

Technical drawing of a wheel brake assembly (制动轮) showing front, side, and cross-sectional views with dimensions and a parts list.

Dimensions:

- 172.95
- 159.93
- 72.7
- 73.08

Section Labels:

- A-A
- B-B
- C-C

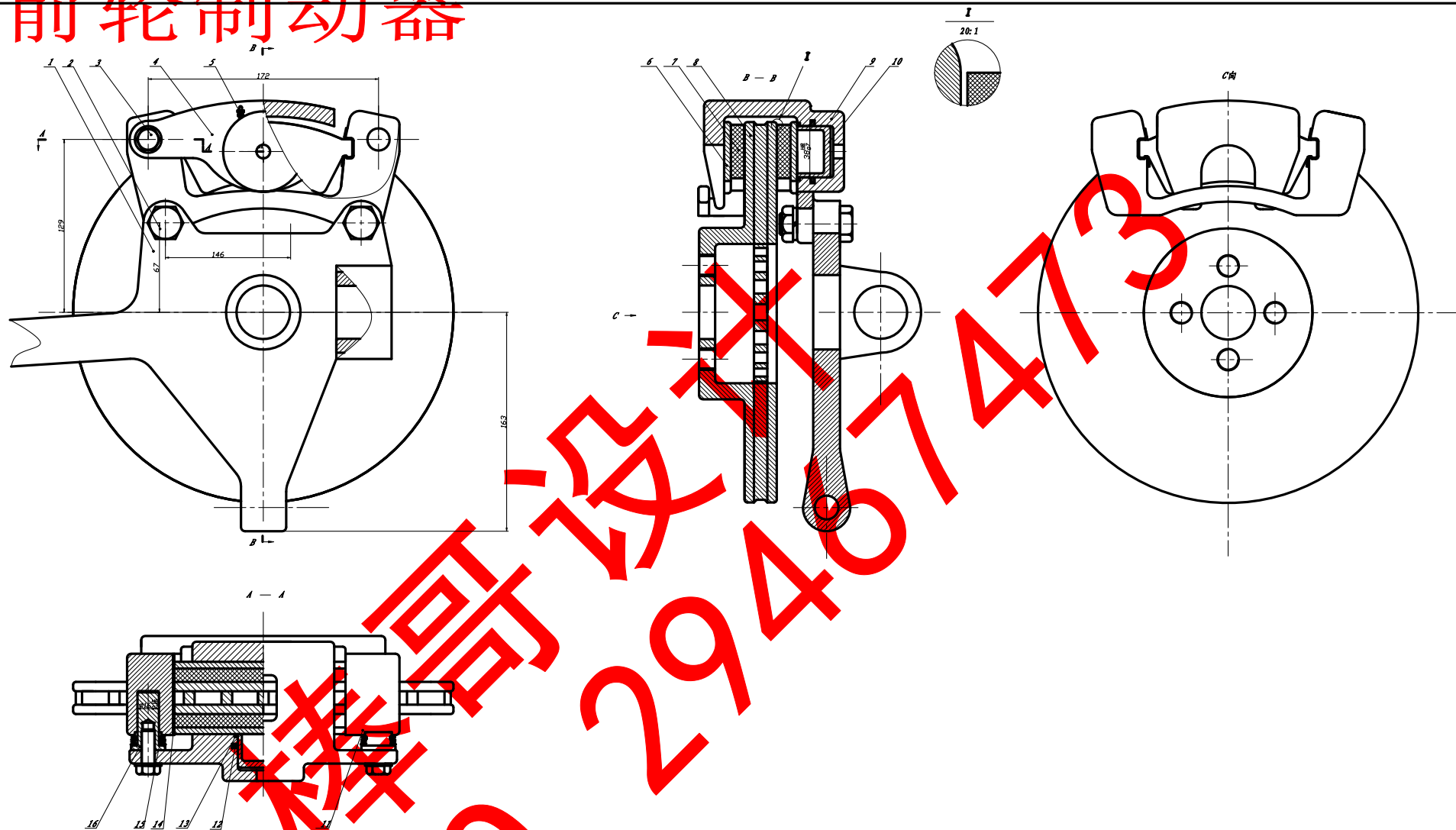
Parts List:

