





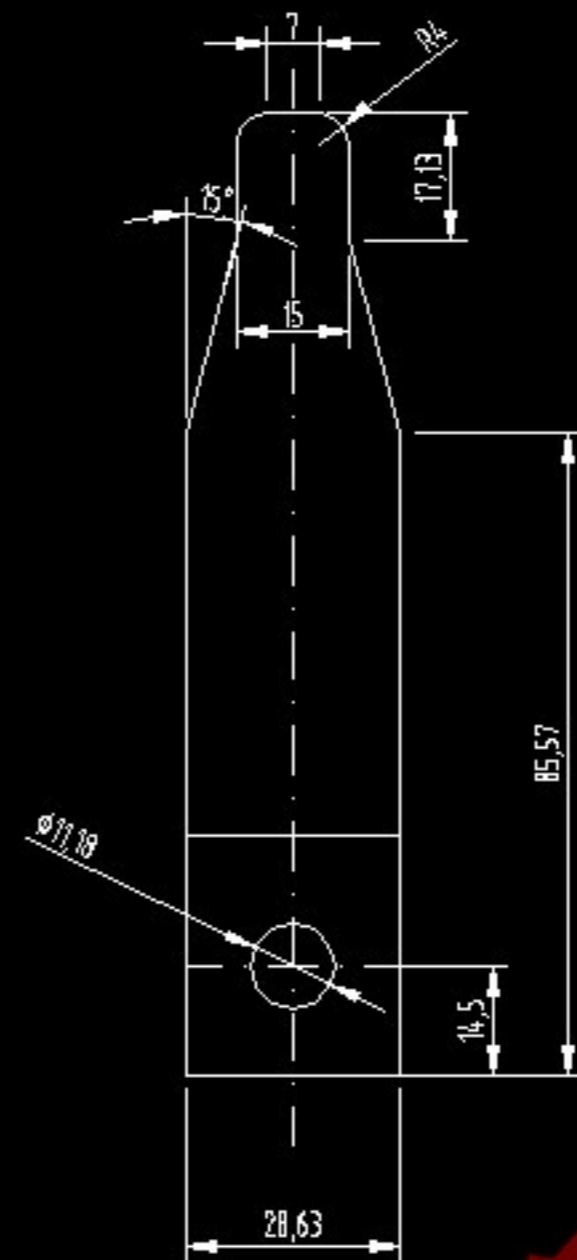
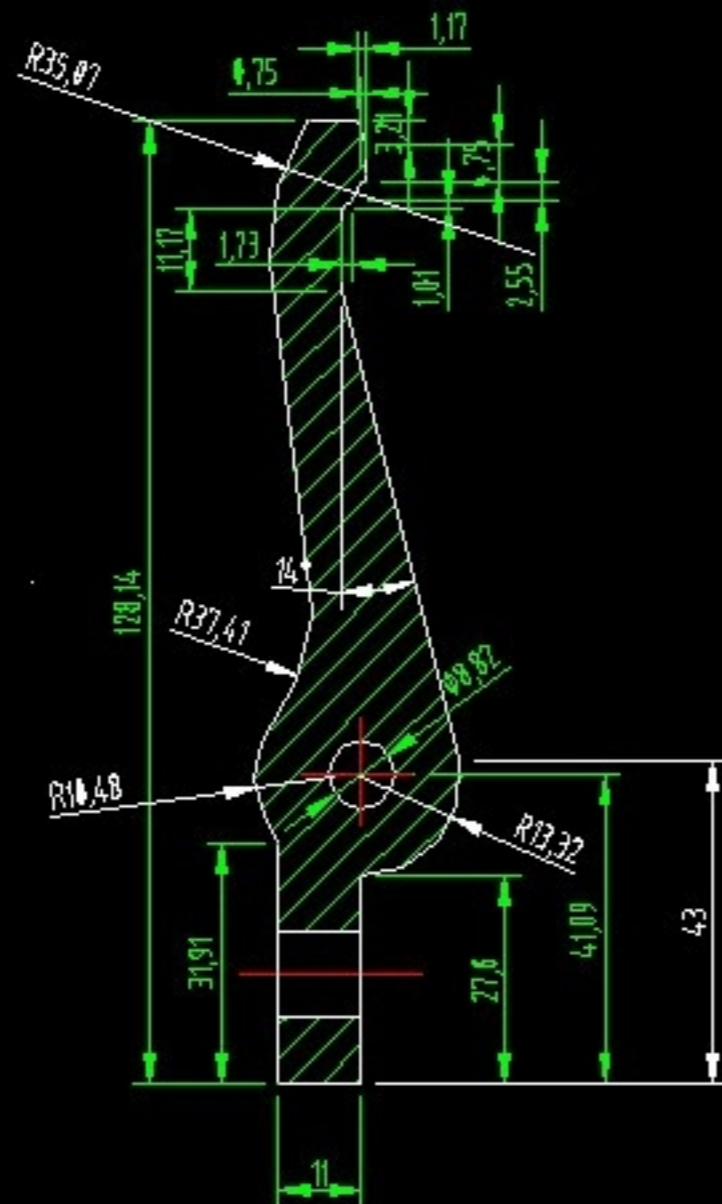


