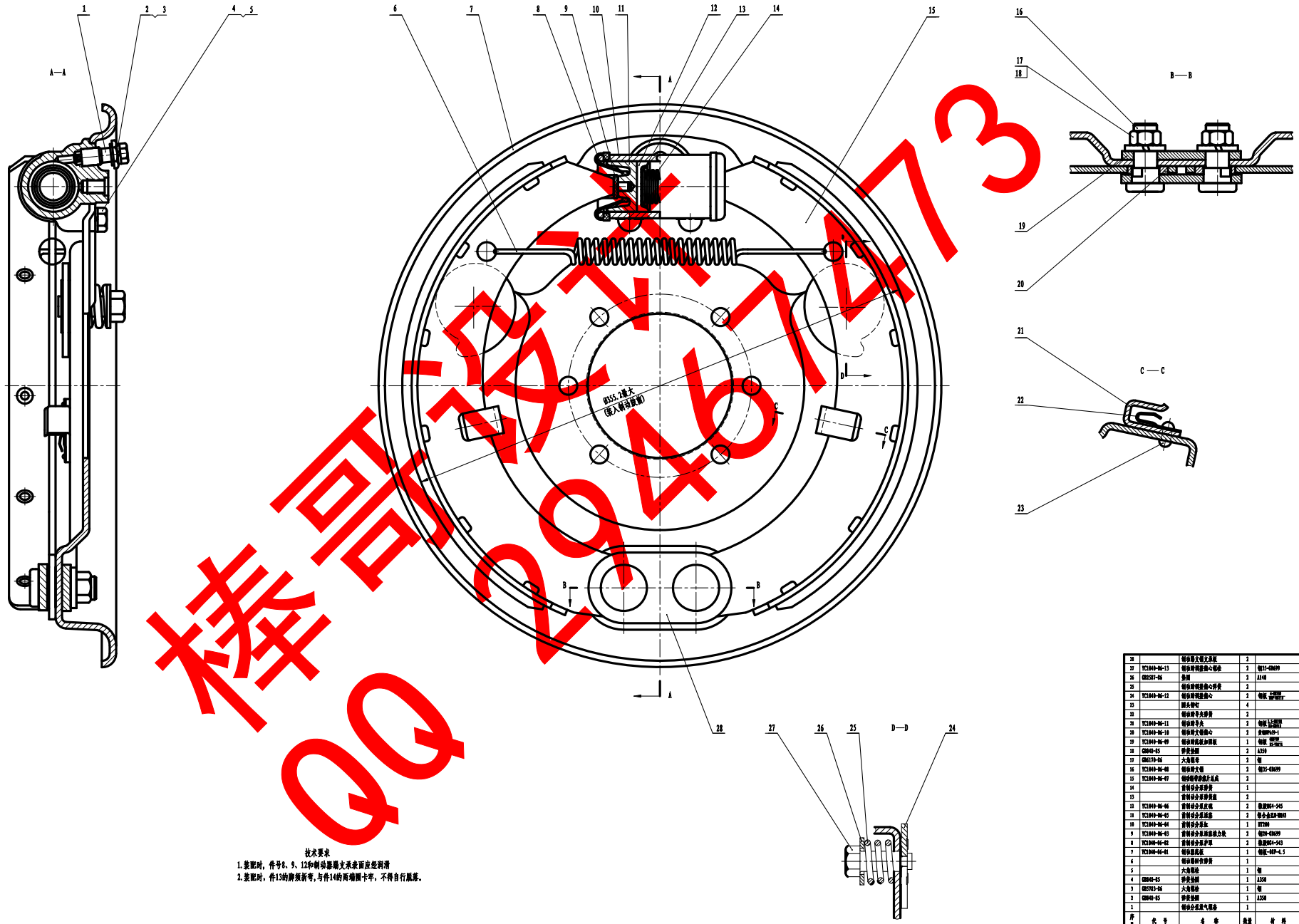
A0-制动器装配图



技术要求

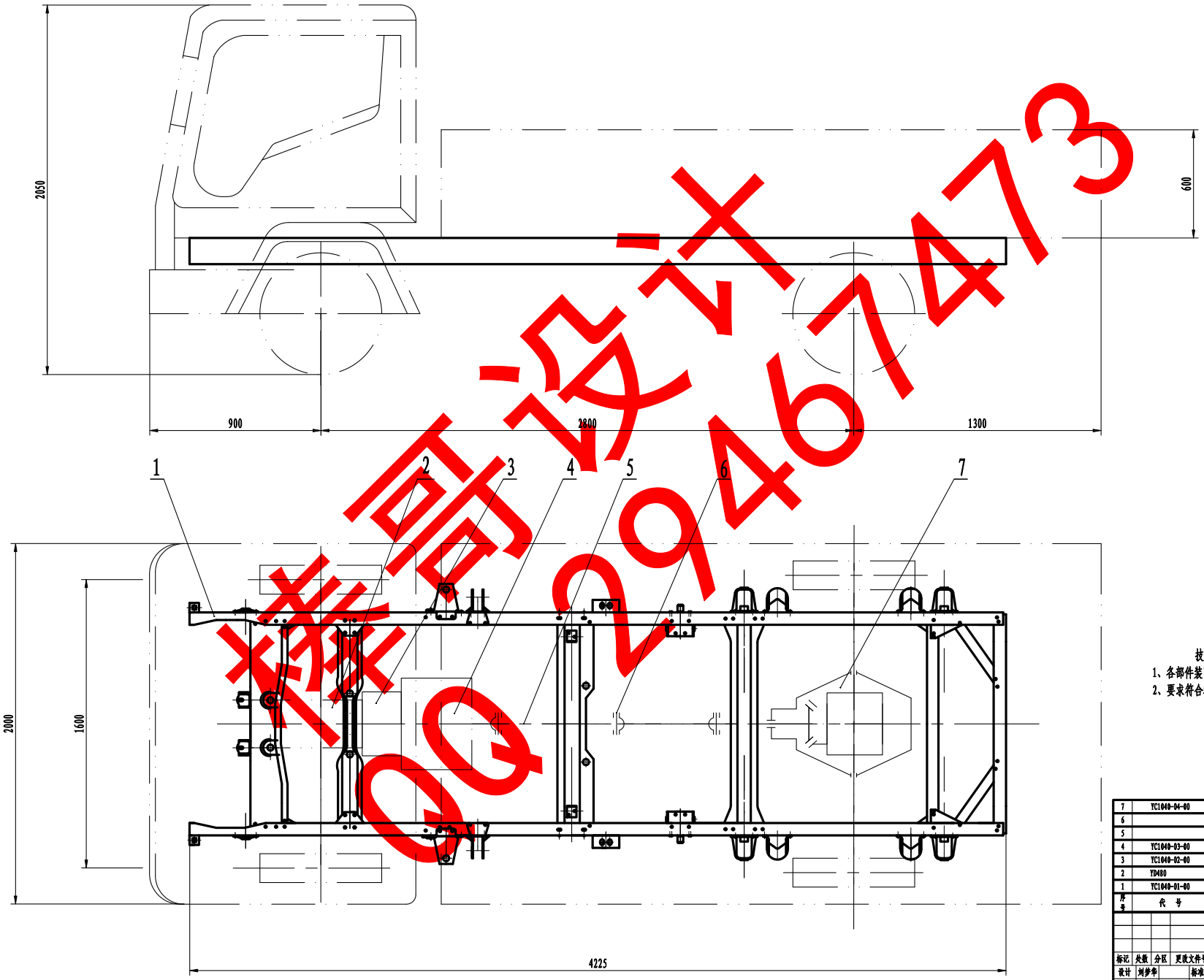
1. 装配时，件号8、9、12和制动器扇支承表面应经润滑
2. 装配时，件13的脚须折弯，与件14的两端圆卡平，不得自行脱落。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
30		制动器支撑支承板	2				
29	YC1040-06-13	制动蹄调整器心轴总	2	钢35-GB699			
28	GB2587-86	垫圈	2	A140			
27		制动蹄调整器心弹簧	2				
26	YC1040-06-12	制动蹄调整器心	2	钢板			
25		圆头铆钉	4				
24		制动蹄导夹弹簧	2				
23	YC1040-06-11	制动蹄导夹	2	钢板			
22	YC1040-06-10	制动蹄支撑器心	2	弹簧钢65Mn-1			
21	YC1040-06-09	制动蹄底板加固板	1	钢板			
20	GB848-85	弹簧垫圈	2	A350			
19	GB6170-86	六角螺母	2	钢			
18	YC1040-06-08	制动蹄支销	2	钢35-GB699			
17	YC1040-06-07	制动蹄摩擦片总成	2				
16		管制动分泵弹簧	1				
15		管制动分泵弹簧座	2				
14	YC1040-06-06	管制动分泵活塞	2	橡胶HG4-545			
13	YC1040-06-05	管制动分泵顶板	2	铝小金属B-HM3			
12	YC1040-06-04	管制动分泵体	1	HT200			
11	YC1040-06-03	管制动分泵顶推杆力块	2	钢20-GB699			
10	YC1040-06-02	管制动分泵护罩	2	橡胶HG4-543			
9	YC1040-06-01	制动器底板	1	钢板-HRP-4.5			
8		制动蹄回收弹簧	1				
7		六角螺栓	1	钢			
6	GB848-85	弹簧垫圈	1	A350			
5	GB5783-86	六角螺栓	1	钢			
4	GB848-85	弹簧垫圈	1	A350			
3		制动分泵放气螺塞	1				
2		制动分泵放气螺塞	1				
1							

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	装配图			制动器装配图
设计				标准化		阶段标记	重量	比例	
绘图								1:1	
审核									YC1040-06-00
工艺				批准					