序号	代号	名称	数量	备注
1	Q235-100	制动轮	1	
2	Q235-100	制动轮	1	
3	Q235-100	制动轮	1	
4	Q235-100	制动轮	1	
5	Q235-100	制动轮	1	
6	Q235-100	制动轮	1	
7	Q235-100	制动轮	1	
8	Q235-100	制动轮	1	
9	Q235-100	制动轮	1	
10	Q235-100	制动轮	1	
11	Q235-100	制动轮	1	
12	Q235-100	制动轮	1	
13	Q235-100	制动轮	1	
14	Q235-100	制动轮	1	
15	Q235-100	制动轮	1	
16	Q235-100	制动轮	1	
17	Q235-100	制动轮	1	
18	Q235-100	制动轮	1	
19	Q235-100	制动轮	1	
20	Q235-100	制动轮	1	
21	Q235-100	制动轮	1	
22	Q235-100	制动轮	1	
23	Q235-100	制动轮	1	
24	Q235-100	制动轮	1	
25	Q235-100	制动轮	1	
26	Q235-100	制动轮	1	

- 1.零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
- 2.装配前应对照零件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查;
- 3.装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀;
- 4.装配液压系统时必须使用密封材料或密封胶,但应防止进入系统中;
- 5.螺钉、螺帽和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉帽、螺母和螺帽头不得损坏
- 6.制动片与摩擦衬块的单侧间隙为0.15mm;
- 7.各密封垫圈必须逐道涂油;
- 8.未加工表面要涂防锈漆;
- 9.未注圆角为R1~R3;

24	007200-1981	制轴器零件	3	12-1211/171			
25	121021-1981	制动蹄	1	12-1211/171			
26	0071 XCL 1-1981	手制动	3	12-1211/171			
27	0071 XCL 1-1981	手制脚	1	手制手爪钩			
28	0071 XCL 1-1981	制脚器	1	手制手爪钩			
29	2002-12	制脚器支架	1	2002-12			
30	2002-12	后制脚器	1	2002-12			
31	2002-12	驻车制脚器零件	1	0235			
32	007200-1981	手制脚	3	0235			
33	007200-1981	驻车制脚器	3	0235			
34	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
35	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
36	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
37	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
38	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
39	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
40	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
41	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
42	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
43	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
44	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
45	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
46	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
47	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
48	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
49	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
50	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
51	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
52	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
53	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
54	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
55	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
56	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
57	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
58	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
59	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
60	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
61	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
62	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
63	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
64	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
65	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
66	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
67	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
68	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
69	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
70	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
71	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
72	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
73	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
74	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
75	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
76	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
77	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
78	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
79	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
80	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
81	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
82	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
83	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
84	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
85	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
86	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
87	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
88	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
89	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
90	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
91	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
92	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
93	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
94	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
95	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
96	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
97	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
98	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
99	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
100	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
101	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
102	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
103	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
104	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
105	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
106	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
107	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
108	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
109	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
110	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
111	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
112	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
113	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
114	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
115	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
116	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
117	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
118	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
119	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
120	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
121	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
122	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
123	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
124	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
125	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
126	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
127	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
128	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
129	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
130	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
131	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
132	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
133	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
134	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
135	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
136	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
137	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
138	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
139	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
140	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
141	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
142	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
143	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
144	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
145	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
146	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
147	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
148	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
149	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
150	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
151	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
152	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
153	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
154	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
155	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
156	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
157	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
158	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
159	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
160	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
161	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
162	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
163	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
164	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
165	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
166	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
167	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
168	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
169	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
170	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
171	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
172	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
173	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
174	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
175	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
176	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
177	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
178	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
179	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
180	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
181	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
182	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
183	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
184	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
185	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
186	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
187	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
188	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
189	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
190	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
191	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
192	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
193	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
194	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
195	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
196	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
197	2002-12	驻车制脚器	1	0235			
198	2002-12	驻车制脚器	1				

