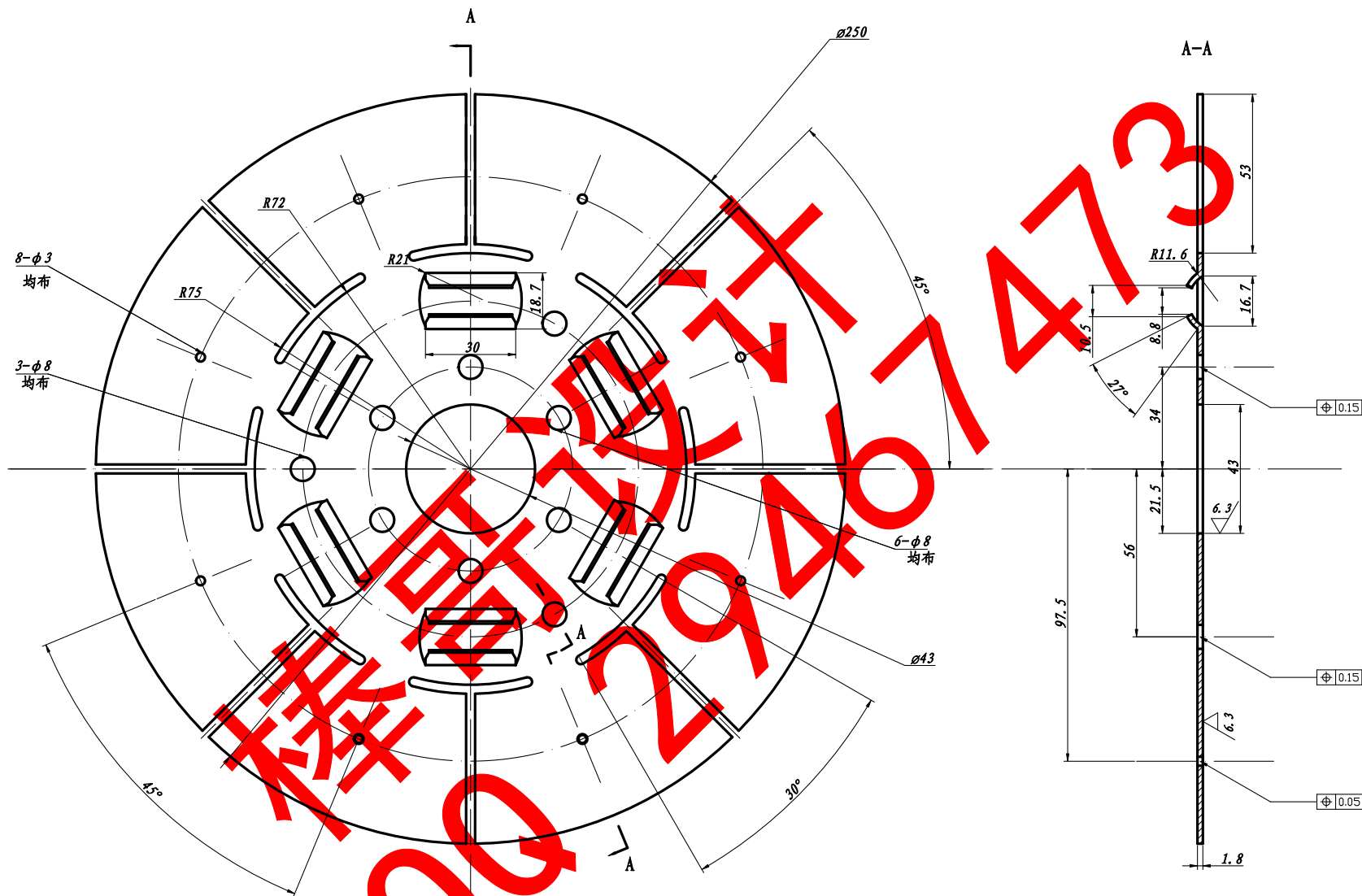
技术要求

- 1、离合器接合一次时压盘的温度不应超过8~10℃;
- 2、未标注圆角R1-R3;
- 3、未标注公差按IT7进行生产加工。

		HT200		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记类数分	区	设计	标准	阶段标记	重量 比例
设计					1:1
审核					共9页 第2页
工艺					HCCLZhangYu-8

