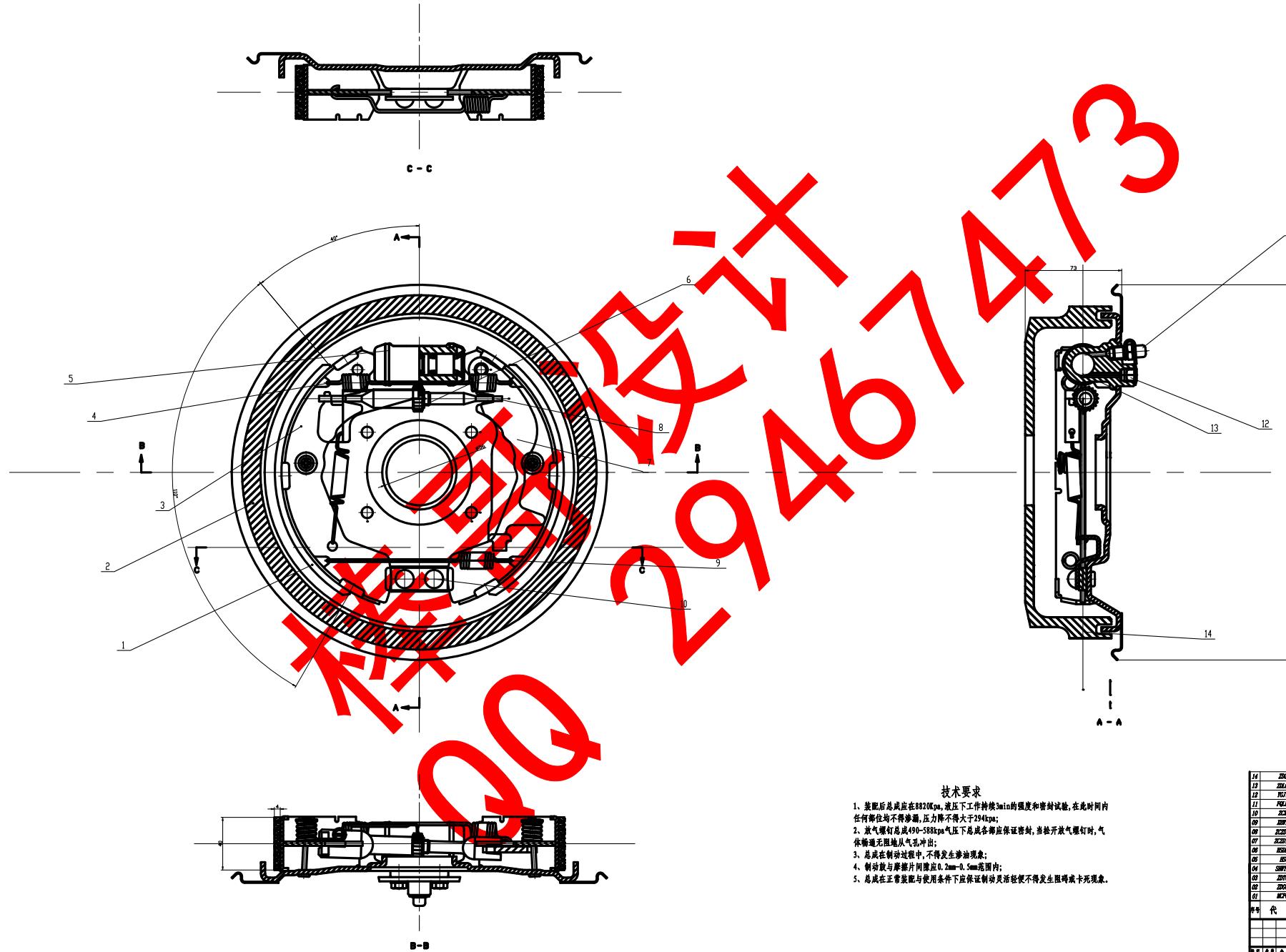


# A0-鼓式制动器装配图



## 技术要求

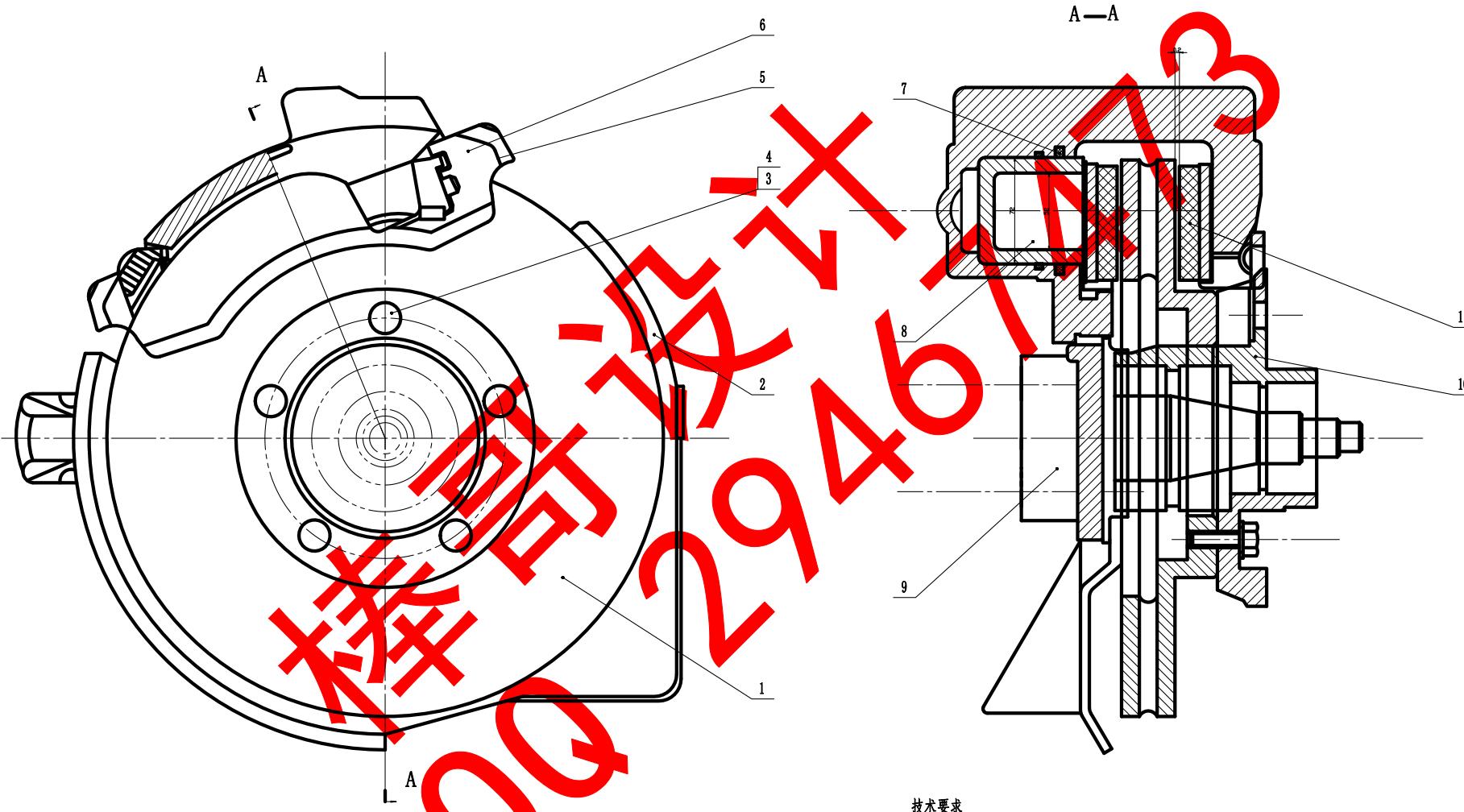
1. 装配后总成应在8820Kpa, 液压下工作持续3min的强度和密封试验, 在此时间内任何部位均不得渗漏, 压力降不得大于294Kpa;
2. 放气螺钉总成490~588Kpa气压下总成各部件应保证密封, 当松开放气螺钉时, 气体畅通无阻地从气孔冲出;
3. 总成在制动过程中, 不得发生渗油现象;
4. 制动鼓与摩擦片间隙应0.2mm~0.5mm范围内;
5. 总成在正常装配与使用条件下应保证制动灵活轻便不得发生卡死现象。