A0-前轮制动器



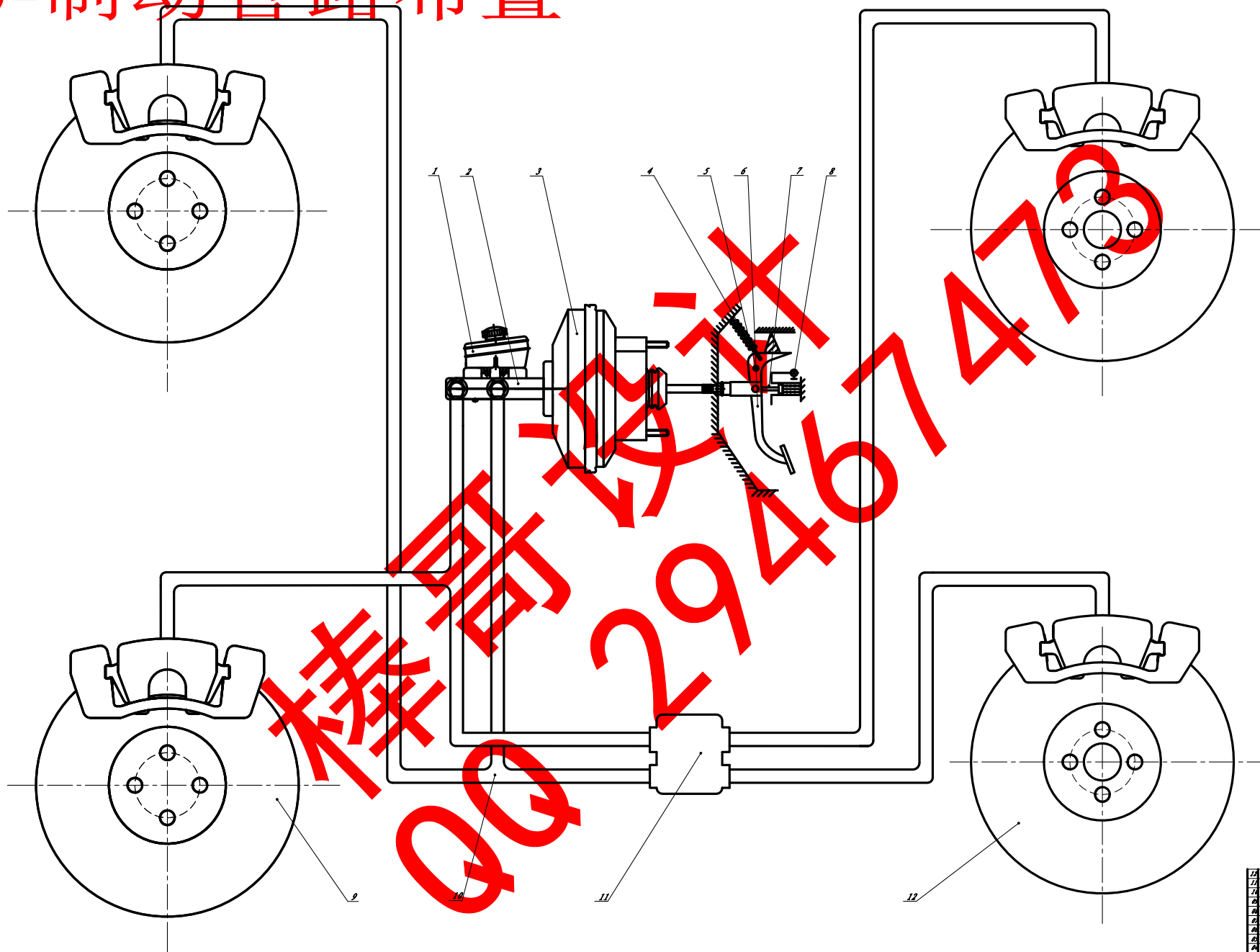
技术要求

- 零件在装配前应清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
- 装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行检查;
- 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀;
- 装配液压系统时允许使用密封胶或密封胶,但应防止进入系统中;
- 螺钉、螺母和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺母头部不得损坏
- 制动力与摩擦衬块的单侧间隙为0.10mm;
- 各密封件装配前必须涂油;
- 未加工表面要涂防锈漆;
- 未注圆角为R1-R3;