淘工机械外文文献翻译网
Q: 2363563210

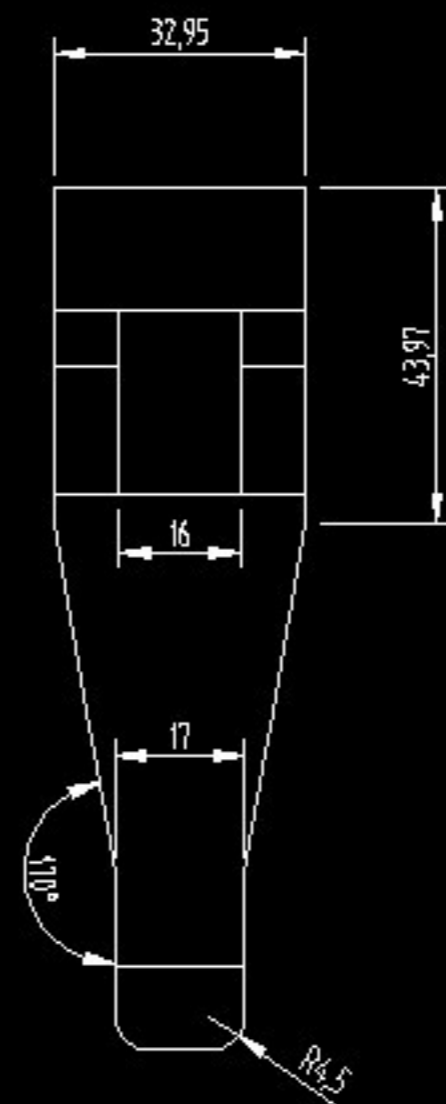
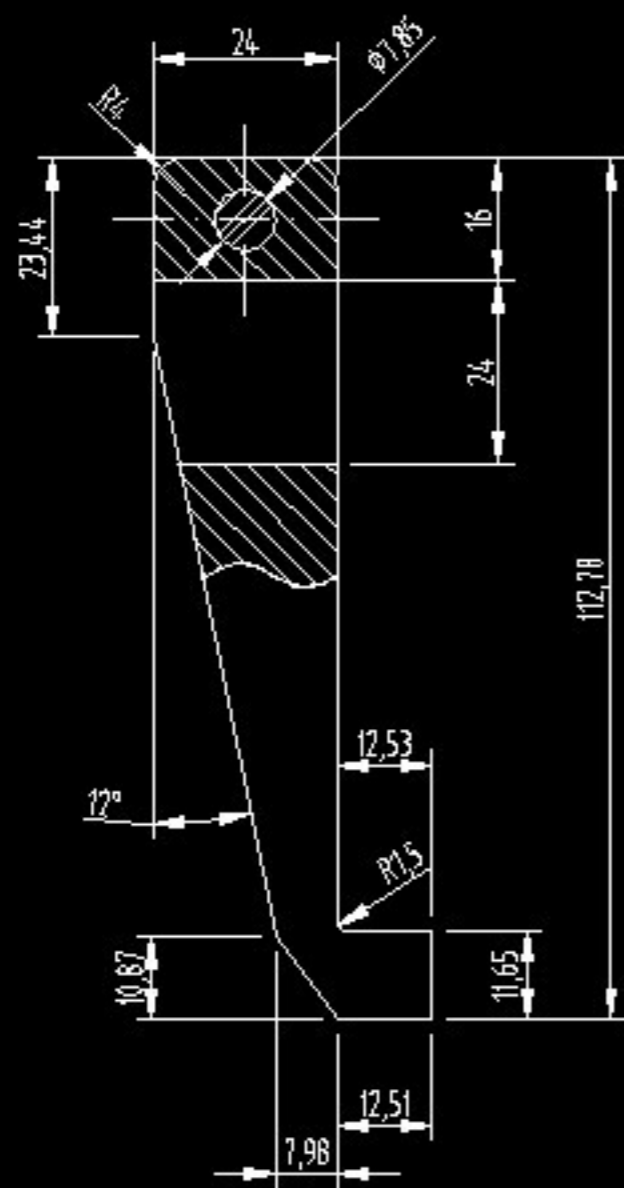
名称	修改日期	类型	大小
 acaddoc.lsp	2017/9/27 19:55	AutoLISP 应用程...	6,029 KB
 毕业论文.doc	2017/6/26 16:27	Microsoft Word ...	571 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 16:27	Microsoft Word ...	103 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 图纸.DWG	2017/8/9 15:38	AutoCAD 图形	509 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 16:27	Microsoft Word ...	76 KB