序号	代号	名称	材料	件号	基件	备注
14	ZD0015	制动手鼓	Z			
13	ZD0014	转轴销	Z			
12	ZD0013	滚针轴承	Z			
11	ZD0012	推杆销	Z			
10	ZD0011	大垫圈	Z			
09	ZD0010	下脚踏带套	Z	450#		
08	ZCZ002009	踏板轴带套杆	Z			
07	ZCZ002008	踏板轴带套杆	Z			
06	ZD0007	调节螺母	Z	45		
05	ZD0006	制动手轮	Z			
04	ZM7005	上脚踏带套	Z	450#		
03	ZD0004	制动蹄	Z			
02	ZD0003	制动鼓	Z			
01	MC7002	摩擦片	Z			

底注: 本图由  
设计: 陈工 审核:  
校对:  
工号:  
共 6 页 第 2 页  
GSE00001

鼓式制动器

# A0-盘式制动器装配图



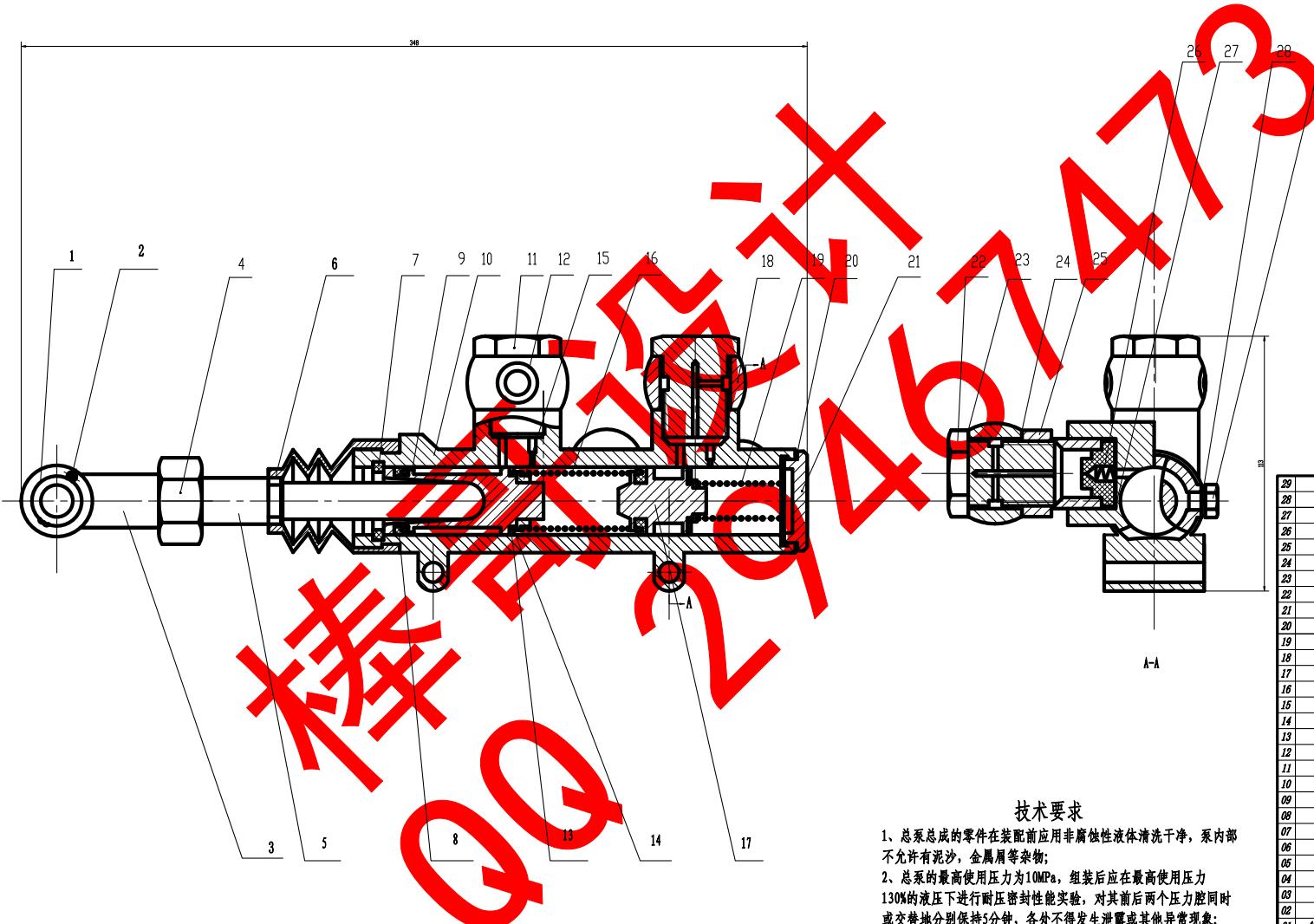
## 技术要求

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294kp;
2. 放气螺钉总按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滞或卡死现象。