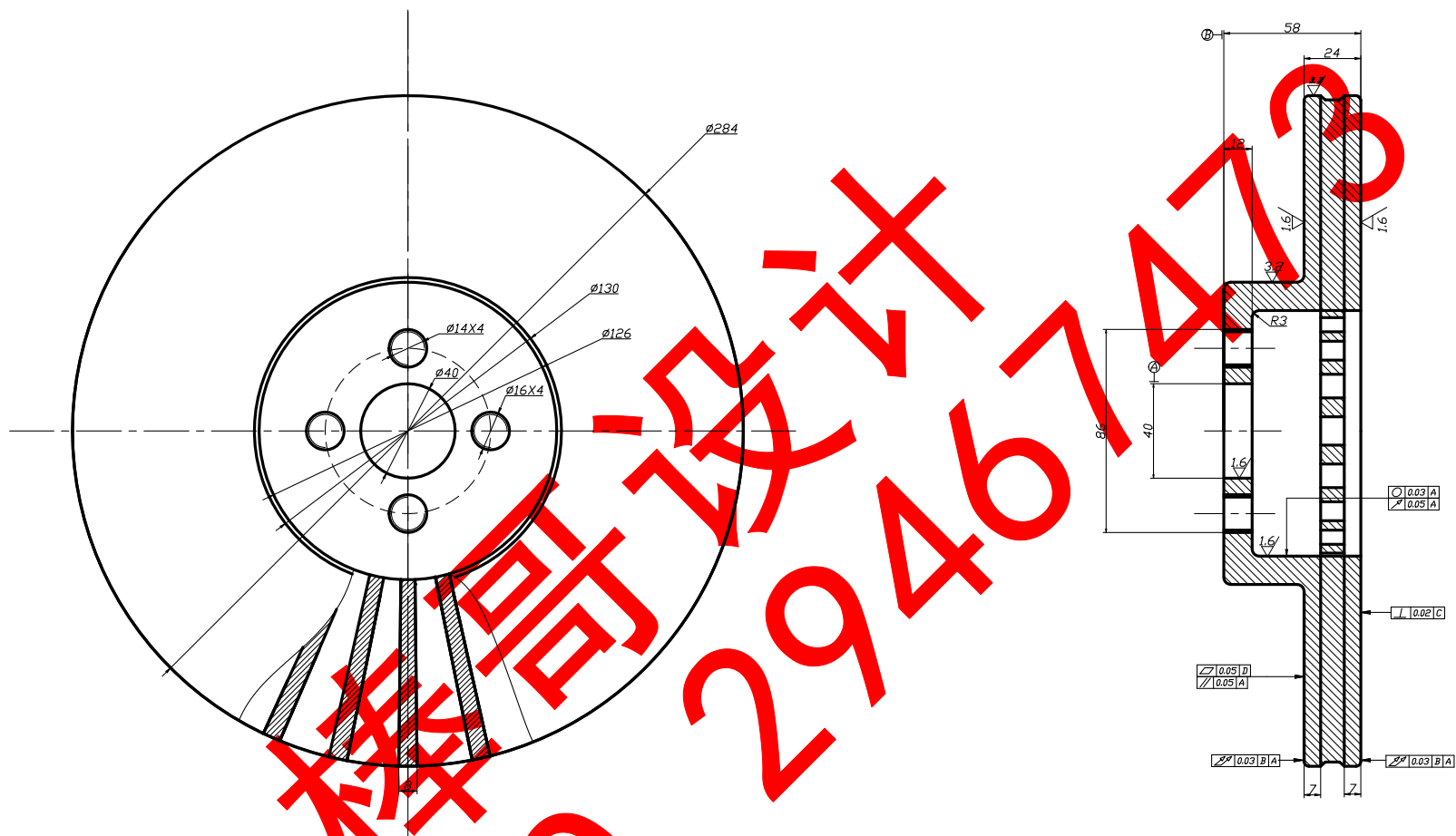
11	制动蹄片	1	105/100/101		
12	制动蹄片	1	105/100/101		
13	制动蹄片	1	105/100/101		
14	制动蹄片	1	105/100/101		
15	制动蹄片	1	105/100/101		
16	制动蹄片	1	105/100/101		
17	制动蹄片	1	105/100/101		
18	制动蹄片	1	105/100/101		
19	制动蹄片	1	105/100/101		
20	制动蹄片	1	105/100/101		
21	制动蹄片	1	105/100/101		
22	制动蹄片	1	105/100/101		
23	制动蹄片	1	105/100/101		
24	制动蹄片	1	105/100/101		
25	制动蹄片	1	105/100/101		
26	制动蹄片	1	105/100/101		
27	制动蹄片	1	105/100/101		
28	制动蹄片	1	105/100/101		
29	制动蹄片	1	105/100/101		
30	制动蹄片	1	105/100/101		
31	制动蹄片	1	105/100/101		
32	制动蹄片	1	105/100/101		
33	制动蹄片	1	105/100/101		
34	制动蹄片	1	105/100/101		
35	制动蹄片	1	105/100/101		
36	制动蹄片	1	105/100/101		
37	制动蹄片	1	105/100/101		
38	制动蹄片	1	105/100/101		
39	制动蹄片	1	105/100/101		
40	制动蹄片	1	105/100/101		
41	制动蹄片	1	105/100/101		
42	制动蹄片	1	105/100/101		
43	制动蹄片	1	105/100/101		
44	制动蹄片	1	105/100/101		
45	制动蹄片	1	105/100/101		
46	制动蹄片	1	105/100/101		
47	制动蹄片	1	105/100/101		
48	制动蹄片	1	105/100/101		
49	制动蹄片	1	105/100/101		
50	制动蹄片	1	105/100/101		
51	制动蹄片	1	105/100/101		
52	制动蹄片	1	105/100/101		
53	制动蹄片	1	105/100/101		
54	制动蹄片	1	105/100/101		