棒哥设计 QQ 2946773

A1-底盘总体布置图



技术要求

1、各部件装配要求紧凑

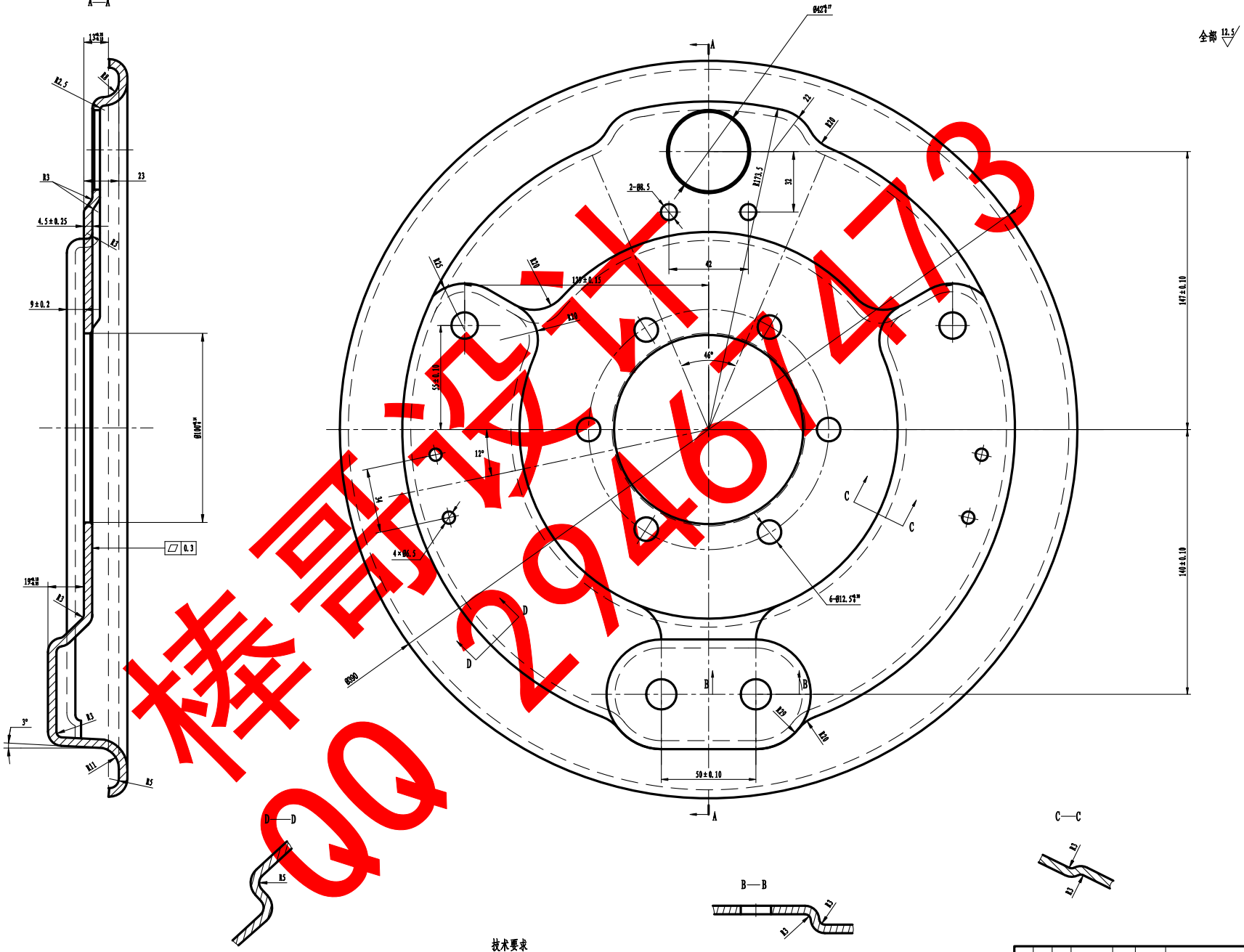
2、要求符合相关尺寸规定和安全条例

序号	代号	名称	数量	备注
7	YC1040-04-00	驱动桥	1	
6		万向节	3	
5		传动轴	2	
4	YC1040-03-00	变速器	1	
3	YC1040-02-00	离合器	1	
2	YD480	发动机	1	
1	YC1040-01-00	车架	1	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	装配图			底盘总体布置图
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例	
绘图	刘梦华							1:2	
审核						共 张 第 张			YC1040-00-00
工艺			批准						

搬砖哥设计 QQ 2946747473

A1-制动器底板



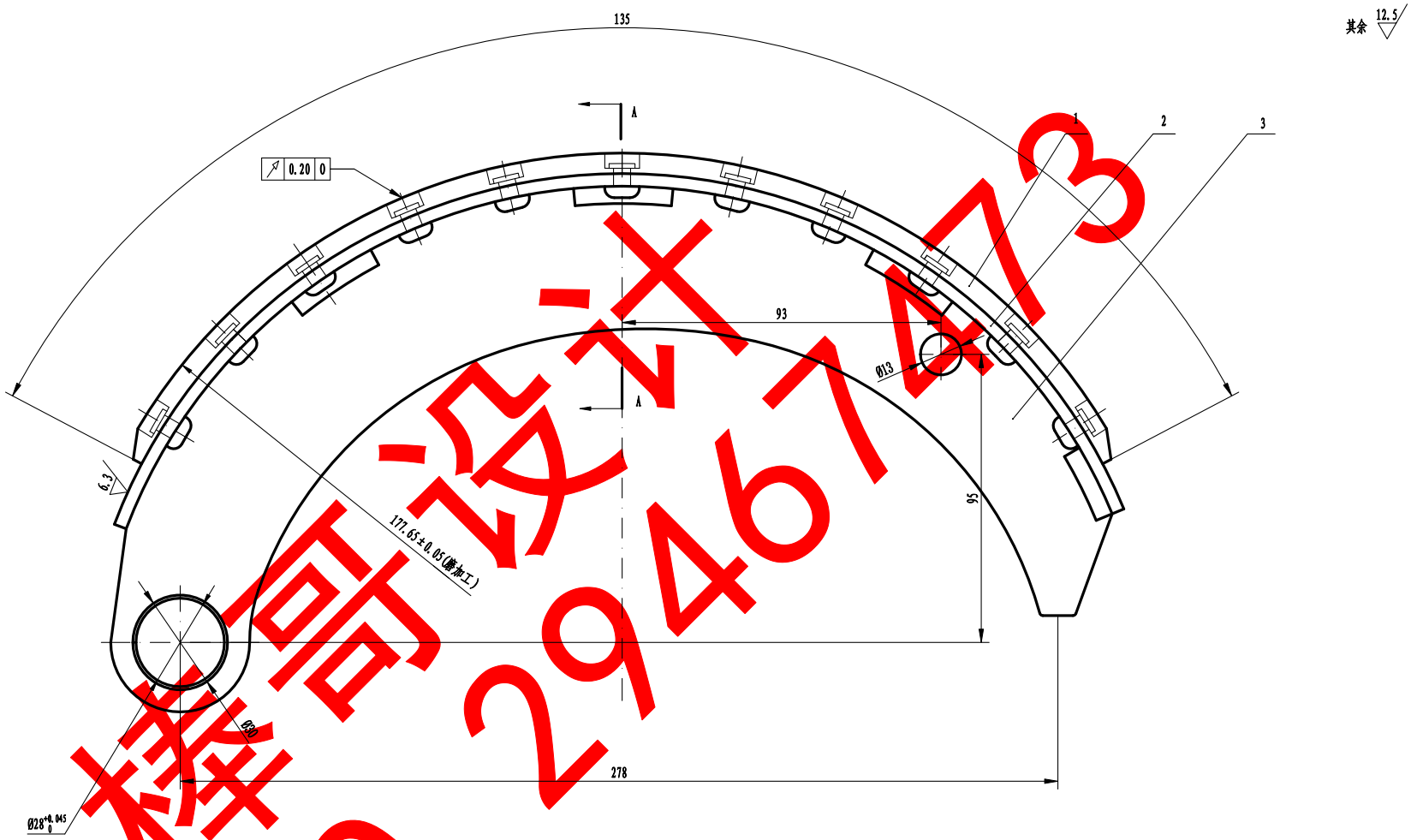
技术要求

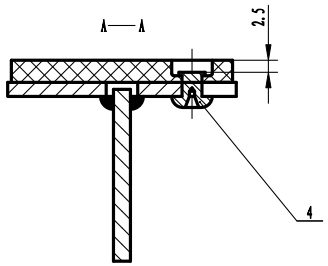
1. 未注倒角1×45°
2. 未注圆角R4
3. 未注明的拔模斜度为3°
4. 边缘倒锐角，去毛刺

						钢板08F-4.5		湖南工业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			制动器底版
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例
绘图	刘梦华							1:1
审核						共 张 第 张		YC1040-06-01
工艺			批准					

棒哥设计 QQ 2946747473

A2-制动蹄带摩擦片总成





技术要求

1. 焊接后蹄板应进行校正
2. 蹄和蹄板间间隙最大0.20，在两焊缝间距内只允许有一处，长度不大于20
3. 用0.12厚薄规检查蹄片与摩擦片间的间隙时，其插入深度不得超过20
4. 镀锌0.007

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
4		半空心铆钉	13				
3	YC1040-06-07-02	制动蹄	1	钢08F-5			
2		制动蹄板	1				
1	YC1040-06-07-01	制动摩擦片	1	石棉刹车片			

重量

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘梦华		标准化		
绘图	刘梦华				
审核					
工艺			批准		