国内机械外文文献翻译
Q: 236356321



技术要求

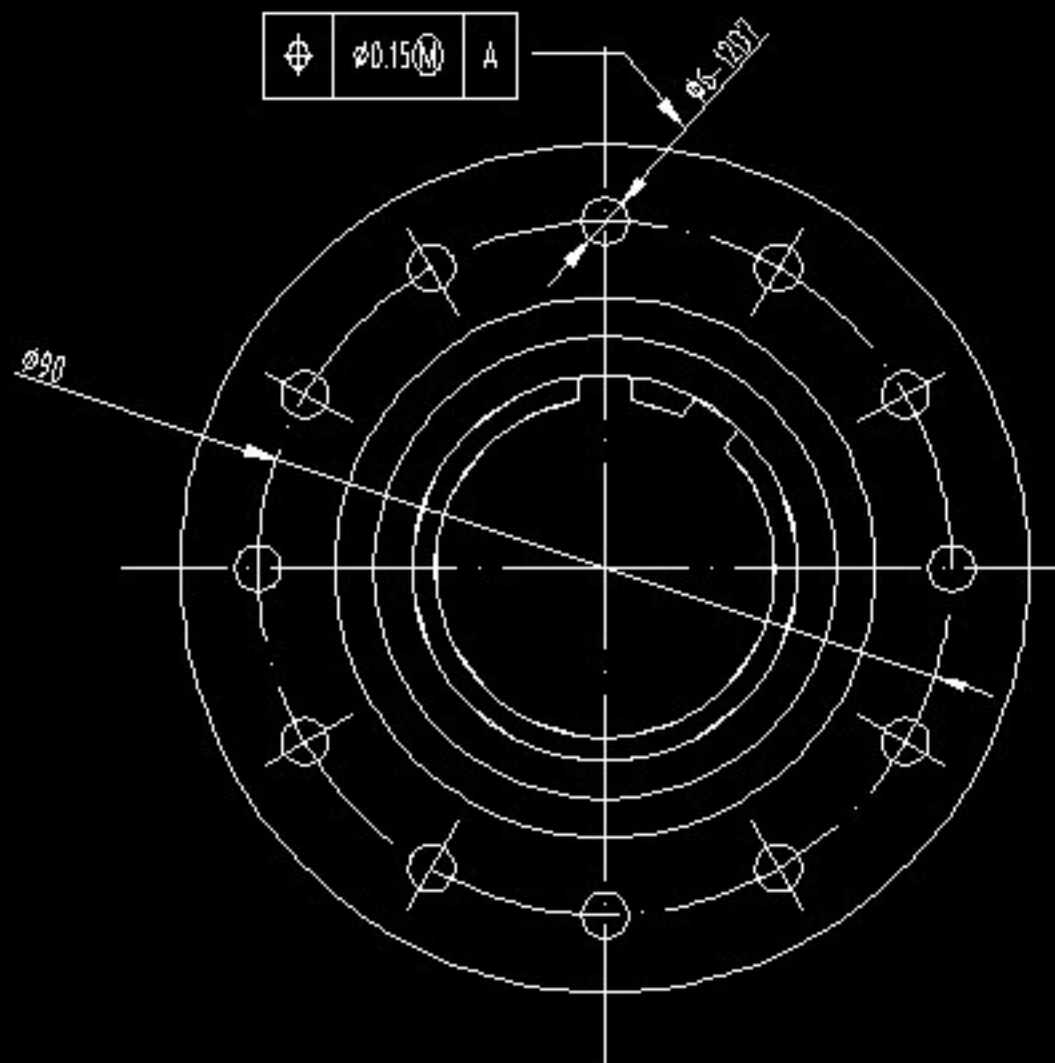
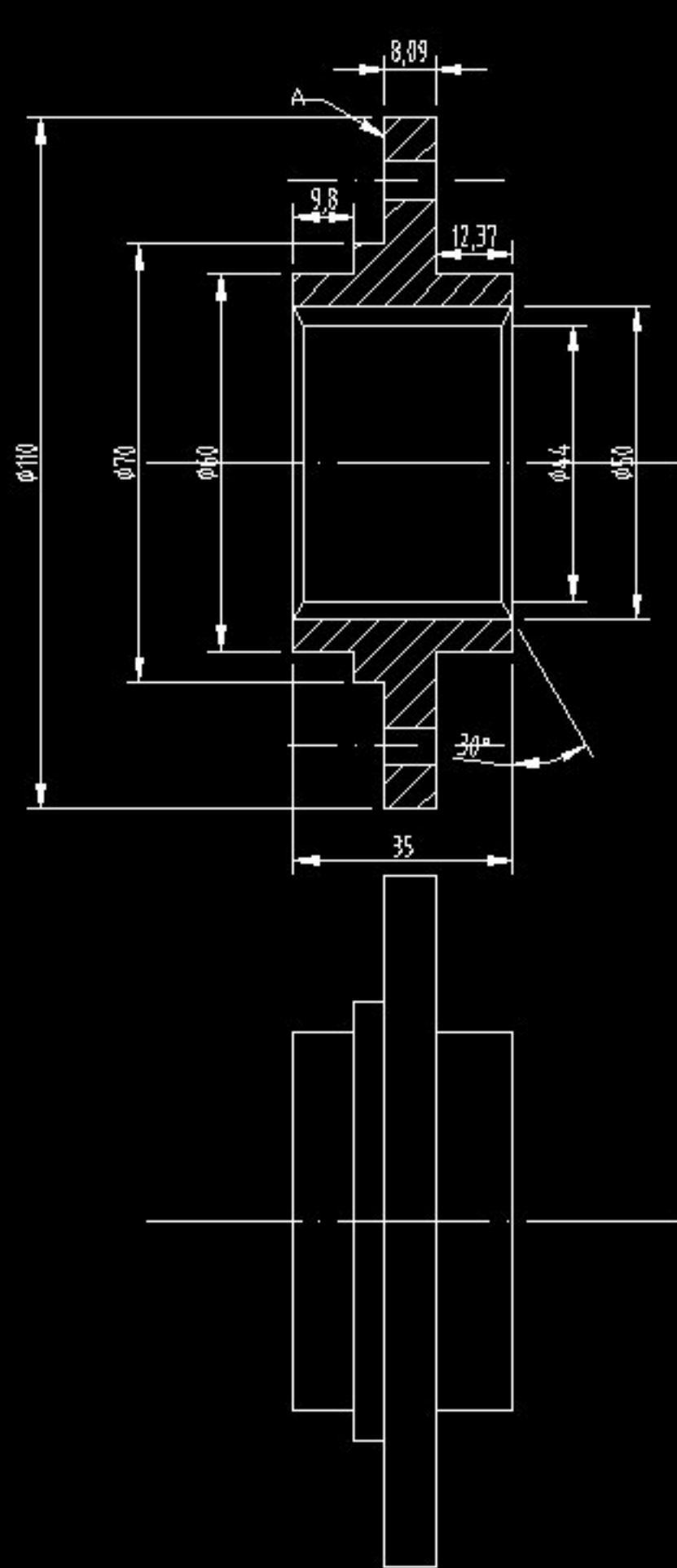
1. 铸件应消除内应力;
2. 未注明圆角 $R = 2 \sim 5$;