55	制动蹄片	1	105/100/101		
56	制动蹄片	1	105/100/101		
57	制动蹄片	1	105/100/101		
58	制动蹄片	1	105/100/101		
59	制动蹄片	1	105/100/101		
60	制动蹄片	1	105/100/101		
61	制动蹄片	1	105/100/101		
62	制动蹄片	1	105/100/101		
63	制动蹄片	1	105/100/101		
64	制动蹄片	1	105/100/101		
65	制动蹄片	1	105/100/101		
66	制动蹄片	1	105/100/101		
67	制动蹄片	1	105/100/101		
68	制动蹄片	1	105/100/101		
69	制动蹄片	1	105/100/101		
70	制动蹄片	1	105/100/101		
71	制动蹄片	1	105/100/101		
72	制动蹄片	1	105/100/101		
73	制动蹄片	1	105/100/101		
74	制动蹄片	1	105/100/101		
75	制动蹄片	1	105/100/101		
76	制动蹄片	1	105/100/101		
77	制动蹄片	1	105/100/101		
78	制动蹄片	1	105/100/101		
79	制动蹄片	1	105/100/101		
80	制动蹄片	1	105/100/101		
81	制动蹄片	1	105/100/101		
82	制动蹄片	1	105/100/101		
83	制动蹄片	1	105/100/101		
84	制动蹄片	1	105/100/101		
85	制动蹄片	1	105/100/101		
86	制动蹄片	1	105/100/101		
87	制动蹄片	1	105/100/101		
88	制动蹄片	1	105/100/101		
89	制动蹄片	1	105/100/101		
90	制动蹄片	1	105/100/101		
91	制动蹄片	1	105/100/101		
92	制动蹄片	1	105/100/101		
93	制动蹄片	1	105/100/101		
94	制动蹄片	1	105/100/101		
95	制动蹄片	1	105/100/101		
96	制动蹄片	1	105/100/101		
97	制动蹄片	1	105/100/101		
98	制动蹄片	1	105/100/101		
99	制动蹄片	1	105/100/101		
100	制动蹄片	1	105/100/101		

