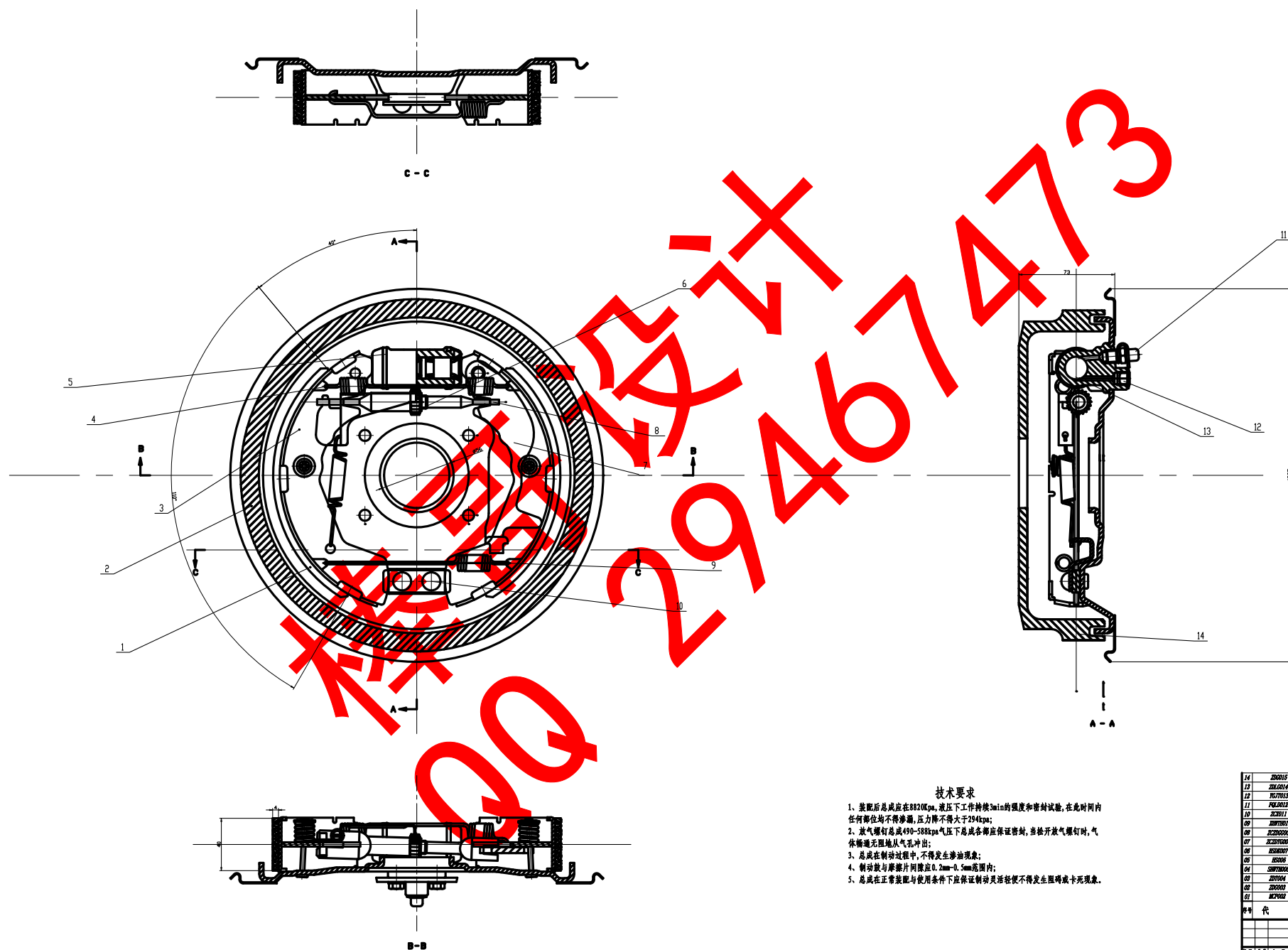


# A0-鼓式制动器装配图

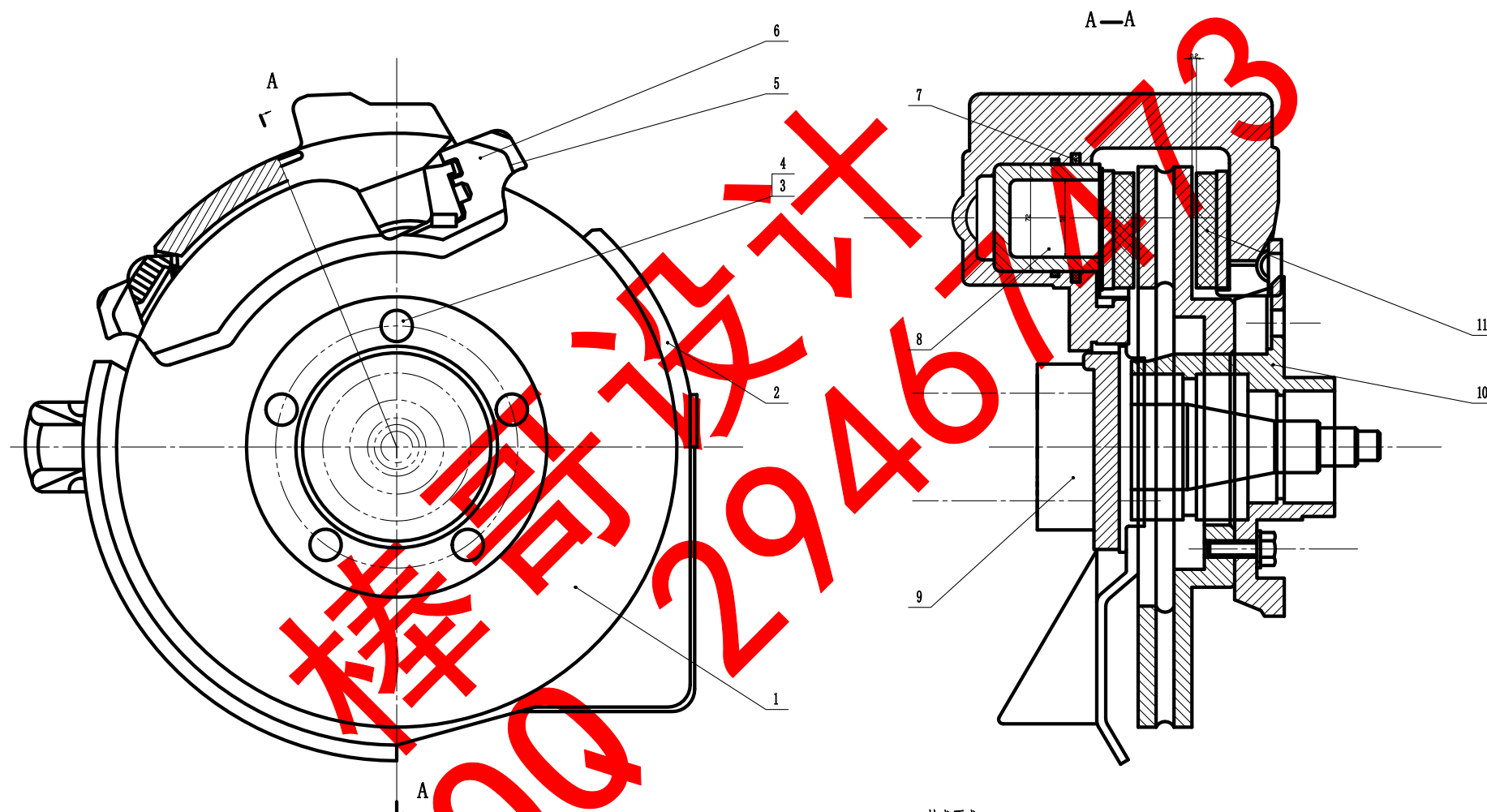


### 技术要求

- 1、装配后总成应在0.82 MPa表压下工作持续3min的强度和密封试验,在此期间内任何部位均不得渗漏,压力降不得大于294 kPa;
- 2、放气螺钉总成应0.49~0.588 kPa表压下总成各部位保证密封,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、制动脉与摩擦片间隙应0.2mm~0.5mm范围内;
- 5、总成在正常装配及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。

[illegible]