装配图

阶段标记 | 重量 | 比例 1:1

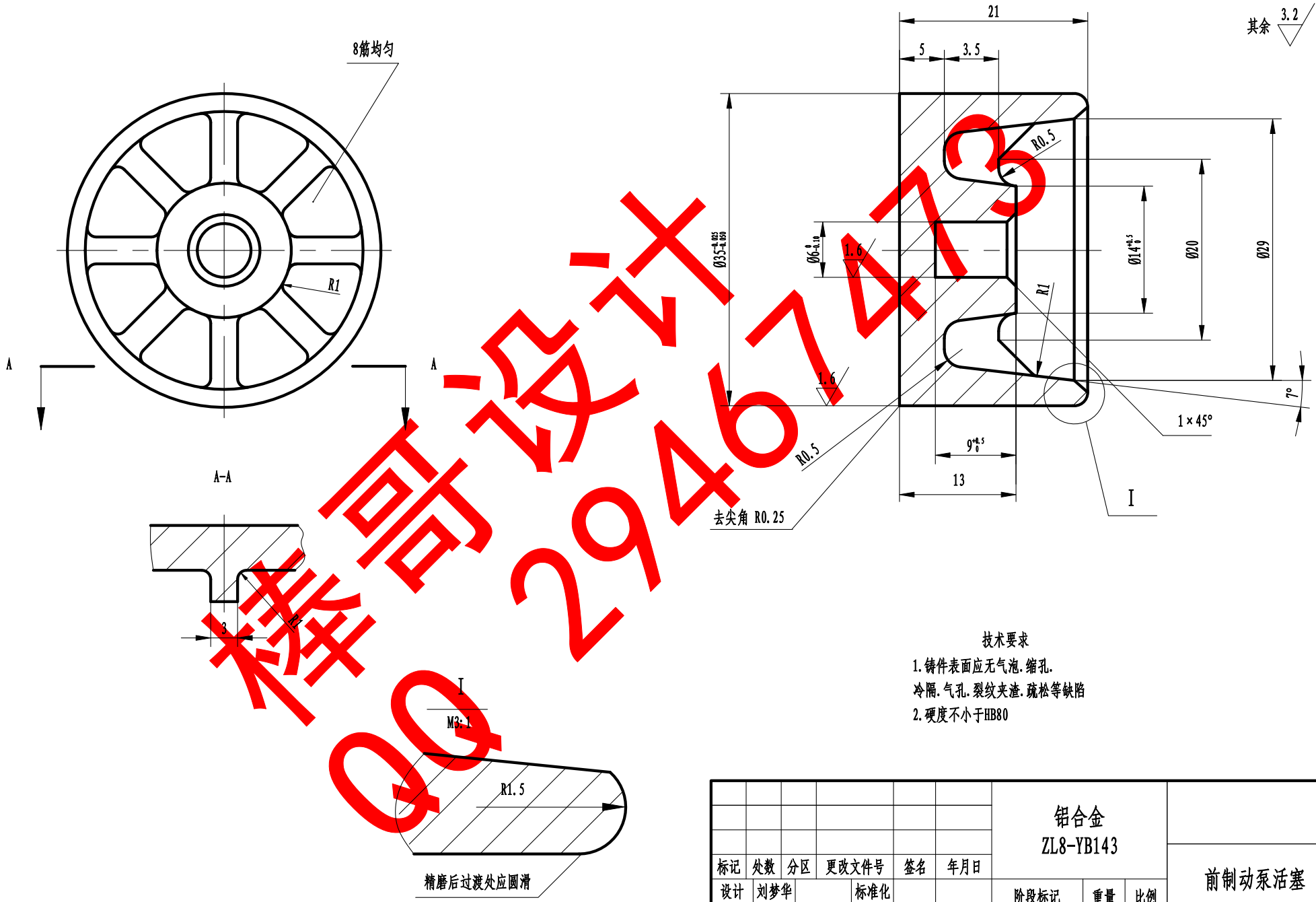
共 张 第 张

制动蹄带摩擦片总成

YC1040-00-00

棒哥设计 QQ 2946747473

A3-制动泵活塞



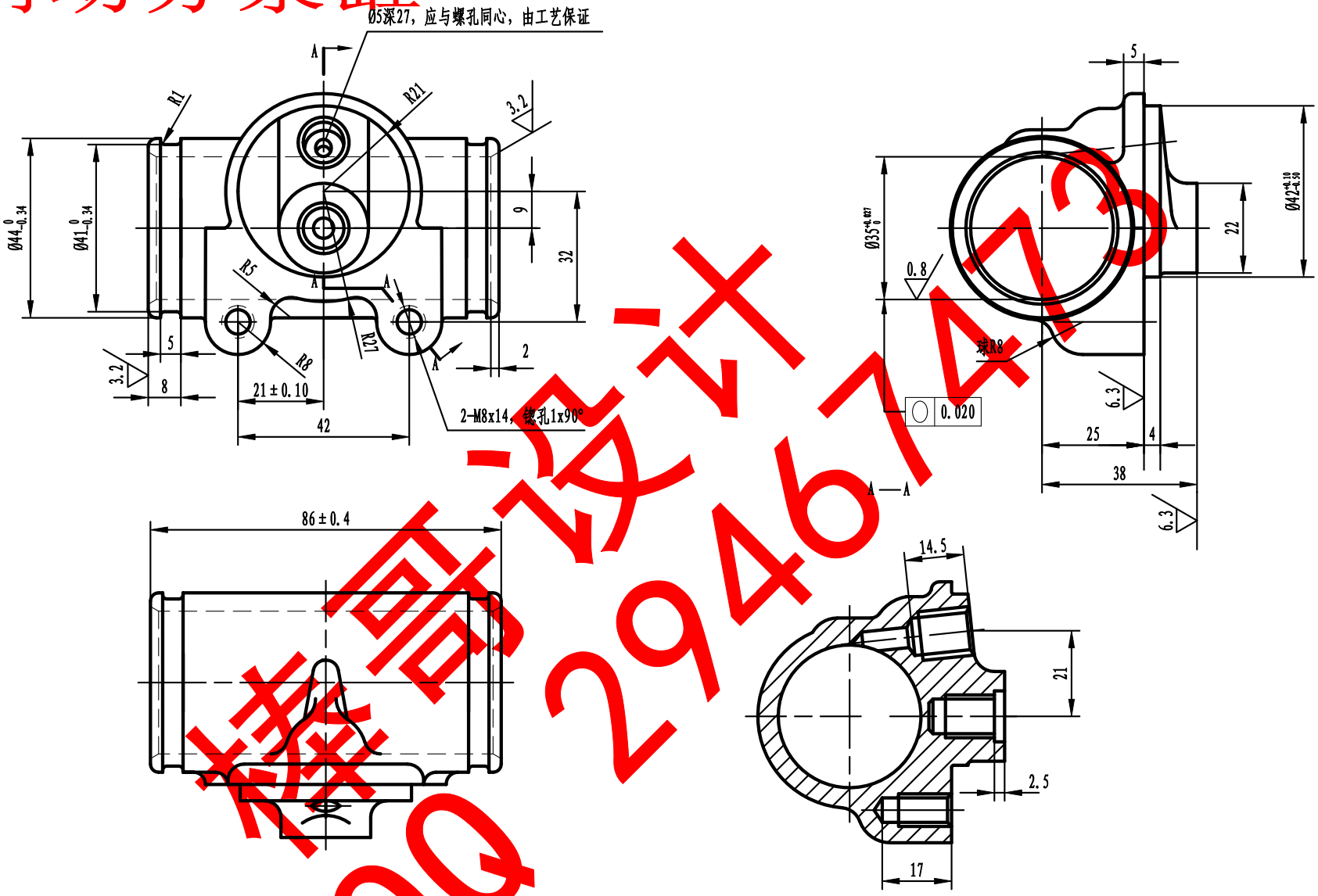
技术要求

1. 铸件表面应无气泡.缩孔.冷隔.气孔.裂纹夹渣.疏松等缺陷
2. 硬度不小于HB80

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	铝合金 ZL8-YB143	前制动泵活塞
设计	刘梦华		标准化			阶段标记 / 重量 / 比例	
绘图	刘梦华					2:1	YC1040-06-05
审核							