机械工业出版社 2946743

A2-从动盘



其余 $\sqrt{3.2}$

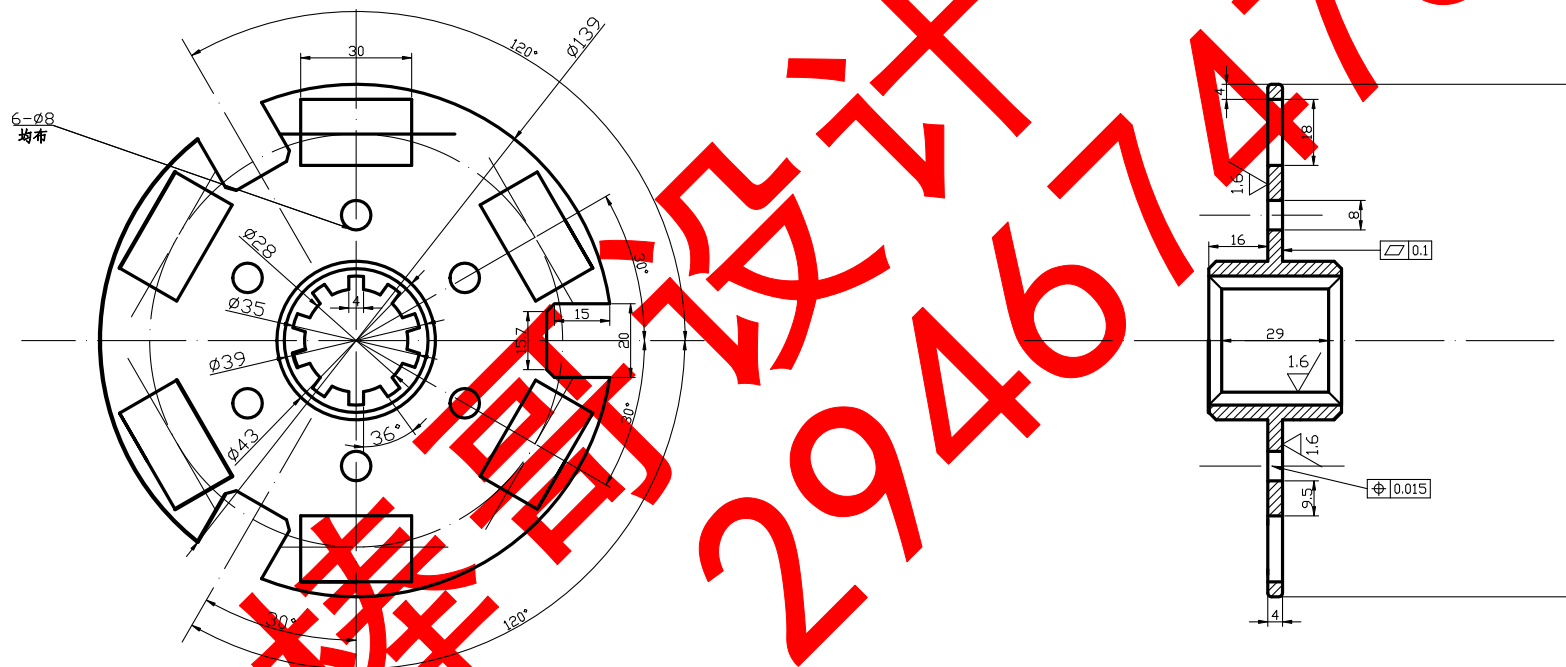
技术要求

- 1、热处理硬度HRC42-48;
- 2、两表面不平度不大于0.25;
- 3、未注公差尺寸允差0.25;
- 4、去毛刺。

		45		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	
设计		阶段标记	重量	比例	
审核				1:1	
工艺		共 9 张 第 8 张		HGCLZhangYu-8	