技术要求

1. 铸件应消除内应力;
2. 未注明圆角 $R = 2 \sim 5$;

						45Cr			副离合器拉杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	
设计	陈改玲		标准化					1:1	
制图	陈改玲								
审核									
工艺			批准			共10张 第9张			
									09

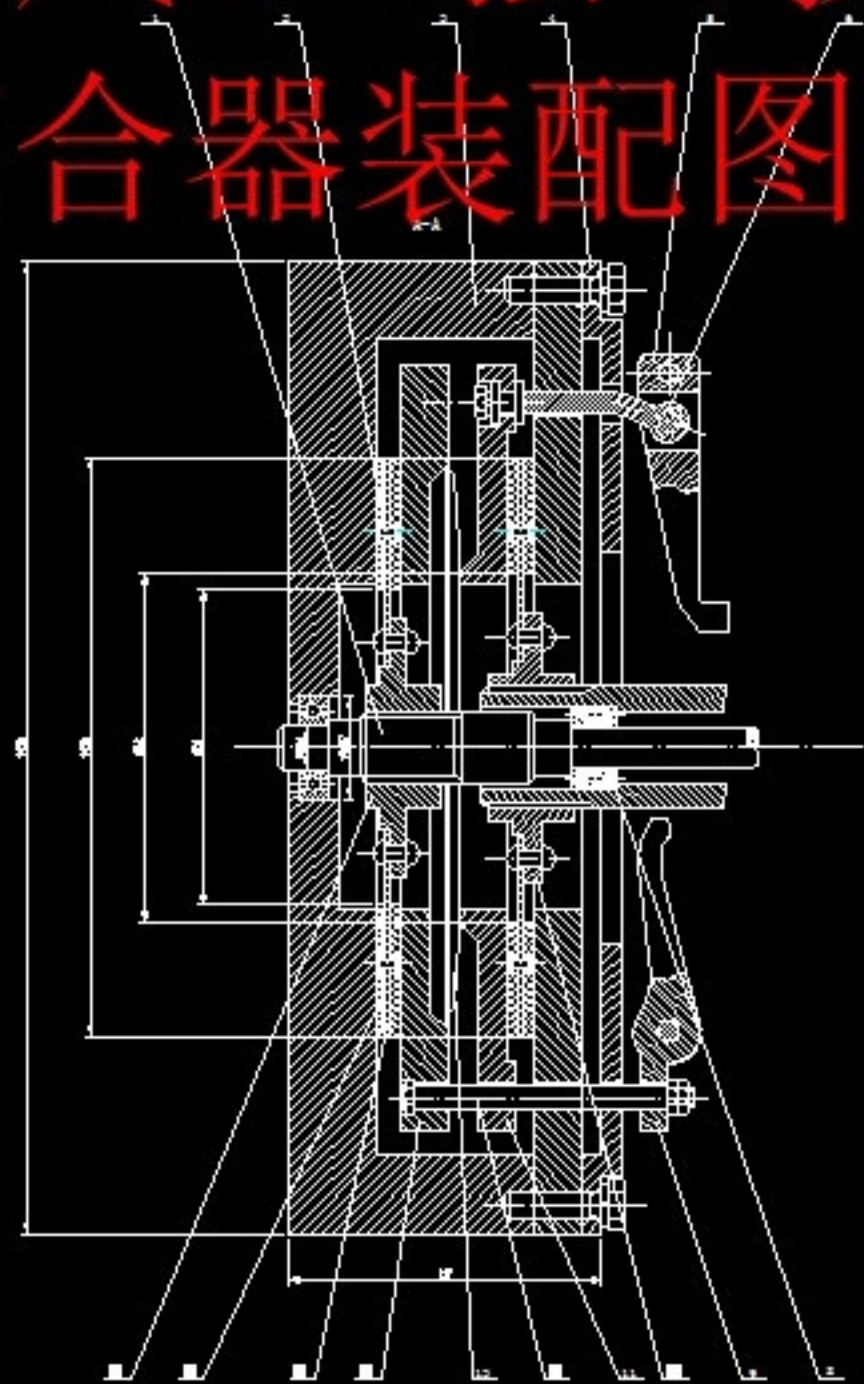


技术要求

1. 铸件应消除内应力;
2. 未注明圆角 $R = 2 \sim 5$;