序号	代号	名称	材料	件号	基件	备注
11	P010012	制动块	2			
10	ZC1011	制动凸承	1			
09	EDT01010	弹性节流片	1	45m		
08	ZC2020202	活塞	1			
07	ZC2010009	密封圈	4	橡胶		
06	ED2007	活塞环	1			
05	ED2005	制动总成	1			
04	SM70005	油管	5	橡胶		
03	ZD7004	储油罐	5			
02	ZD2003	储油罐	1			
01	MC2002	制动液	1			

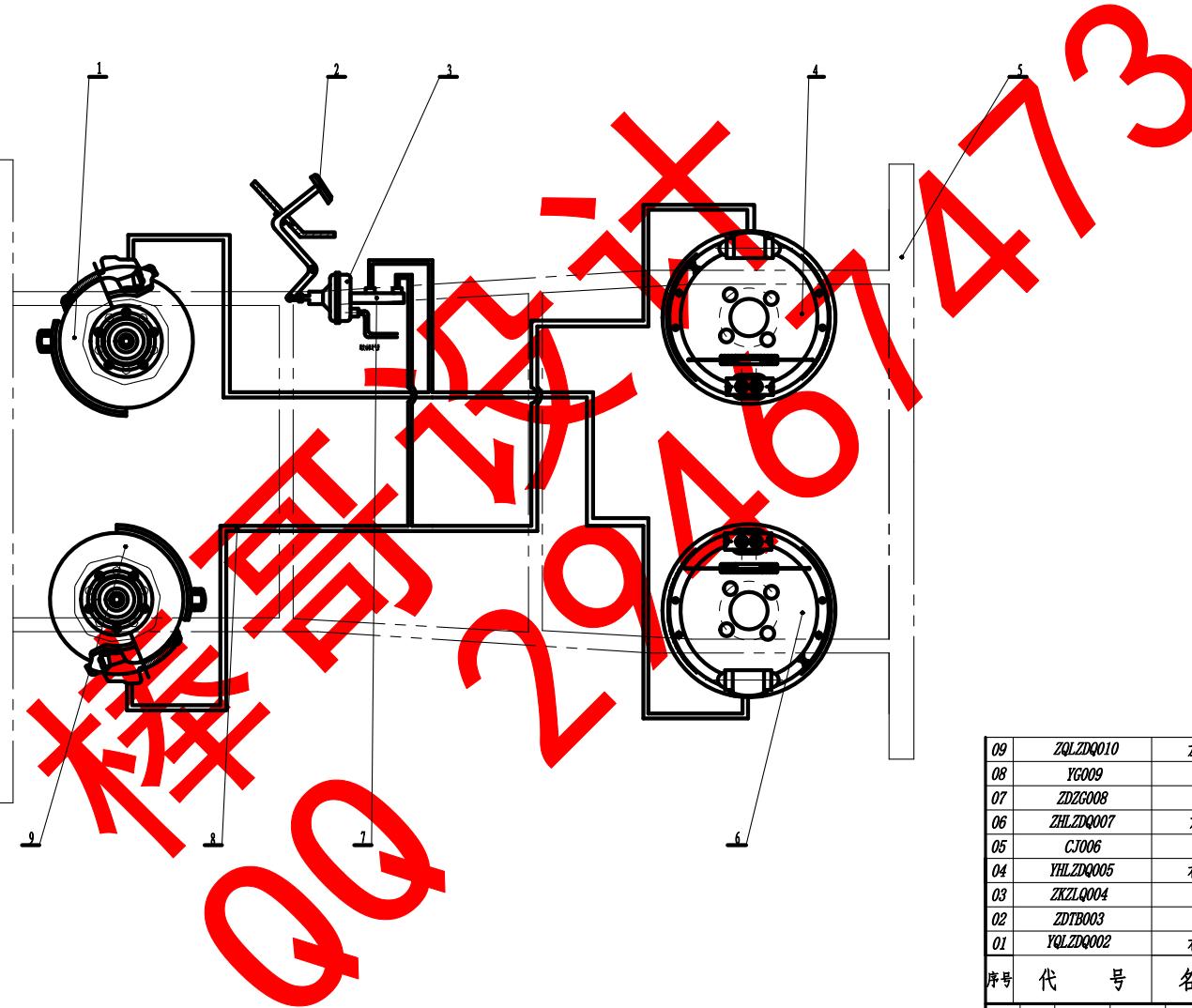
总装工时单  
汽车类工时定额  
盘式制动器  
共 6 页 第 3 页  
PDS20001