A0装配图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 装配图中只需标注装配总体尺寸, 装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等)

A0-制动管路布置

[illegible]

A1-制动盘

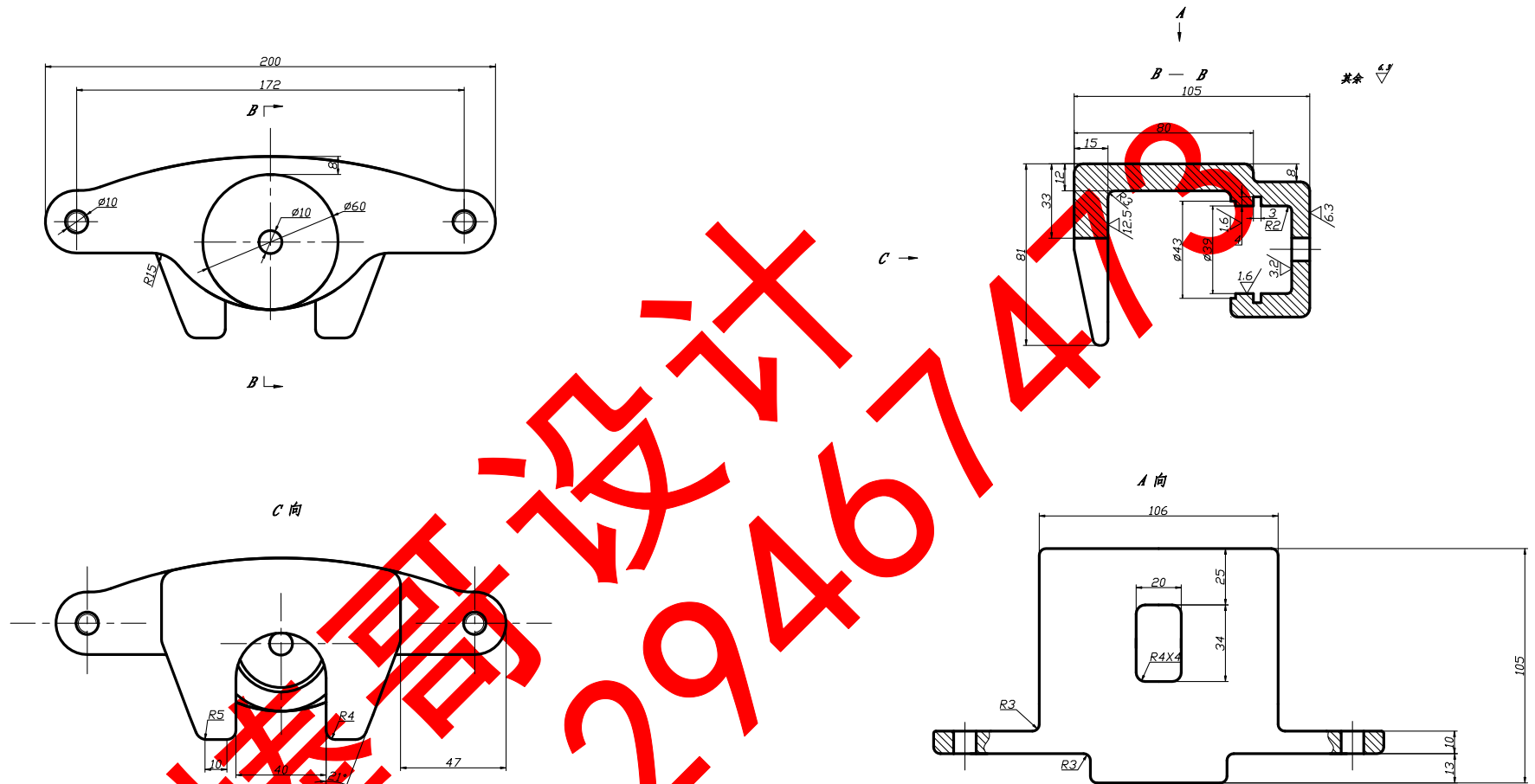


技术要求

1. 制动盘毛坯应进行抛丸处理, 以消除残余应力, 以防止变形;
2. 制动盘表面不得有毛刺、碰伤、划伤、裂纹等缺陷;
3. 制动盘必须全部经检验合格并清洗干净后才能装配;
4. 制动盘必须做动平衡试验, 平衡品质级别为G16, 不平衡量为100g.cm;
5. 未注圆角半径R1.