工艺			批准			共 张 第 张	

棒哥设计 QQ 2946747 3

A3-制动分泵缸



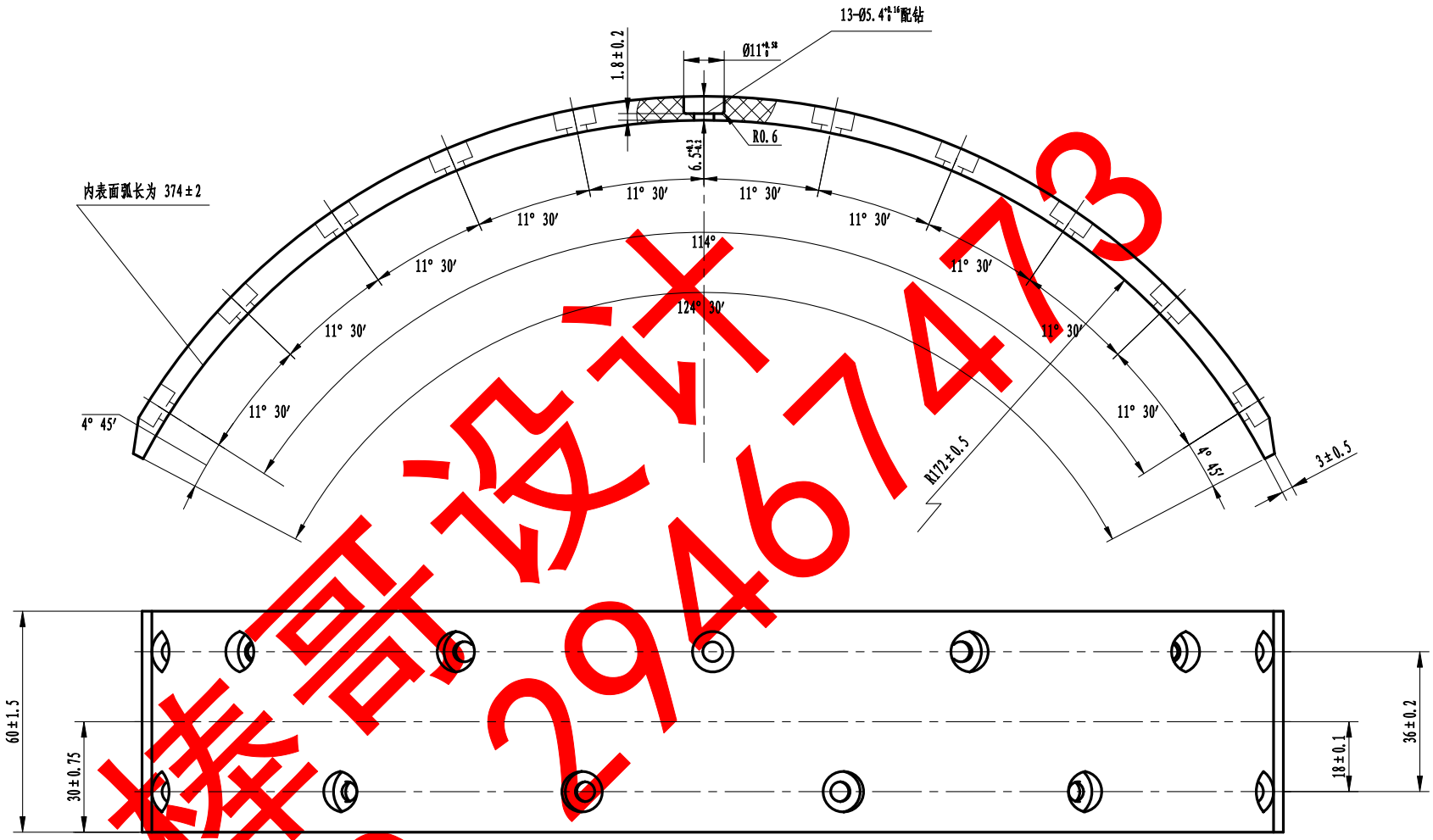
技术要求

1. 未注明的铸件圆角半径为2-3
2. 铸件应无砂眼、裂纹、夹渣、疏松等现象
3. 铸件内表面应彻底洗干净
4. 缸孔油压试验.在90kg/cm²压力下，不允许有渗漏现象

						HT200		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			制动分泵缸
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
绘图								1:1
审核								YC1040-06-04
工艺			批准					

