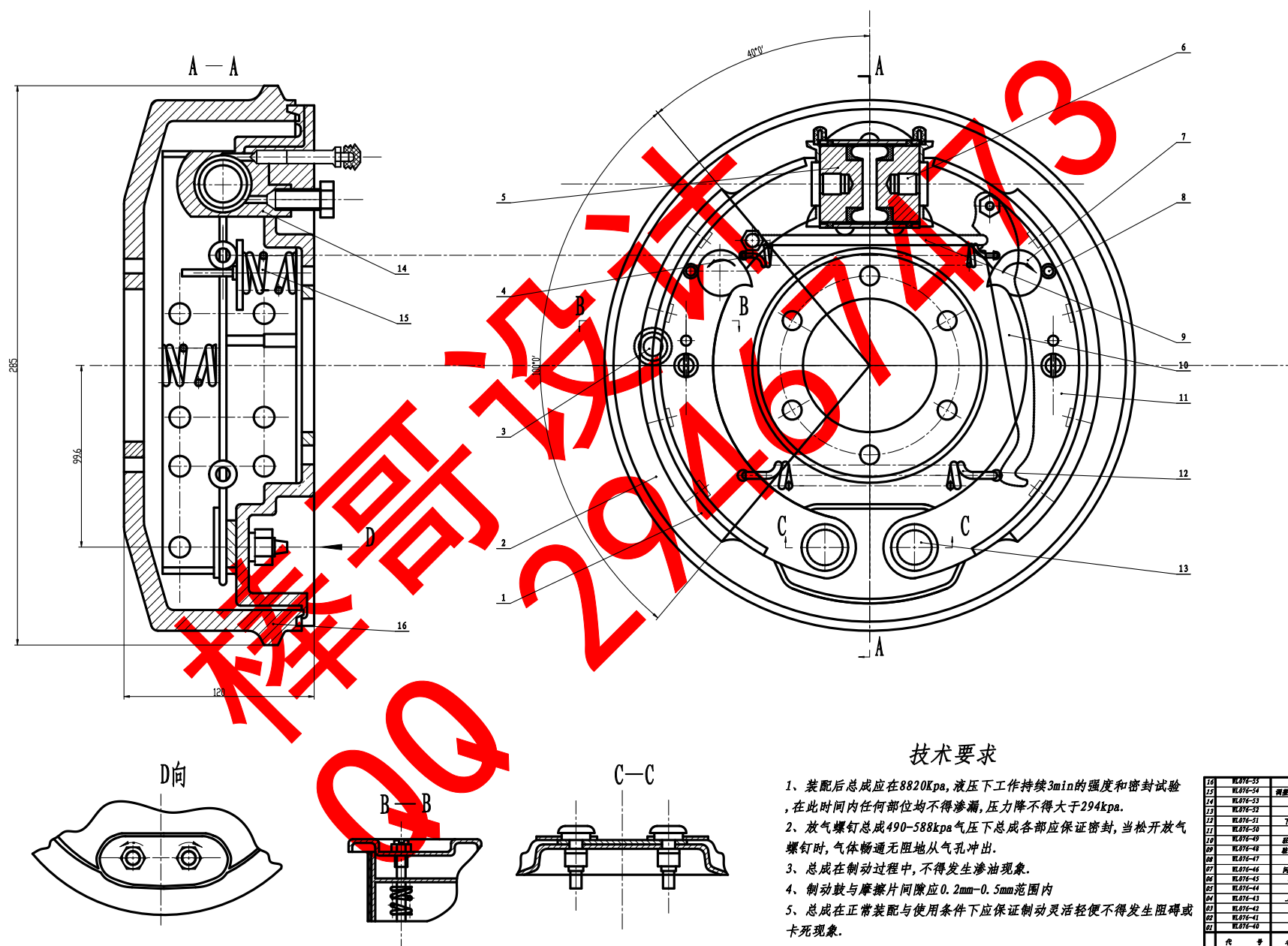


A0-鼓式制动器

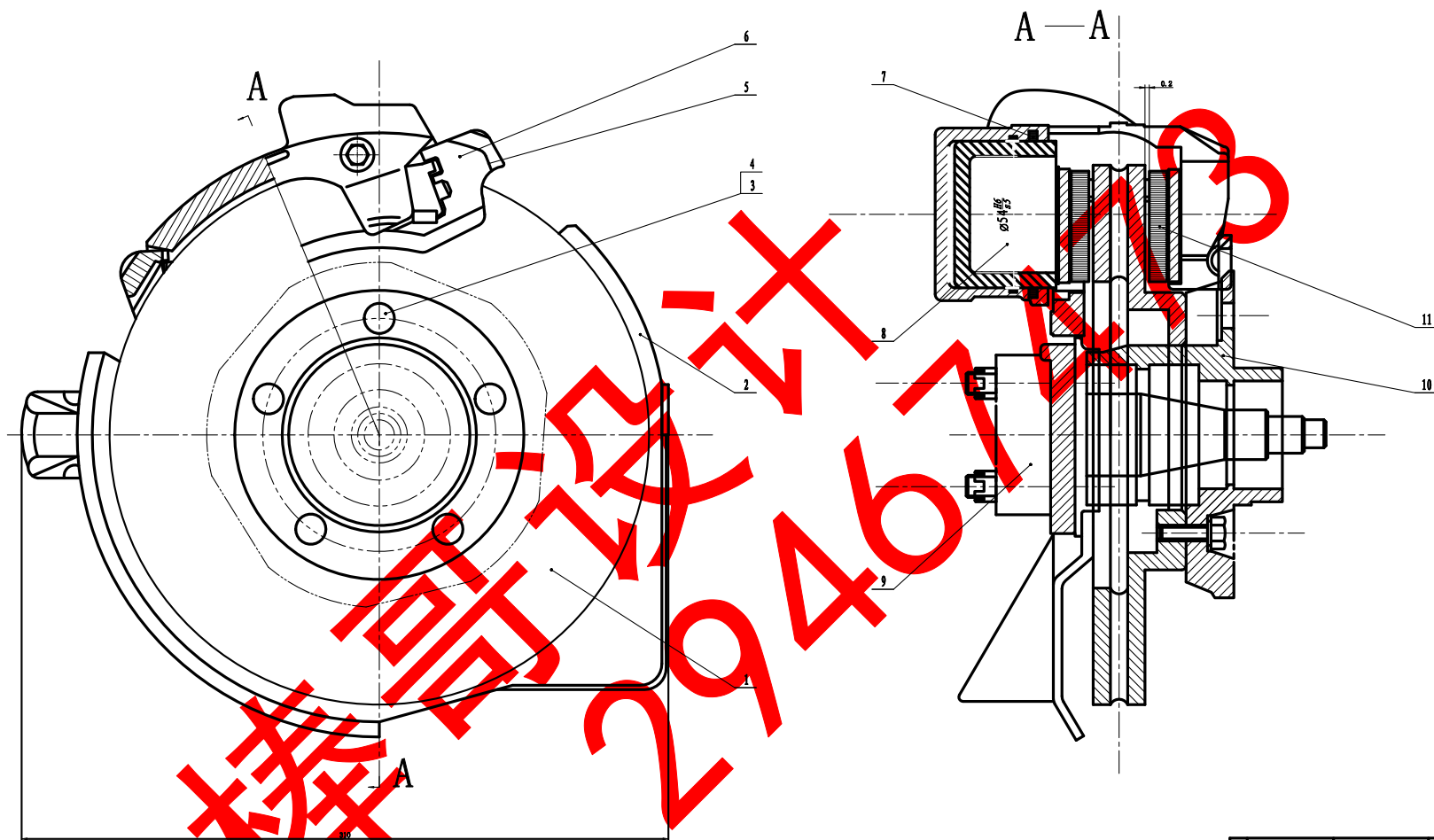


技术要求

- 1、装配后总成应在8820Kpa, 液压下工作持续3min的强度和密封试验, 在此时间内任何部位均不得渗漏, 压力降不得大于294kpa.
- 2、放气螺钉总成490-588kpa气压下总成各部应保证密封, 当松开放气螺钉时, 气体畅通无阻地从气孔冲出.
- 3、总成在制动过程中, 不得发生渗油现象.
- 4、制动鼓与摩擦片间隙应0.2mm-0.5mm范围内
- 5、总成在正常装配与使用条件下应保证制动灵活轻便不得发生阻碍或卡死现象.

16	WL875-33	制鼓轴	01	BT20-40					
15	WL875-54	调整凸缘压紧螺母	02	6306					
14	WL875-53	制鼓轴	01	BT250					
13	WL875-52	支承销	02	45					
12	WL875-51	下部垫板	01	6306					