# A0-盘式制动器装配图

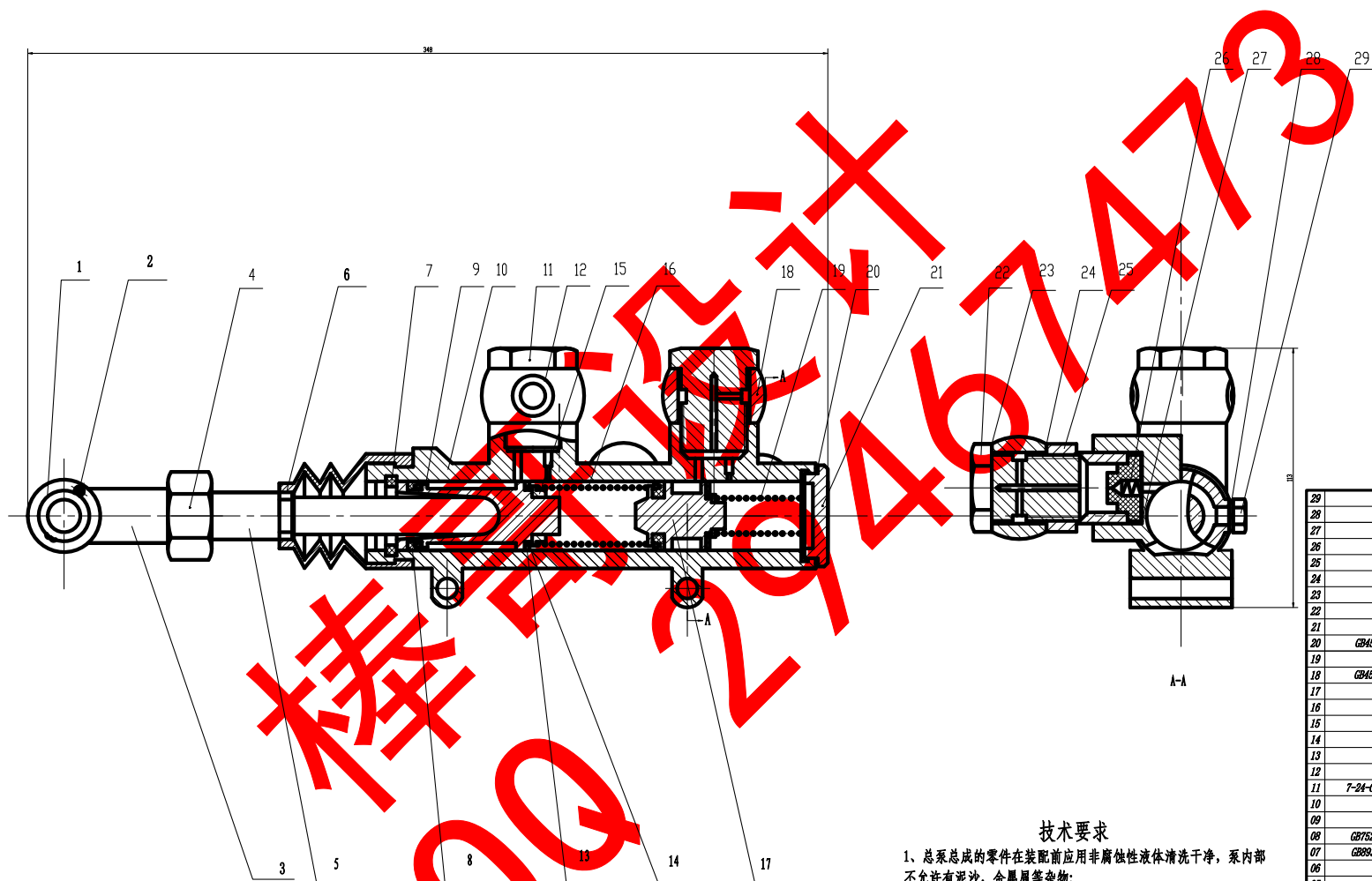


### 技术要求

1. 装配后总成应在862Kpa, 液压下作持续3min的强度和密封试验, 在此期间内任何部位均不得泄露, 压力不得超过294kpa;
2. 当气压缸总压490~588kpa气压下, 总成各部应保证密封, 当放放气螺钉时, 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. 总成在正常使用条件下不得发生制动失灵及活络臂不得发生阻碍卡死现象;

[illegible]