棒哥设计 QQ 2946747 3

A3-制动摩擦片



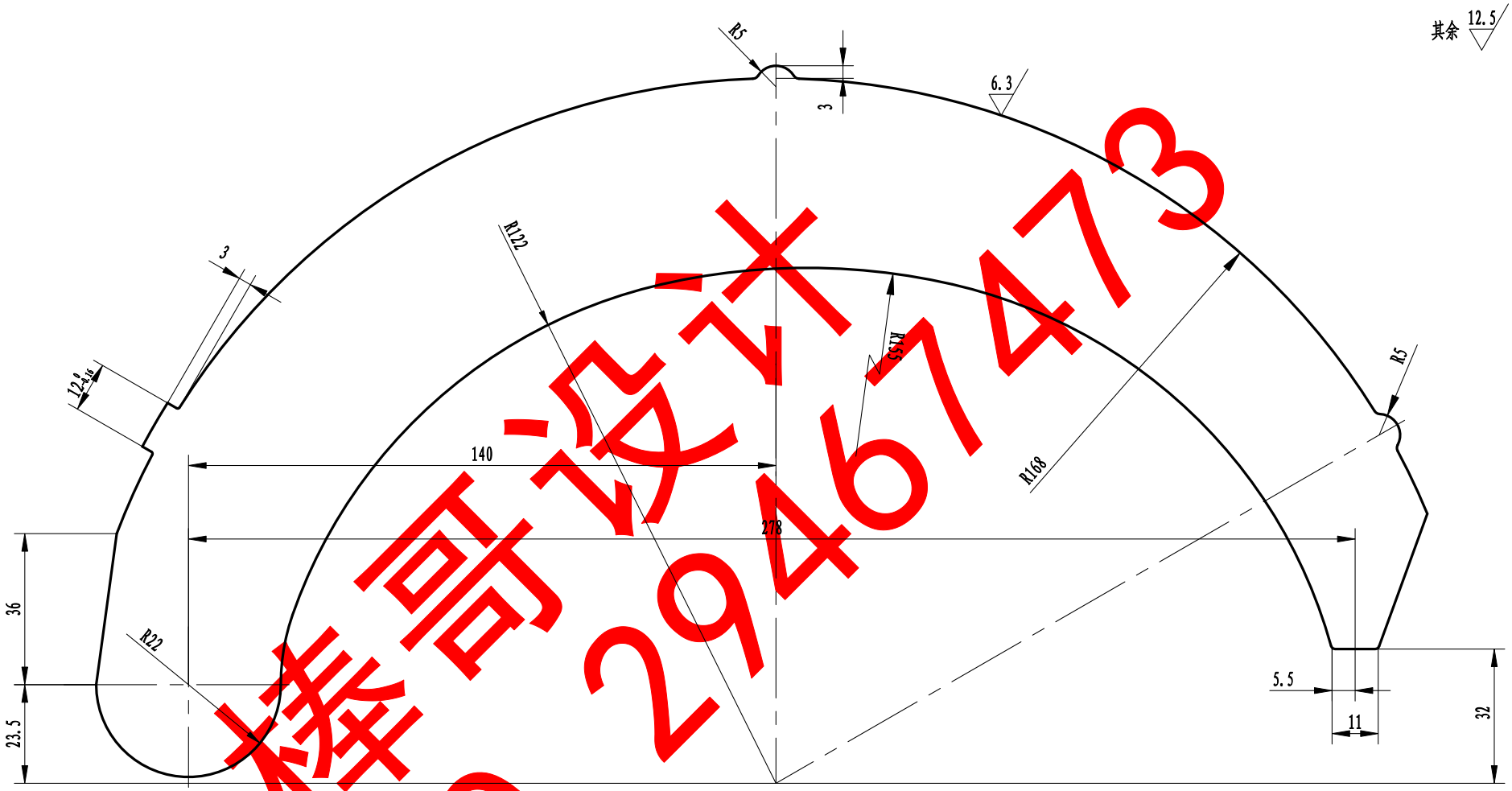
技术要求

1. 摩擦片均匀安置在宽60.半径172的样板上
2. 用手均匀地压紧，摩擦片应和样板紧密贴合，允许有0.30的间隙，在玄长不大于25上允许有0.4的间隙，但不得超过两处，在端部歪斜间隙小于1.0
3. 其余技术要求按Q/Q228规定

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	石棉刹车片	制动蹄摩擦片
设计	刘梦华		标准化			阶段标记 / 重量 / 比例	
绘图	刘梦华					1:1	YC1040-06-07-01
审核						共 张 第 张	
工艺			批准				

棒哥设计 QQ 2946747 3

A3-制动蹄



技术要求

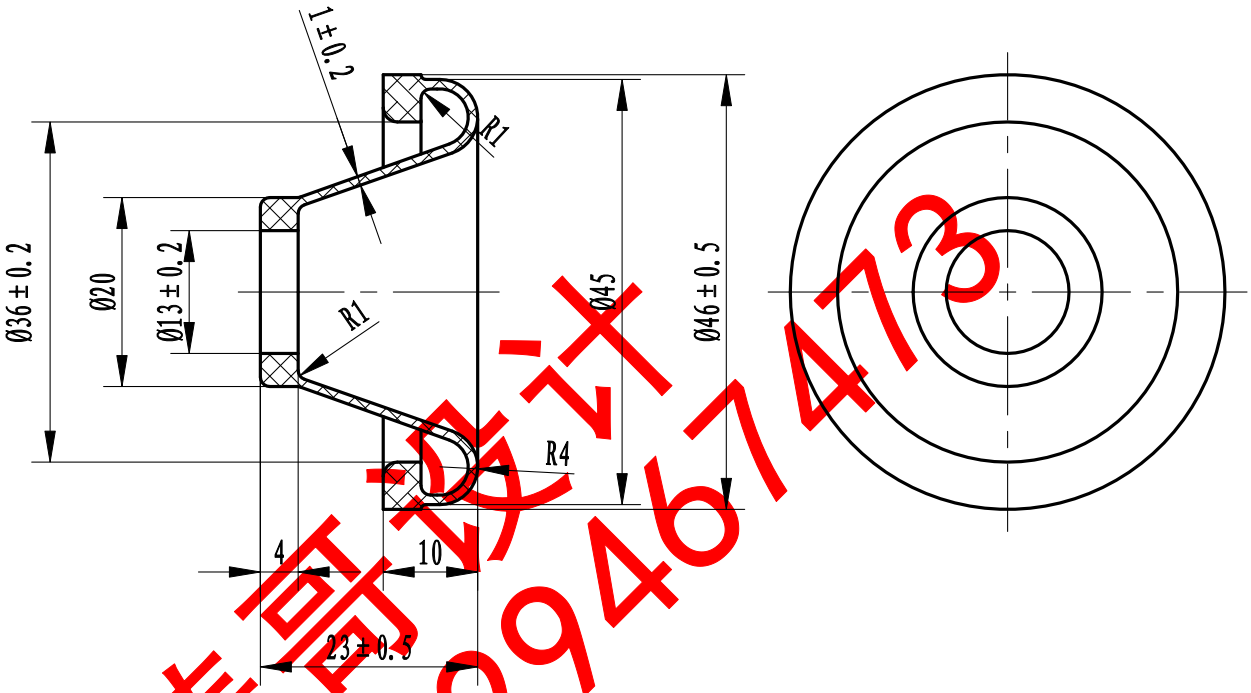
1. 表面不平度不大于0.5
2. 未注圆角半径为1

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	钢板08F-5			制动蹄
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
绘图								1:1	YC1040-06-07-02
审核									
工艺			批准						