				HT250		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记及分区				阶段标记		前轮制动盘	
设计	标准			重量	比例		
审核					R1	2002-05	
工艺				共	张	第	张

A1-制动钳体

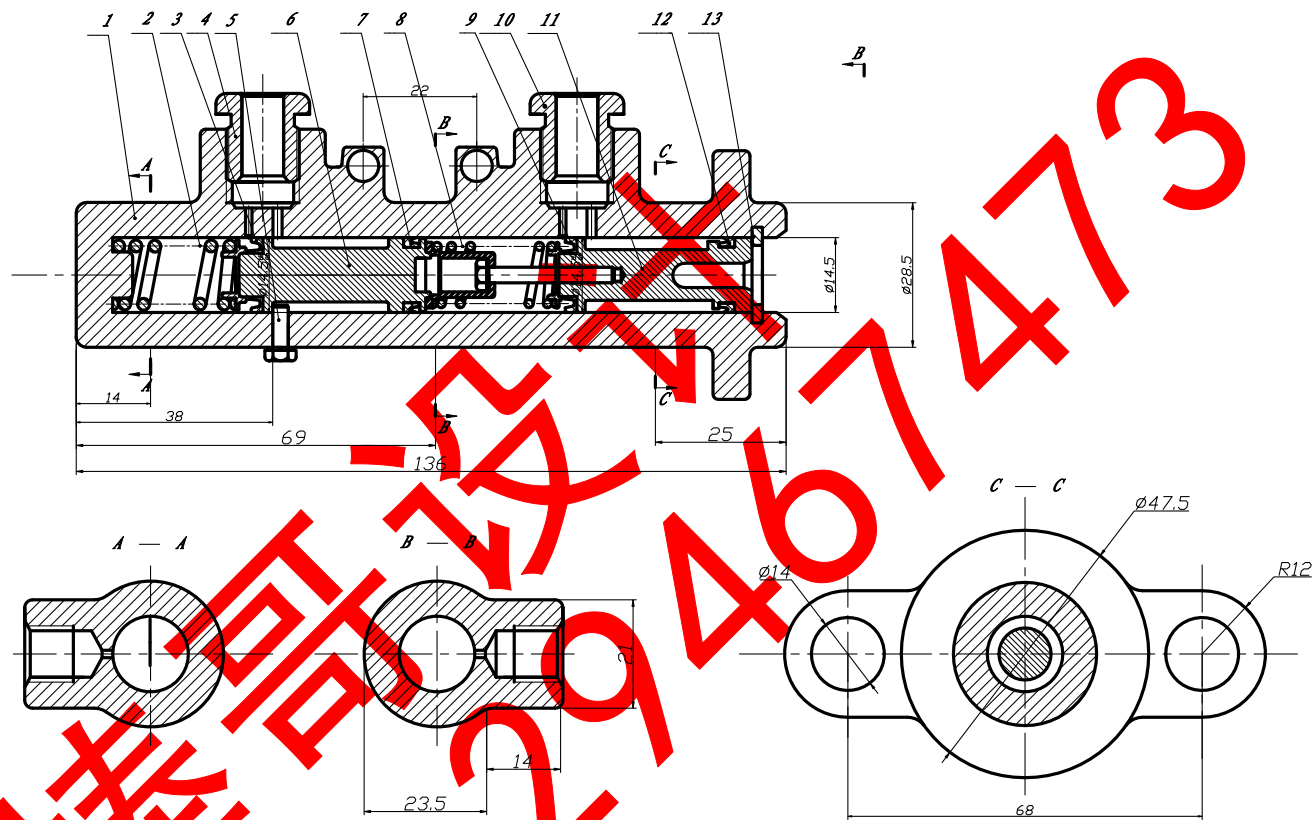


技术要求

1. 锻件不允许存在白点、内部裂纹和残余缩孔；
2. 锻件应在有足够能力的锻压机上锻造成形，以保证锻件内部充分锻透；
3. 锻件不允许有肉眼可见的裂纹、折叠和其他影响使用的外观缺陷。局部缺陷可以清除，但清理深度不得超过加工余量的75%，锻件非加工表面上的缺陷应清理干净并圆滑过渡；
4. 精加工后的零件摆放时不得直接放在地面上，应采取必要的支撑、保护措施。加工面不允许有锈斑和影响性能、寿命或外观的磕碰、划伤等缺陷。
5. 未注尺寸公差 ± 0.5 。

				KTH370-12		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记及分区				阶段标记		制钳体
设计	标准			重量	比例	
审核					共 1 张	2000-03
工艺					第 1 张	HG0001J00SH/T01-5

A1-制动主缸



技术要求

1. 总泵总成的零件在装配前应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15MPa, 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。

14	GB/T5559-1994	出油螺栓		2		
13	GB/T196.1-2002	支撑垫圈	硅橡胶	1		
12	GB537	一活塞副皮碗	硅橡胶	1		
11	ZB95-403	第一活塞	铸铝合金	1		
10	GB/T5559-1994	进油螺栓		1		
9	GB537	一活塞主皮碗	硅橡胶	1		
8	GB/T2089-1994	一活塞回位弹簧	65Mn	1		
7	GB537	二活塞副皮碗	硅橡胶	1		
6	ZB95-403	第二活塞	铸铝合金	1		
5	GB5782-2000	支撑螺钉	65Mn	1		M3
4	GB/T5559-1994	进油螺栓		1		
3	GB537	二活塞主皮碗	硅橡胶	1		
2	GB/T2089-1994	二活塞回位弹簧	65Mn	1		
1	ZB95-401	缸体	HT250	1		
代 号		名 称	材 料	单 件	总 计	备 注
标记及分区						
设计	标准	阶段标记	重量	比例	制 动 主 缸	
审核				2:1		
工艺				共 张 第 张	HCCCLUOSHILJUN-1	