# A1-制动主缸装配图



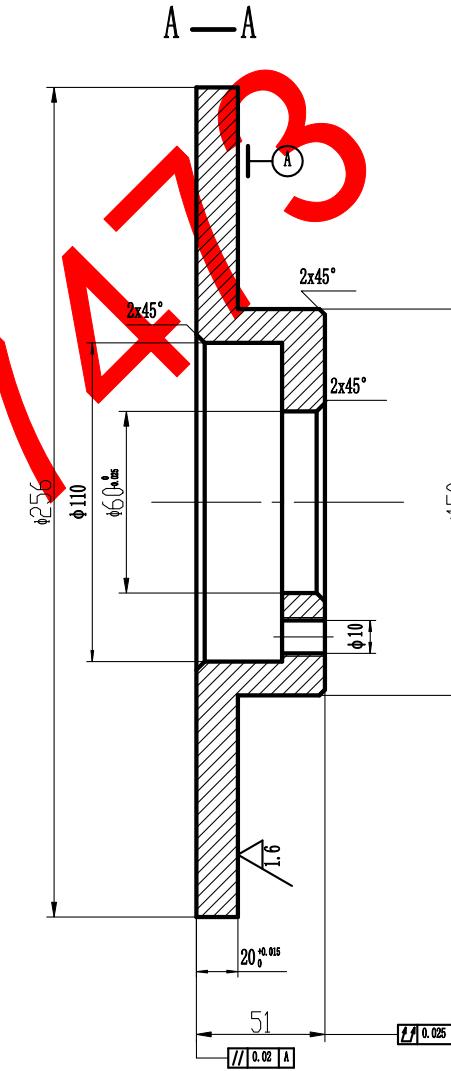
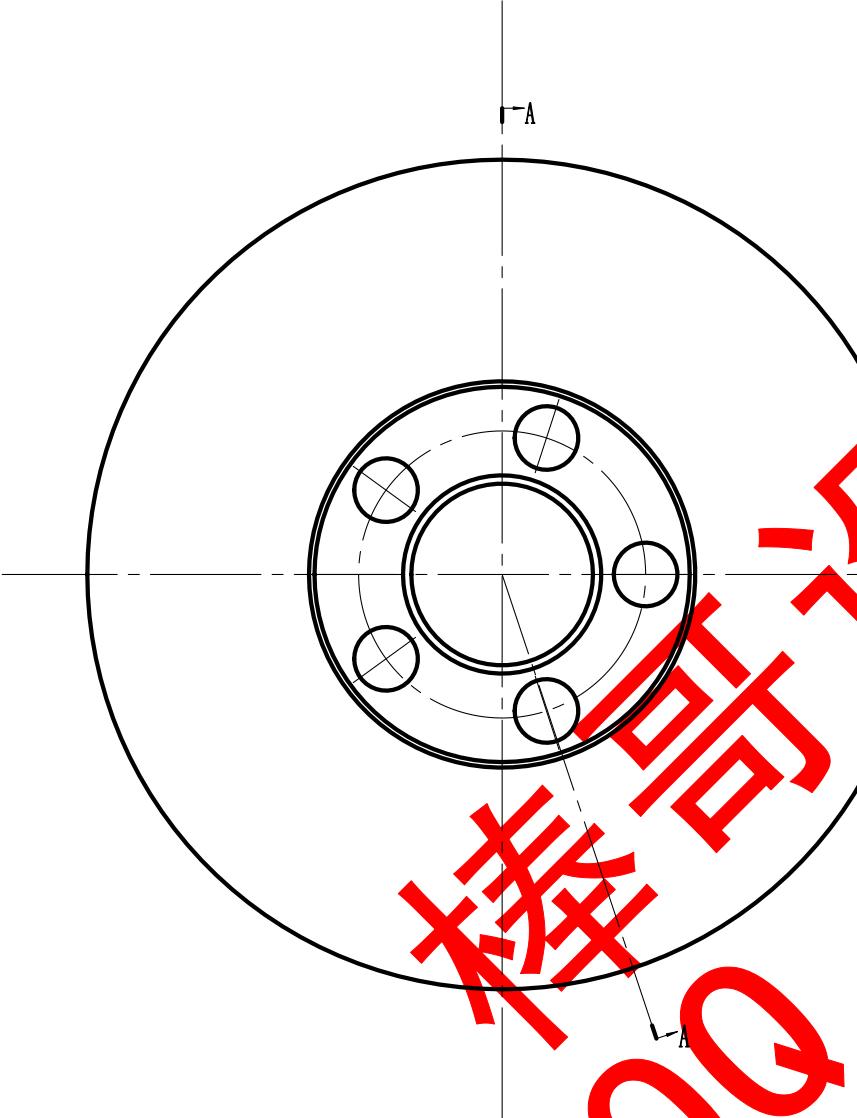
序号	代号	名称	数量	材 料	单件重量	备注
29		前活塞限位螺钉	1		45	
28		垫圈	1		B62	
27		出油口垫圈	1		B62	
26		出油口弹簧	1		B62	
25		出油口盖头	2			
24		出油垫圈	2			
23		垫圈	2			
22		出油回油螺栓	2		45	
21		制动后盖	1		45	
20	GB459-87	后盖垫圈	1			
19		前回位弹簧	1		65Ma	
18	GB459-87	进油垫圈	4			
17		前活塞	1			
16		后回位弹簧	1		65Ma	
15		后回位弹簧套	2		L711-CZ	
14		活塞皮碗	2			
13		皮碗垫圈	2			
12		进油管接头	2		B62	
11	7-24-GB9007	进油螺栓	2			
10		缸体	1			
09		后活塞	1		L711-CZ	
08	GB7524-87	制动活塞皮圈	2			
07	GB893-76	垫圈	1		65Ma	
06		制动推杆	1		橡胶	
05		制动推杆	1			
04		六角螺母	1		65Ma	
03		推杆销	1			
02		开口销	1			
01	4205NB2-010-B	推杆断销	1			
序号	代号	名称	数量	材 料	单件重量	备注
设计	制造	检验	校验			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
审核						制动主缸装配图
工艺						ZDGGZPT001