3. 铸件不得有砂眼, 气孔, 缩松, 裂纹等;
4. 粗加工后应再次进行人工时效。

						45Cr			副离合器从动盘轮 毂
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	陈改玲		标准化					1:1	
制图	陈改玲								
审核									
工艺			批准			共10张 第8张			
									08

东风300独立操纵式双作用 离合器装配图

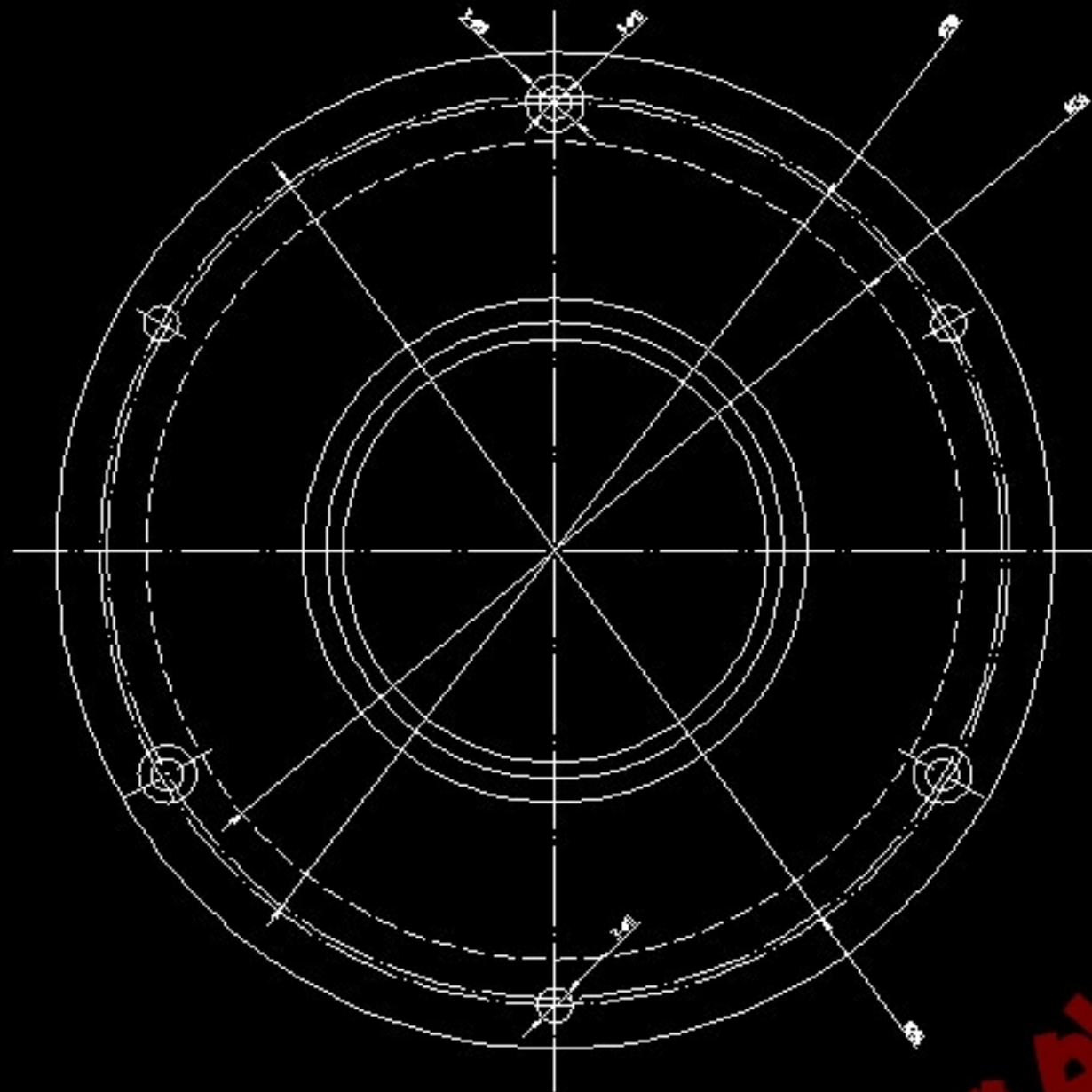
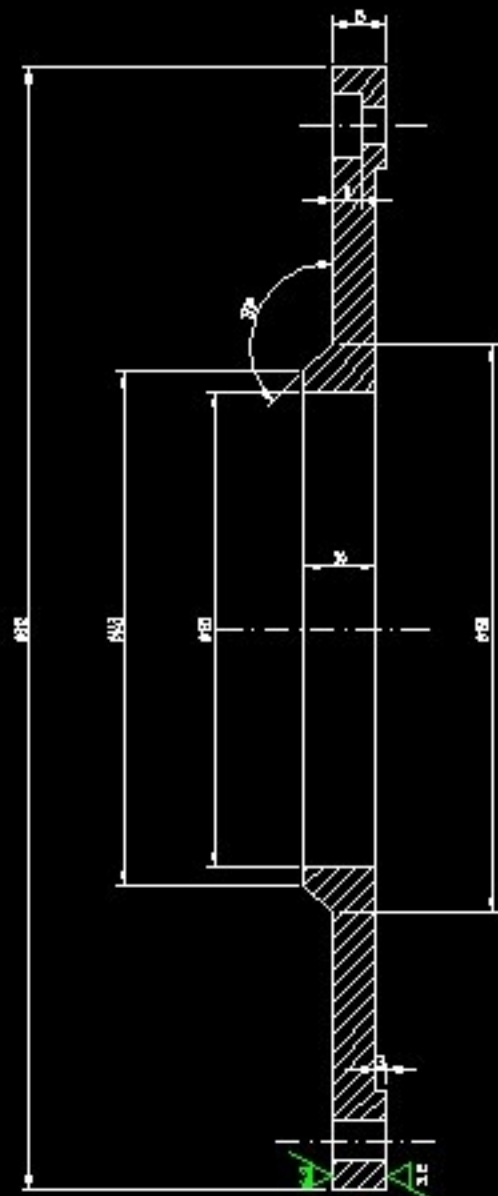