A2-从动盘毂

其余 $\sqrt{3.2}$

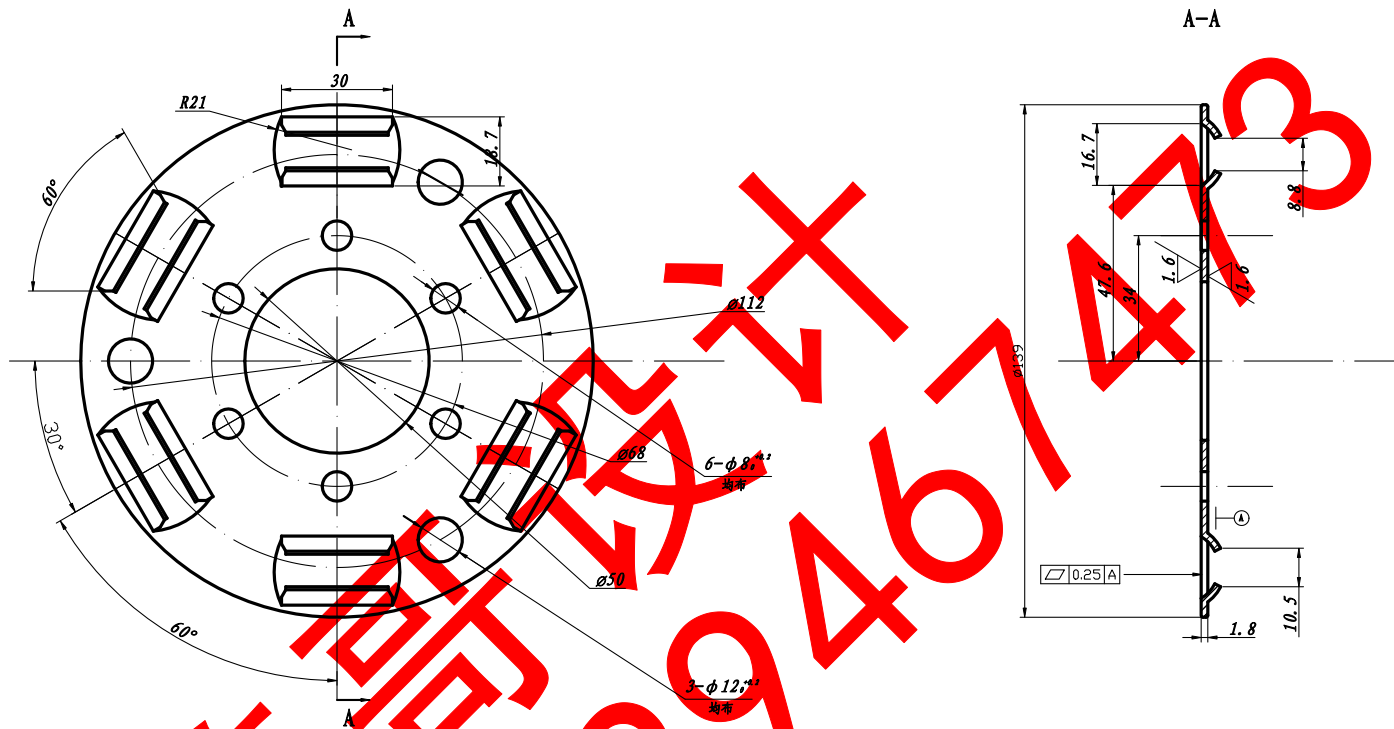


技术要求

1. 花键处进行调质处理HRC52~56。
2. 需要进行动平衡测试。
3. 未注圆角R1~R3。

				45		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						从动盘毂	
设计	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺				共 9 张 第 7 张			
				HGCLZhangYu-8			