# A1-制动主缸装配图



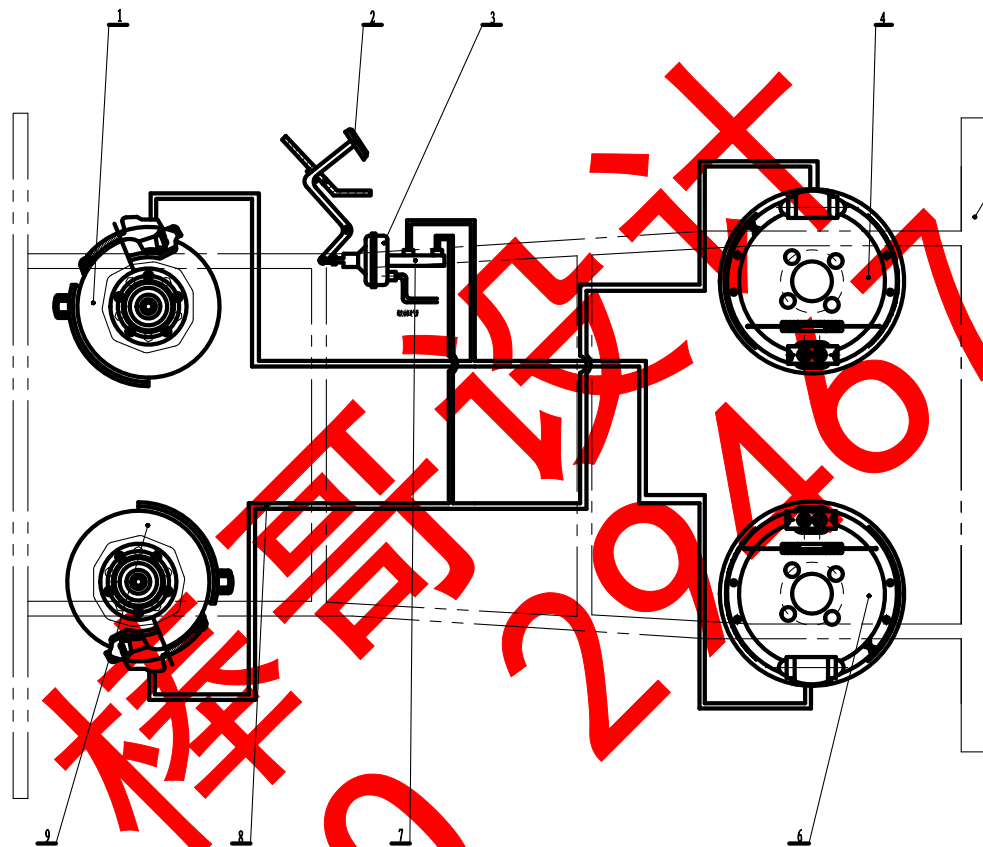
## 技术要求

- 1、总泵总成的零件在装配前应应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%的液压下进行密封性能试验，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		前活塞限位螺钉	1	45		
28		垫圈	1	R62		
27		出油口垫圈	1	R62		
26		出油口罩套	1	R62		
25		出油口接头	2			
24		出油垫圈	2			
23		垫圈	2			
22		出油四通螺栓	2	45		
21		制动后盖	1	45		
20	GB459-87	后盖垫圈	1			
19		前四位罩套	1	65Mn		
18	GB459-87	进油垫圈	4			
17		前活塞	1			
16		后四位罩套	1	65Mn		
15		后四位罩套座	2	L711-CZ		
14		活塞皮碗	2			
13		皮碗垫圈	2			
12		进油管接头	2	R62		
11	7-24-GB907	进油螺栓	2			
10		缸体	1			
09		后活塞	1	L711-CZ		
08	GB7524-87	制动后盖皮圈	2			
07	GB893-76	垫圈	1	65Mn		
06		制动推罩	1	橡胶		
05		制动连杆	1			
04		六角螺母	1	65Mn		
03		推杆销	1			
02		开口销	1			
01	4205N82-010-B	推杆销销	1			

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 位 计 量		备注
					单件	重量	
							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院  制动主缸装配图
图注	数量	单位					
设计		审核		阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺				共 6 张	第 4 张		ZDGGZPT001