11	WL875-50	制鼓轴	02	BT200					
10	WL875-49	制鼓轴螺母	01	45					
09	WL875-48	制鼓轴螺母	01	45					
08	WL875-47	凸缘衬套	02	45					
07	WL875-46	调整螺栓凸缘	02	45					
06	WL875-45	摩擦片	02	45					
05	WL875-44	摩擦片	02	6306					
04	WL875-43	上部垫板	01	45					
03	WL875-42	制鼓轴	01	45					
02	WL875-41	制鼓轴	01	45					
01	WL875-40	摩擦片	02	摩擦材料					
代 号				名 称	材 料	数 量	备 注		
								原北江工程研究所	
								汽车及交通工程研究所	
制鼓总成				制鼓总成	制鼓总成	制鼓总成	制鼓总成	鼓式制动器	
设计				审核	校对	制图	审核	共 6 张 第 1 张	
日期								ROCC:WanLiang-1	

A0-浮钳盘



技术要求

1. 装配后总成应在8820kpa, 液压下作持续3min的强度和密封试验, 在此其间内任何部位均不得泄露, 压力降不得大于294kpa
2. 放气螺钉总撑490-588kpa气压下, 总成各部应保证密封, 当放松放气螺钉时, 气压应畅通无阻地从放气孔冲出。
3. 总成在制动过程中, 不得发生渗油现象。
4. 总成在正常装配与使用条件下应保证制动灵活轻便不得发生阻碍或卡死现象。

11	WL076-39	制动块	02				
10	WL076-38	轮轴总成	01				
09	WL076-37	转向节总成	01				
08	WL076-36	活塞	01	45			
07	WL076-35	密封圈	04	橡胶			
06	WL076-34	消声器	01	65Ma			
05	WL076-33	制动蹄总成	01	组件			
04	GB93	垫圈	05	65Ma			
03	GB5786	螺栓M10	05	Q235			
02	GB5213	防全罩焊合	01				
01	WL076-32	制动盘	01	HT250			
代 号		名 称		材 料		单 位	备 注
					</		