棒哥设计 QQ 2946747 3

A4-制动分泵护罩

全部 6.3



棒哥设计
QQ 2946747473

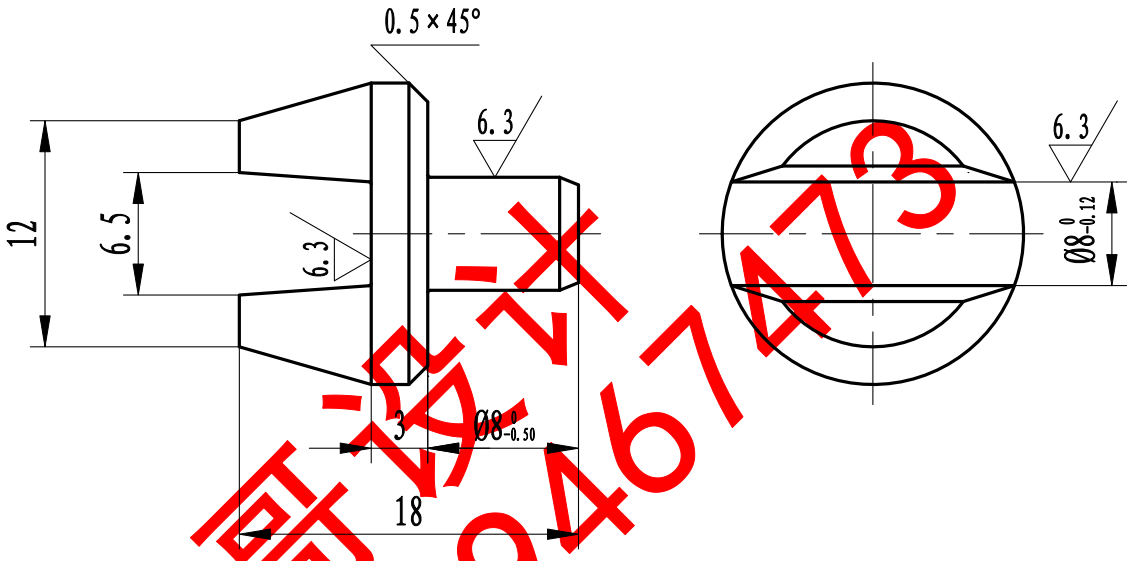
技术要求

未注明的圆角半径为0.5

						橡胶 HG4-543		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			制动分泵护罩
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例
绘图	刘梦华							1:1
审核								YC1040-06-02
工艺			批准			共 张 第 张		

A4-制动分泵活塞推力块

其余 12.5



棒哥设计
QQ 2946747473

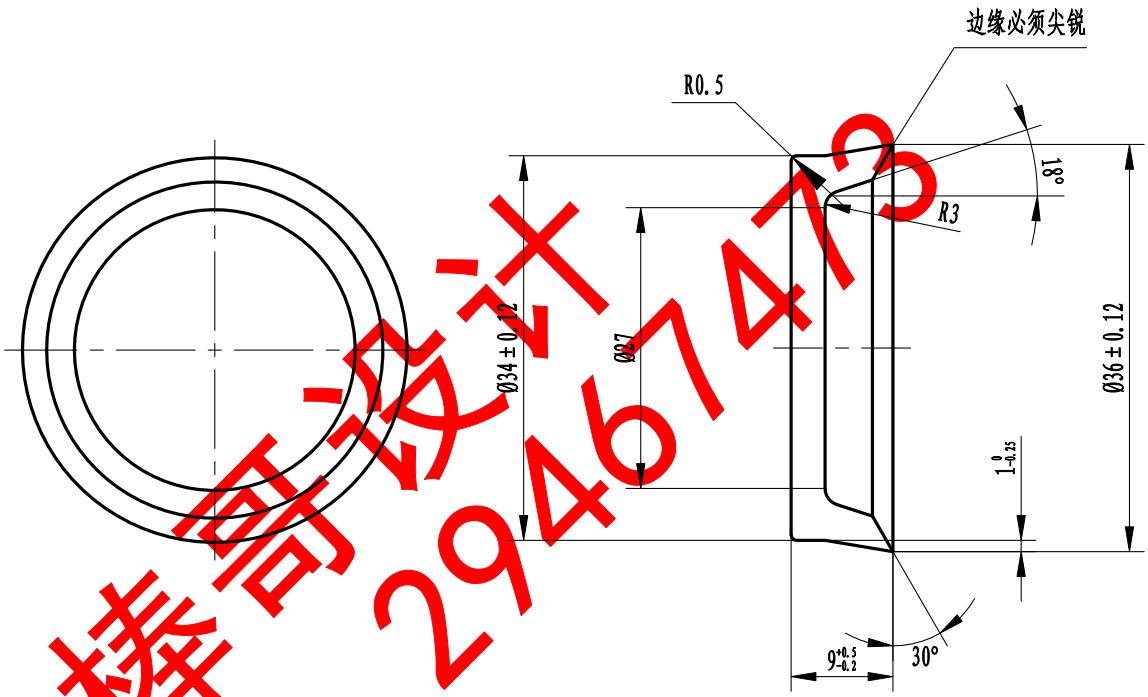
技术要求

1. 氰化深度不小于0.15
2. 镀锌0.007-0.009
3. 未注倒角1×45°

						钢20-GB699			制动分泵活塞推力块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例	
绘图	刘梦华							2:1	YC1040-06-03
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A4-制动分泵皮碗