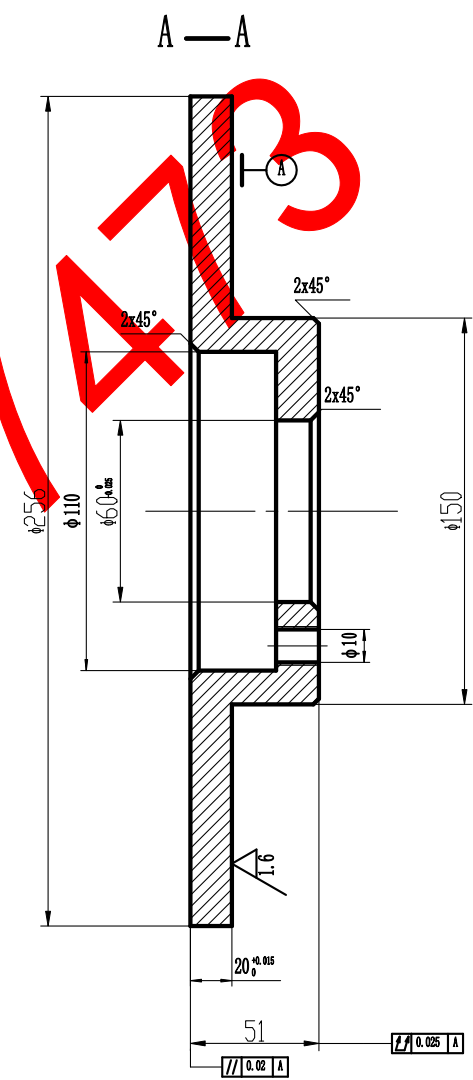
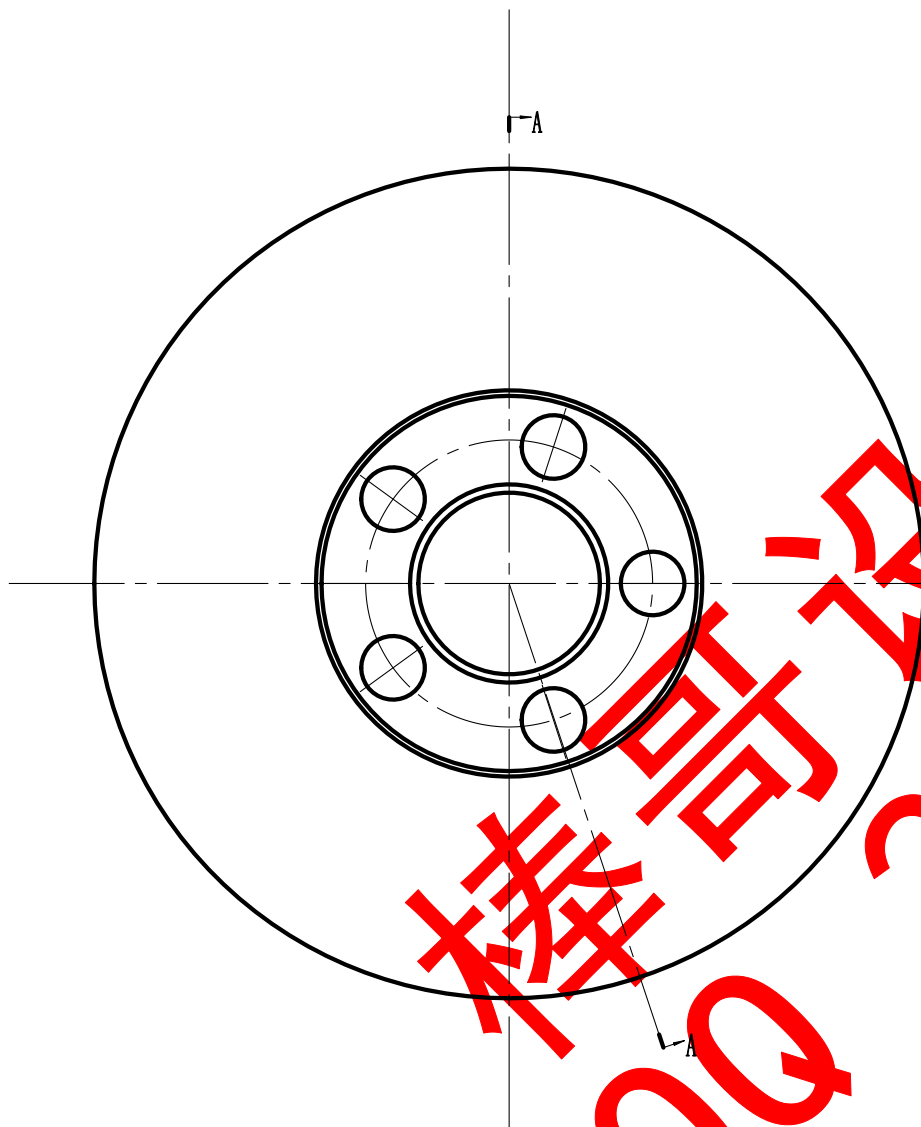
# A2-管路布置



09	ZQLZDQ010	左前轮制动器	1						
08	YG009	油管	3						
07	ZDZG008	制动主缸	1						
06	ZHLZDQ007	左后轮制动器	1						
05	CJ006	车架	1						
04	YHLZDQ005	右后轮制动器	1						
03	ZKZLQ004	真空助力器	1						
02	ZDTB003	制动踏板	1						
01	YQLZDQ002	右前轮制动器	1						
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件重量	总计重量	备注		
							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
标记	处数	分 区					管路布置		
设计			标准化						
审核							阶段标记	重量	比例
工艺								1:2	
共 6 张 第 1 张							GLBZ001		