技术要求

1. 压轴轴套时，允许把轴套放在温度不高于80℃的油中加热。
2. 总间隙为0.15-0.5，接触印痕长度不小于50%。
3. 装配时，所有轴套都应该涂油润滑。
4. 调整轴套行程长度，使分离杆与分离轴套间的间隙为 2.5 ± 0.5 。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						
51						
52						
53						
54						
55						
56						
57						
58						
59						
60						
61						
62						
63						
64						
65						
66						
67						
68						
69						
70						
71						
72						
73						
74						
75						
76						
77						
78						
79						
80						
81						
82						
83						
84						
85						
86						
87						
88						
89						
90						
91						
92						
93						
94						
95						
96						
97						
98						
99						
100						

中间压盘

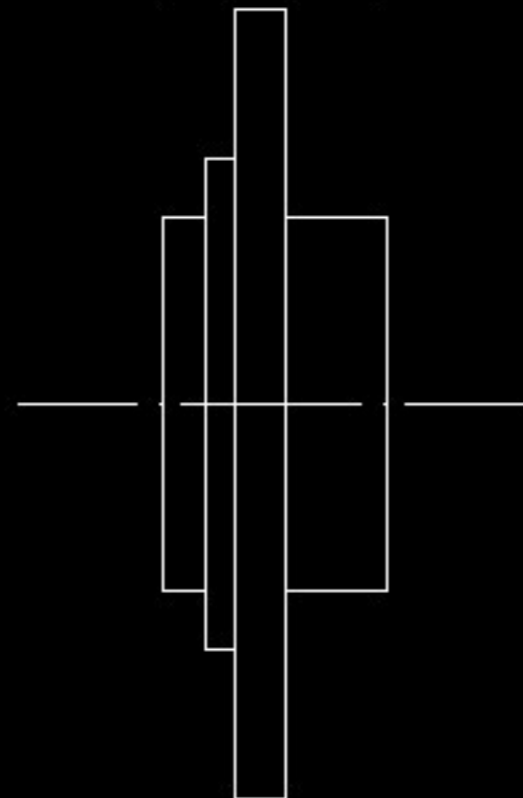
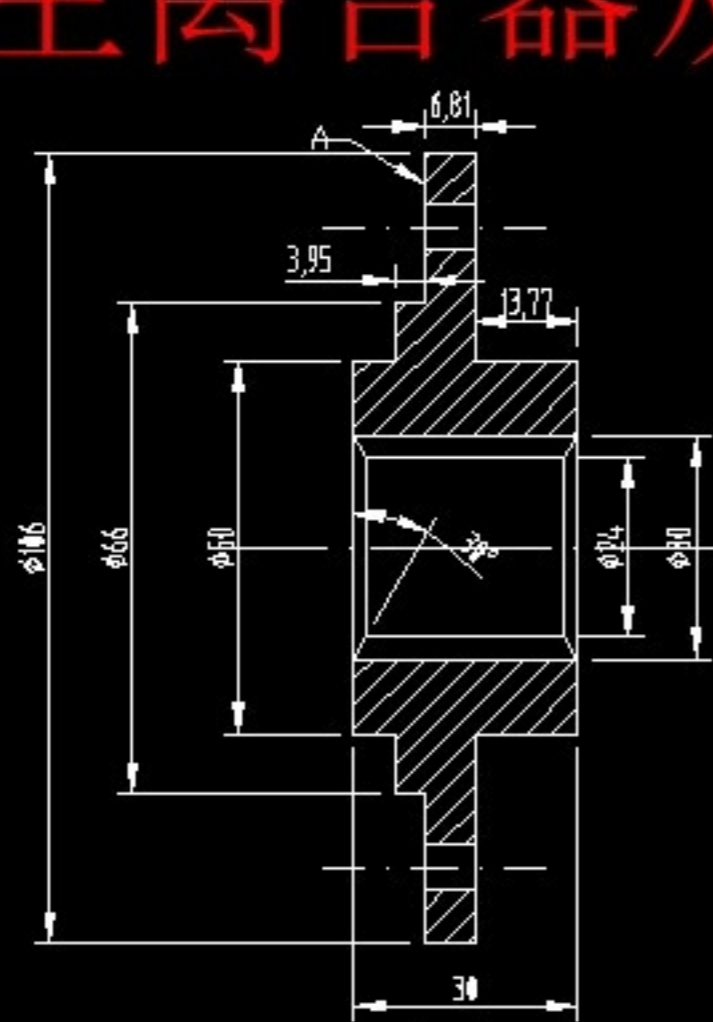


技术要求

- 1 铸件应消除内应力，硬170-220HB；
- 2 静平衡，其不平衡量不大于50克厘米，允许在C面上钻φ8的空，空深不大于5；
- 3 铸件不允许有气孔、砂眼、缩松、裂纹等铸件缺陷；
- 4 非加工表面涂漆按 TQ-2-2-D
JB/5673-91
- 5 其余按通用技术要求。