Technical drawing of a mechanical part, showing three views: front view, top view, and side view. The drawing includes dimensions and a large red watermark '2024'.

Front View Dimensions:

- Overall length: 108
- Distance from left end to first hole center: 71
- Distance between hole centers: 11
- Distance from second hole center to right end: 17
- Overall width: 40
- Radius of the bottom curve: R5
- Top surface finish: 0.08
- Bottom surface finish: 0.2 A
- Top surface texture: 6.3
- Top surface chamfer: 2
- Bottom surface chamfer: 5
- Section line: A-A

Top View Dimensions:

- Overall width: 49
- Distance from left end to first hole center: 13
- Distance from left end to second hole center: 3
- Radius of the top curve: R3
- Radius of the bottom curve: R4
- Section line: B-B

Side View Dimensions:

- Overall length: 86
- Distance from left end to first hole center: 13
- Distance from left end to second hole center: 3
- Radius of the top curve: R3
- Radius of the bottom curve: R4
- Section line: A-A

1. 未注尺寸公差 ± 0.5 ;
2. 衬块不允许有异物粘附和裂纹;
3. 底板背面应涂青色耐高温漆;
4. 衬块表面不允许有油漆及涂料等污染;
5. 制动衬块的材料为非石棉, 其性能应符合GB5763汽车用制动器衬片;
6. 摩擦片与制动块衬板粘合。

2		摩擦片		2					
1		制动块衬板		2					
				无石棉摩擦材料 Q235-A			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		前轮外侧制动块
设计		标准化					阶段标记		
审核							1:1		
工艺				共 张 第 张				ZDQ02-04 HGCCLLUOSHITJUN-6	