# A2-制动盘

其余 



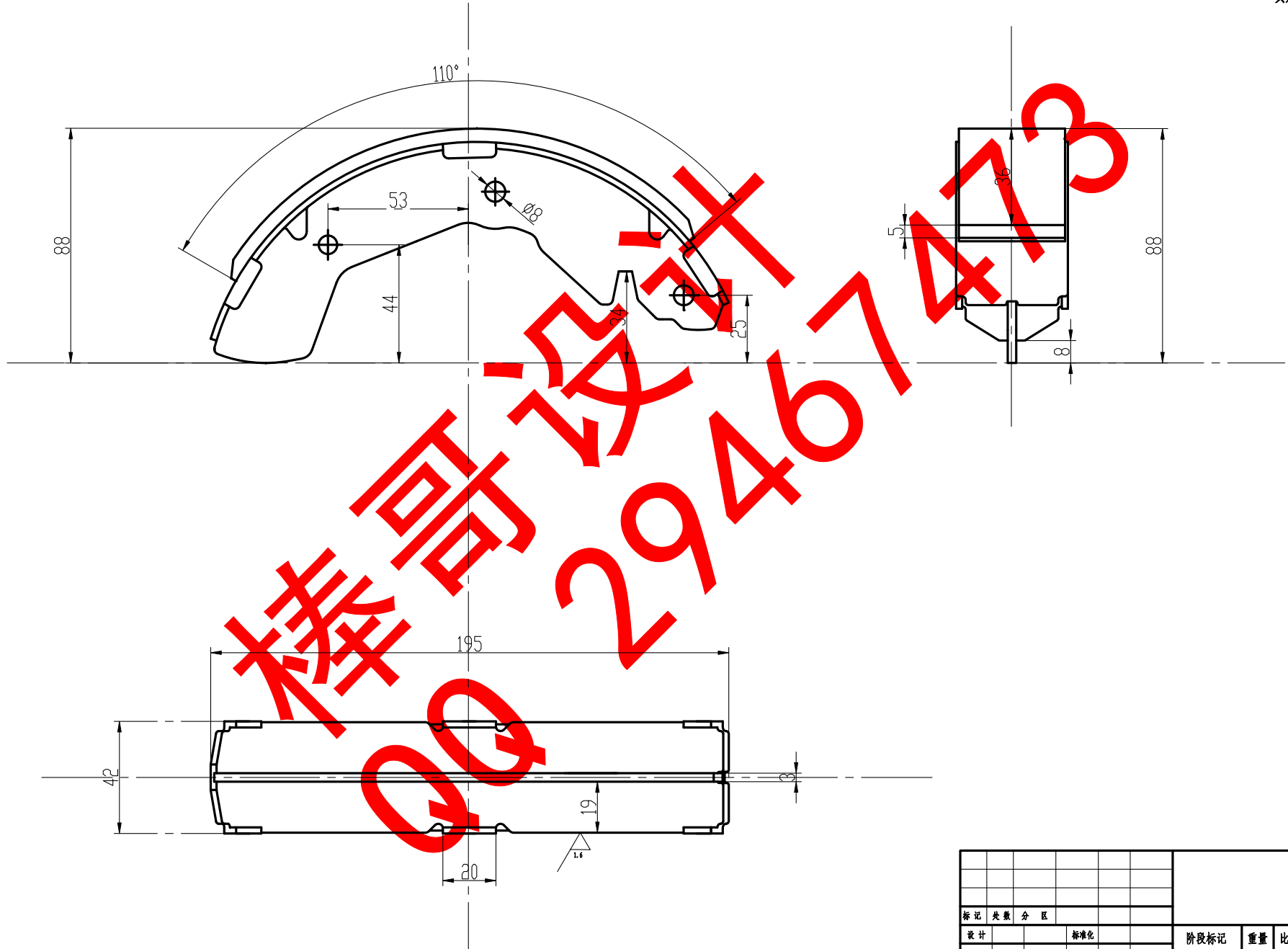
## 技术要求

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			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记 处数 分 区							制动盘	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:2.5		
工艺				共 6 张	第 6 张		ZDP001	

# A2-制动蹄片

其余



							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							制动蹄片	
标记	处数	分区		阶段标记	重量	比例	1:2	
设计			标准化				共 6 张 第 5 张	
审核							ZDTP001	
工艺								