## A2-管路布置



# A2-制动盘

其余



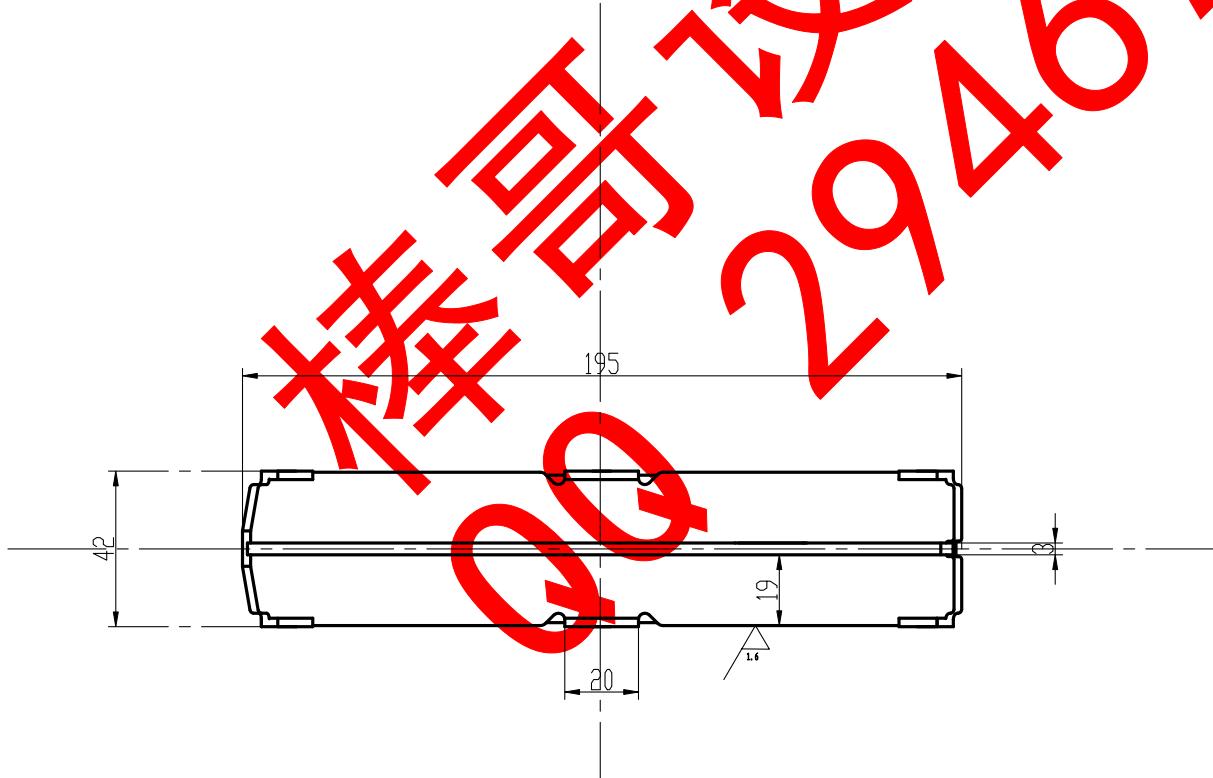
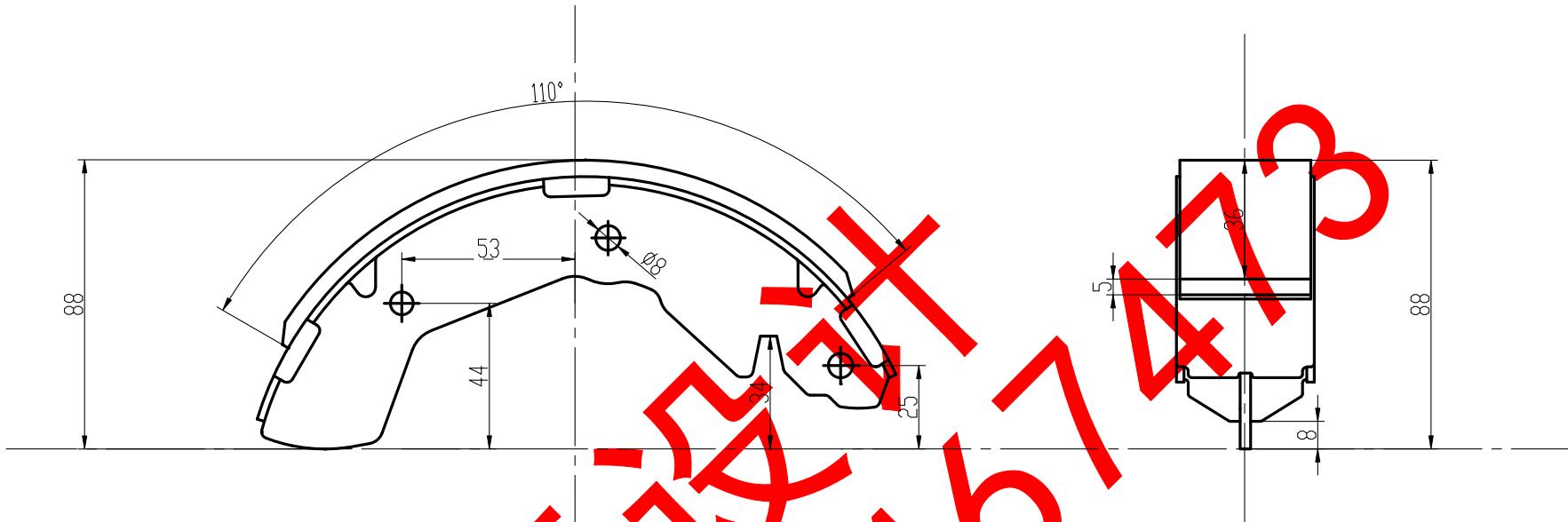
## 技术要求

1. 加工后的零件不允许有毛刺;
2. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$  锐角倒钝。

HT250			阶段标记	重量	比例
标记	发数	分区			
设计		标准化			
审核					
工艺					
					1:2.5
					ZDP001
					共 6 张 第 6 张

# A2-制动蹄片

其余



标记			分区			阶段			重量			比例		
设计	发数	分	区	标准化		阶段	阶段	阶段	重量	重量	重量	比例	比例	比例
审核												1:2		
工艺												ZDTP001		

共 6 张 第 5 张