A2-减振盘



其余 $\sqrt{3.2}$

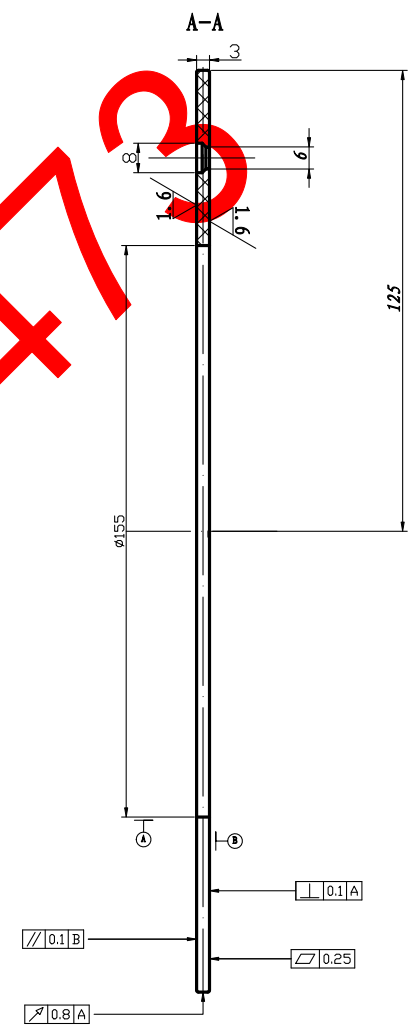
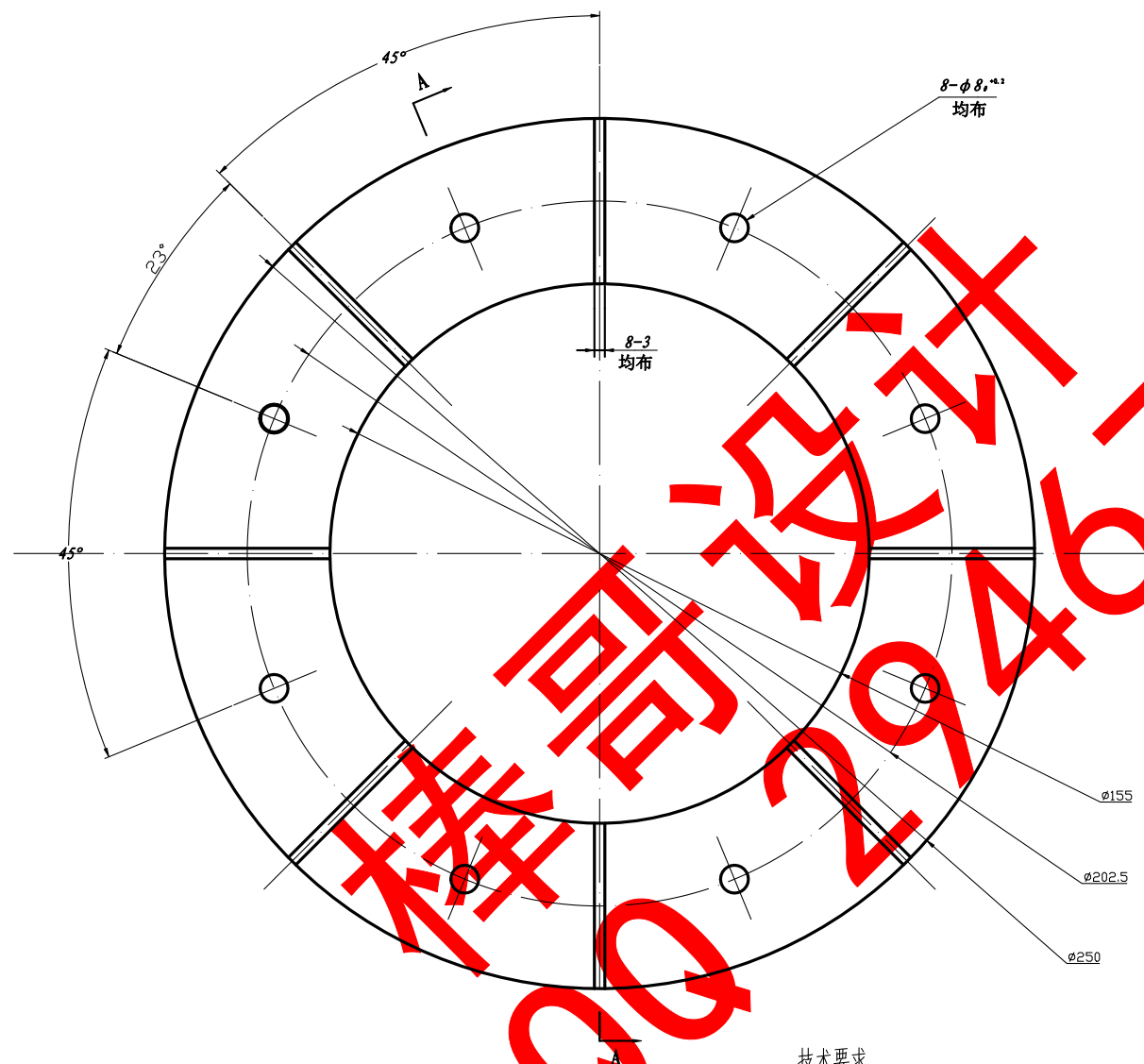
技术要求

- 1、热处理硬度HRC42-48;
- 2、两表面不平度不大于0.25;
- 3、镀锌;
- 4、未注尺寸公差按GB/T1804-m ;
- 5、未注形位公差按GB/T1804-k ;
- 6、公差原则按GB/T4249;
- 7、去毛刺。

				45		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						减振盘	
设计		标准化		阶段标记		重量 比例	
审核						1:1	
工艺						共 9 张 第 9 张	
HGCLZhangYu-8							

A2-摩擦片

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

- 1、未标注尺寸按IT7进行生产加工;
- 2、装配的时候注意铆钉的方向,进行动平衡测试;
- 3、摩擦片不容许粘油,粘水;
- 4、未注倒角为R1-R3.

				石棉基		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
						摩擦片	
标记	处数	分区	更改文件号	阶段标记	重量	比例	HGCLZhangYu-8
设计			标准化				
审核				共 9 张 第 3 张			
工艺							