A1零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

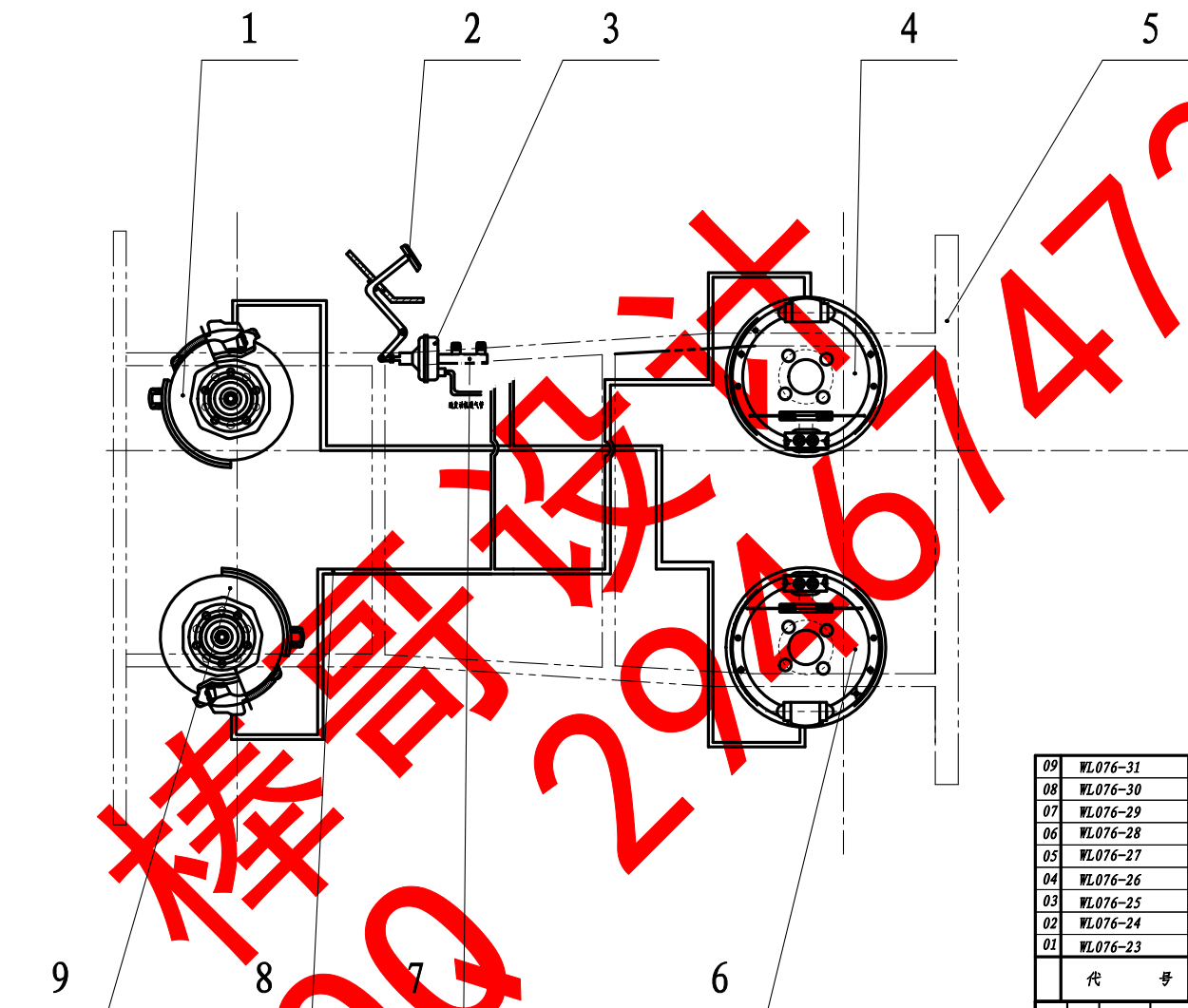
This technical drawing shows a mechanical assembly in cross-section. The assembly consists of a long shaft (1) with a flange (2) at the left end. The shaft passes through a housing (3) and is secured by a lock nut (4) and a lock washer (5). A pin (6) is used to secure the lock nut. The shaft is supported by a bearing (7) and a bush (8). A pin (9) is used to secure the bearing. The shaft is also secured by a lock nut (10) and a lock washer (11). A pin (12) is used to secure the lock nut. The shaft is also secured by a lock nut (13) and a lock washer (14). A pin (15) is used to secure the lock nut. The shaft is also secured by a lock nut (16) and a lock washer (17). A pin (18) is used to secure the lock nut. The shaft is also secured by a lock nut (19) and a lock washer (20). A pin (21) is used to secure the lock nut. The shaft is also secured by a lock nut (22) and a lock washer (23). A pin (24) is used to secure the lock nut. The shaft is also secured by a lock nut (25) and a lock washer (26). A pin (27) is used to secure the lock nut. The shaft is also secured by a lock nut (28) and a lock washer (29). A pin (30) is used to secure the lock nut.