HT20-40		中间压盘
02		

主离合器从动盘轮毂

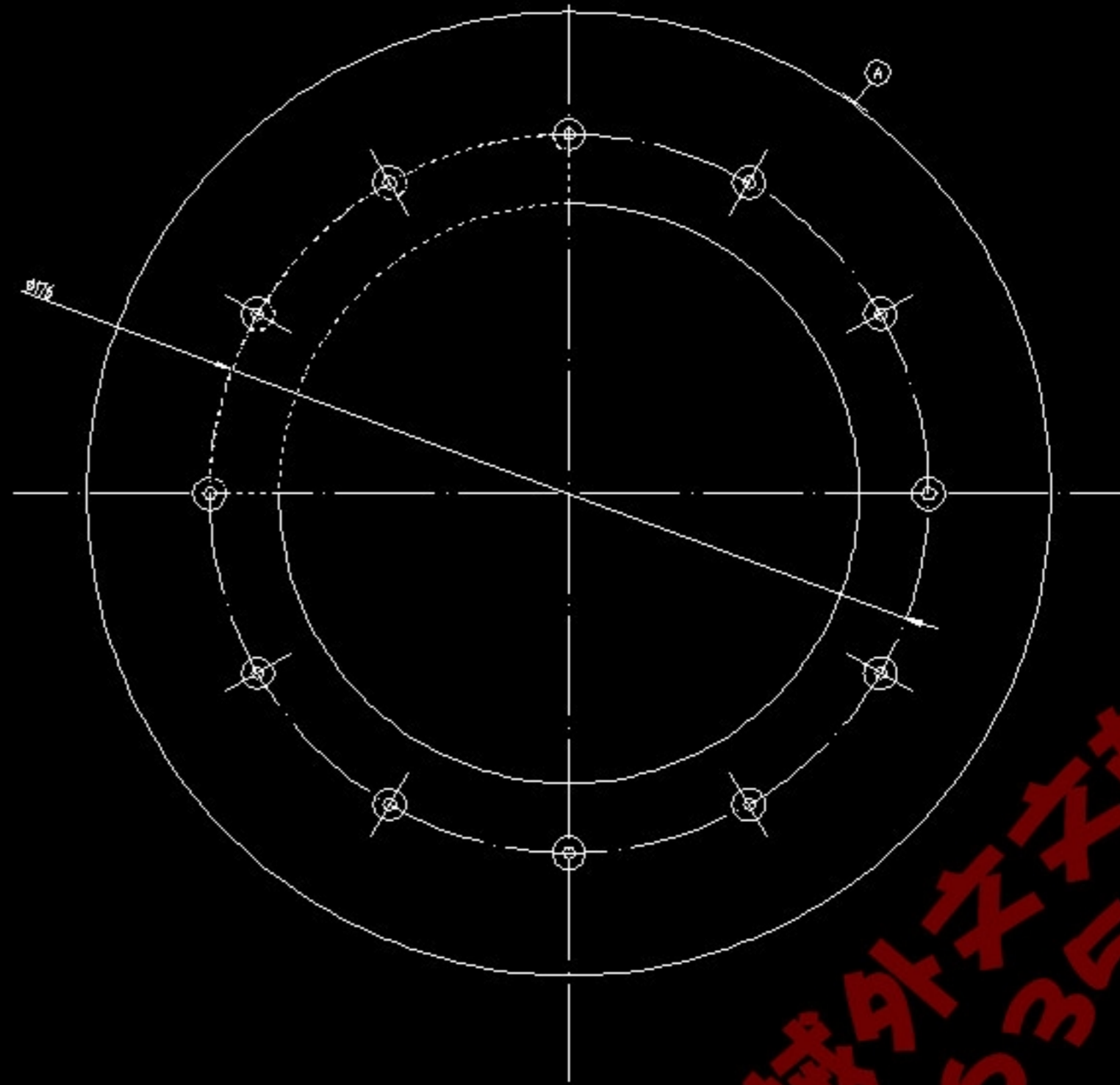
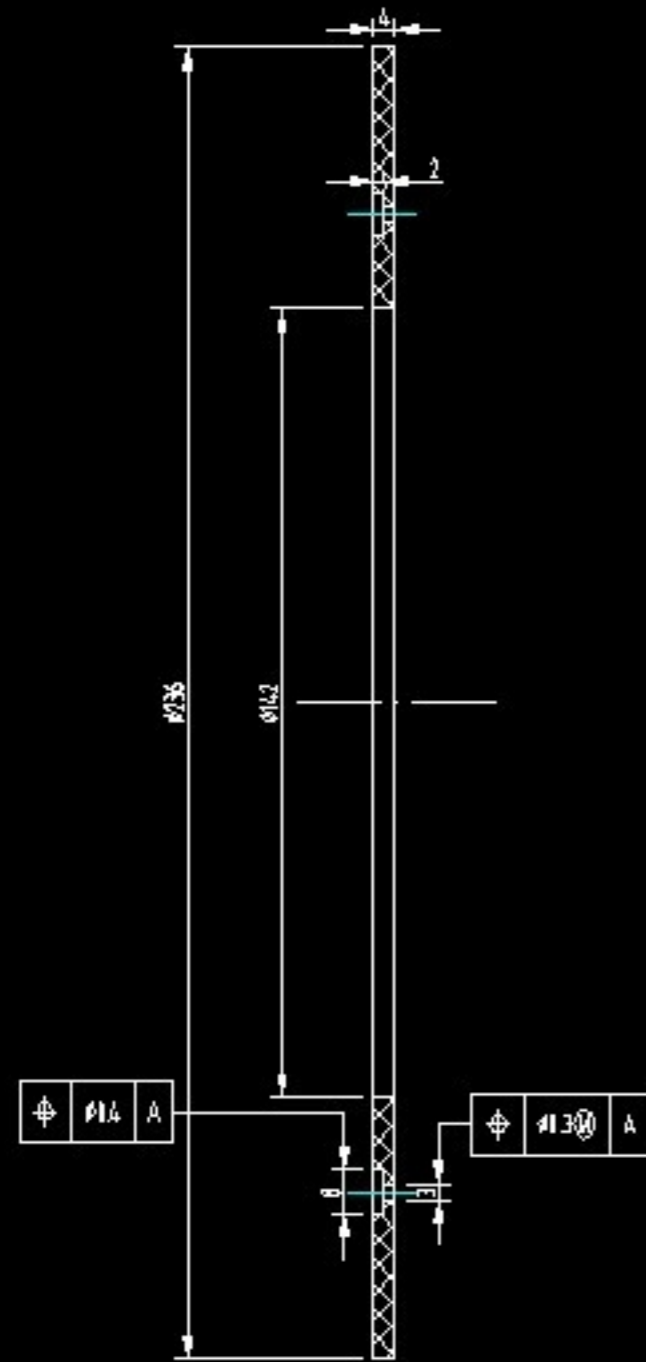


技术要求

1. 铸件应消除内应力;
2. 未注明圆角 $R = 2 \sim 5$;
3. 铸件不得有砂眼, 气孔, 缩松, 裂纹等;
4. 粗加工后应再次进行人工时效。

						45Cr			主离合器从动盘轮毂
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	陈改玲		标准化					1:1	
制图	陈改玲								
审核									
工艺			批准			共10张 第7张			
									07

石棉基



技术要求
 摩擦表面必须光洁，
 不允许有裂纹，疏
 松等缺陷。

				石棉基				
设计	审核	工艺	材料	数量	日期	比例	副离合器摩擦片	
						1:1		
				共10张 第6张				