- 1、总泵总成的零件在装配前应使用非腐蚀性液体清洗干净，泵内部不允许有泥沙，金属屑等杂物。
- 2、总泵的最高使用压力为10MPa，组装后应在最高使用压力130%的液压下进行耐压密封性能实验，对其前后两个压力腔同时或交替地分别保持5分钟，各处不得发生泄露或其他异常现象。
- 3、总成在正常装配情况与使用条件下，应保证制动动作灵活、轻便，不得发生阻碍或卡死现象。
- 4、其他各项性能应符合ZBT-24008。

29	WL076-01	前活基限位螺钉	01	45		
28	WL076-02	垫圈	01	H62		
27	WL076-03	出油口垫圈	01	H62		
26	WL076-04	出油口弹簧	01	H62		
25	WL076-05	出油口接头	02	45		
24	WL076-06	出油垫圈	02	T3-M-10		
23	GB459-87	垫圈	02	耐油橡胶		
22	WL076-07	出油四通螺栓	02	45		
21	WL076-01	制动后盖	01	45		
20	GB459-87	后盖垫圈	01	45		
19	WL076-08	前后位弹夹	01	65Mn		
18	GB459-87	进油垫圈	04	耐油橡胶		
17	WL076-09	前活塞	01	45		
16	WL076-10	后四位弹夹	01	65Mn		
15	WL076-11	后五位弹夹座	02	L7Y11-CZ		
14	WL076-12	活塞皮碗	02	耐油橡胶		
13	WL076-13	皮碗垫圈	02	65Mn		
12	WL076-14	进油管接头	02	H62		
11	7-24-GB907	进油螺栓	02	45		
10	WL076-15	缸体	01	HT200		
9	WL076-16	后活塞	01	L7Y11-CZ		
08	GB7524-87	制动活塞皮圈	02	黑色橡胶		
07	GB893-76	轴圈	01	65Mn		
06	WL076-17	制钳推杆	01	黑色橡胶		
05	WL076-18	制钳推杆	01	冷拉45圆钢		
04	WL076-19	六角螺母	01	65Mn		
03	WL076-20	推杆销	01	45		
02	WL076-21	开口销	01	KT35-10		
01	WL076-22	接杆销套	01	冷拉45圆钢		
	代 号	名 称	材 料	数 量	备 注	
						黑龙江工程学院 汽车与交通工程学
						制动手缸
						GCCCLWangJiang

A1零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

A2-管路布置



09	WL076-31	左前轮制动器	01					
08	WL076-30	油管	03					
07	WL076-29	制动主缸	01					
06	WL076-28	左后轮制动器	01					
05	WL076-27	车架	01					
04	WL076-26	右后轮制动器	01					
03	WL076-25	真空助力器	01					
02	WL076-24	制动踏板	01					
01	WL076-23	右前轮制动器	01					
代 号		名 称	材 料	单 件	总 计	备 注		
						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	阶段标记		重 量	比 例	X型管路布置
设计			标准值				1:2	
审核								HGCCLWanLiang-3
工艺						共 6 张	第 4 张	

A2零件图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入,零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等）

技术要求

1. 铸造斜度为2度。
2. 铸造不得有气孔，夹渣。
3. 铸造经过时效处理，硬度为HB170-241。
4. 外表面和非加工内腔涂有黑漆。

标记处数	分	区	更改文件号
设计			标准化

1. 铸造斜度为2度。
2. 铸造不得有气孔，夹渣。
3. 铸造经过时效处理，硬度为HB170-241。
4. 外表面和非加工内腔涂有黑漆。

[illegible]

A2零件图用

(红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

					HT250			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
										制动盘	
标记处数分 区 更改文种号											
设计			标准件		阶段标记		重量	比例	HGCLWangLiang-4		
								1:1			
审核					共 6 张		第 3 张				
工艺											