其余 6.3



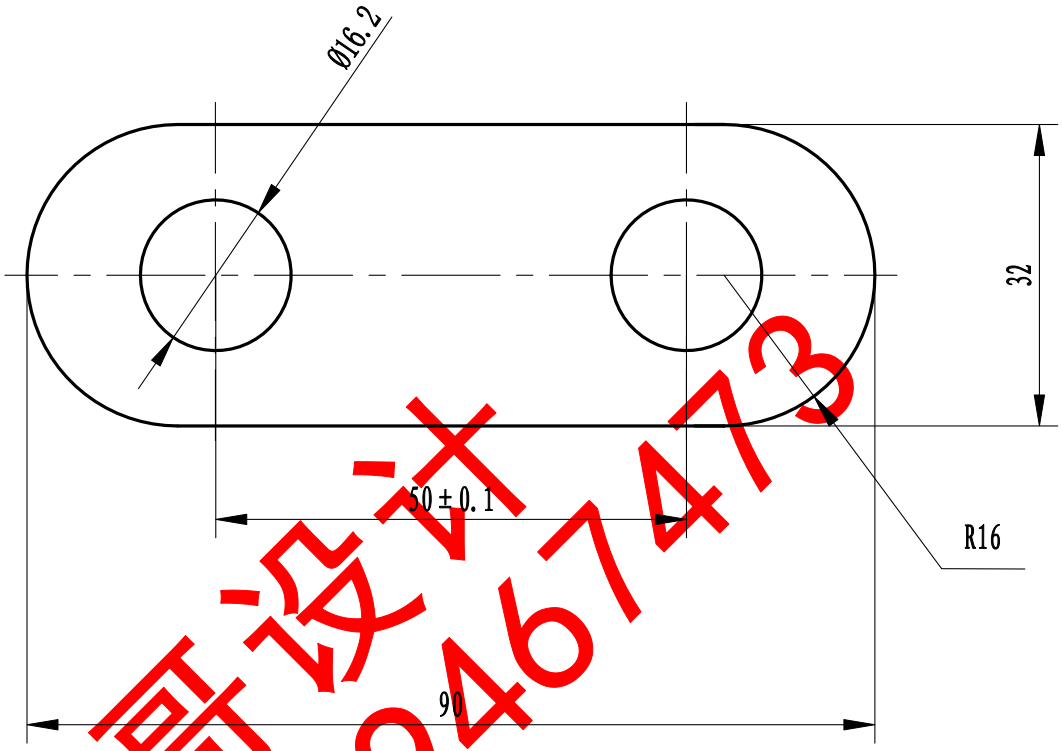
技术要求

装配时，脚需折弯，与弹簧两端卡牢，不得自行脱落

棒哥设计 QQ 2946747 3

						橡胶-HG-545		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			制动分泵皮碗
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例
绘图	刘梦华							1.5:1
审核								YC1040-06-06
工艺			批准			共 张 第 张		

A4-制动器底板加固板



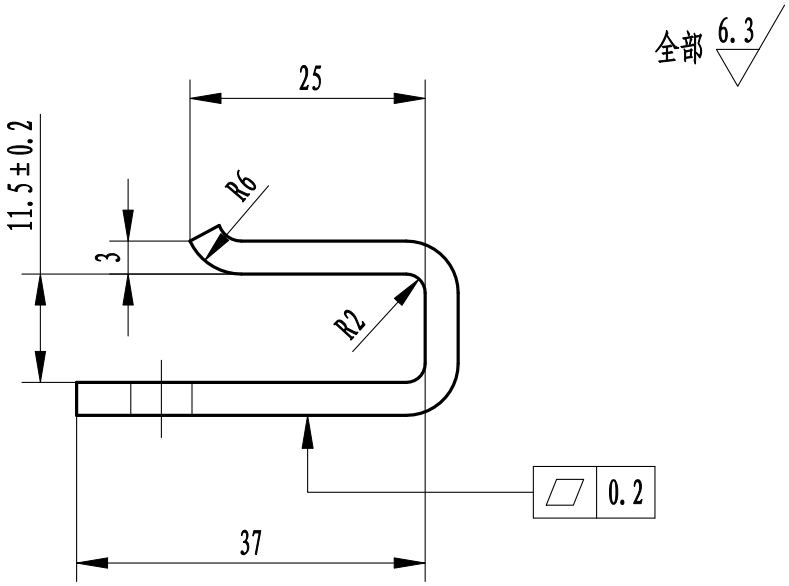
棒哥设计
QQ 2946747473

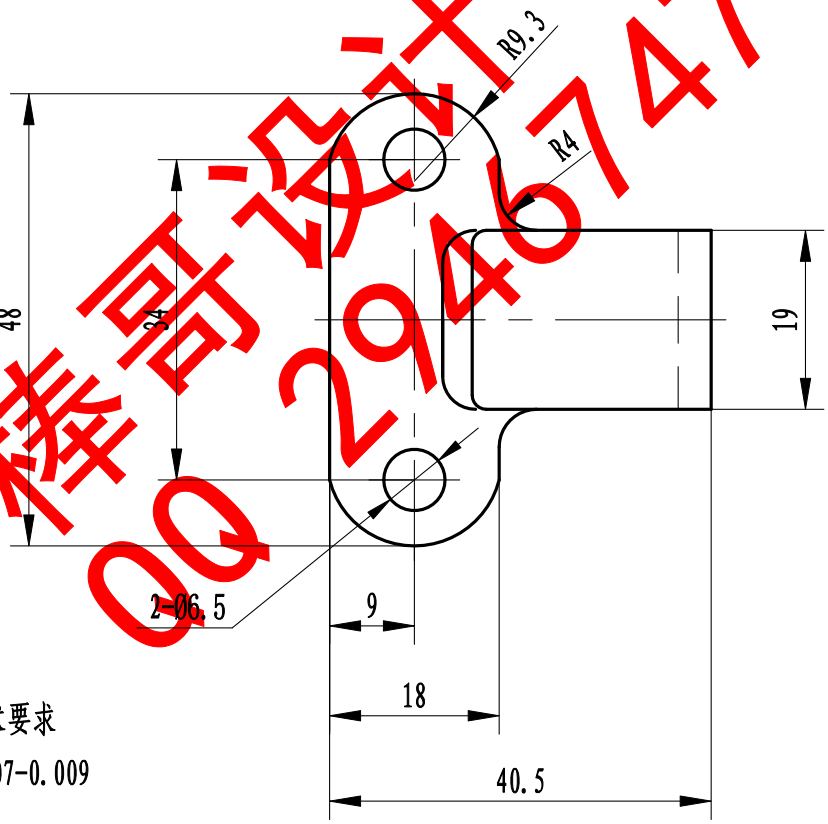
技术要求

两表面的不平度小于0.2

						钢板 6GB709 / B3-YB175		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			制动器底板加固板
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例
绘图	刘梦华							1:1
审核								YC1040-06-09
工艺			批准			共 张 第 张		

A4-制动蹄导夹





棒哥设计
QQ 2946747473

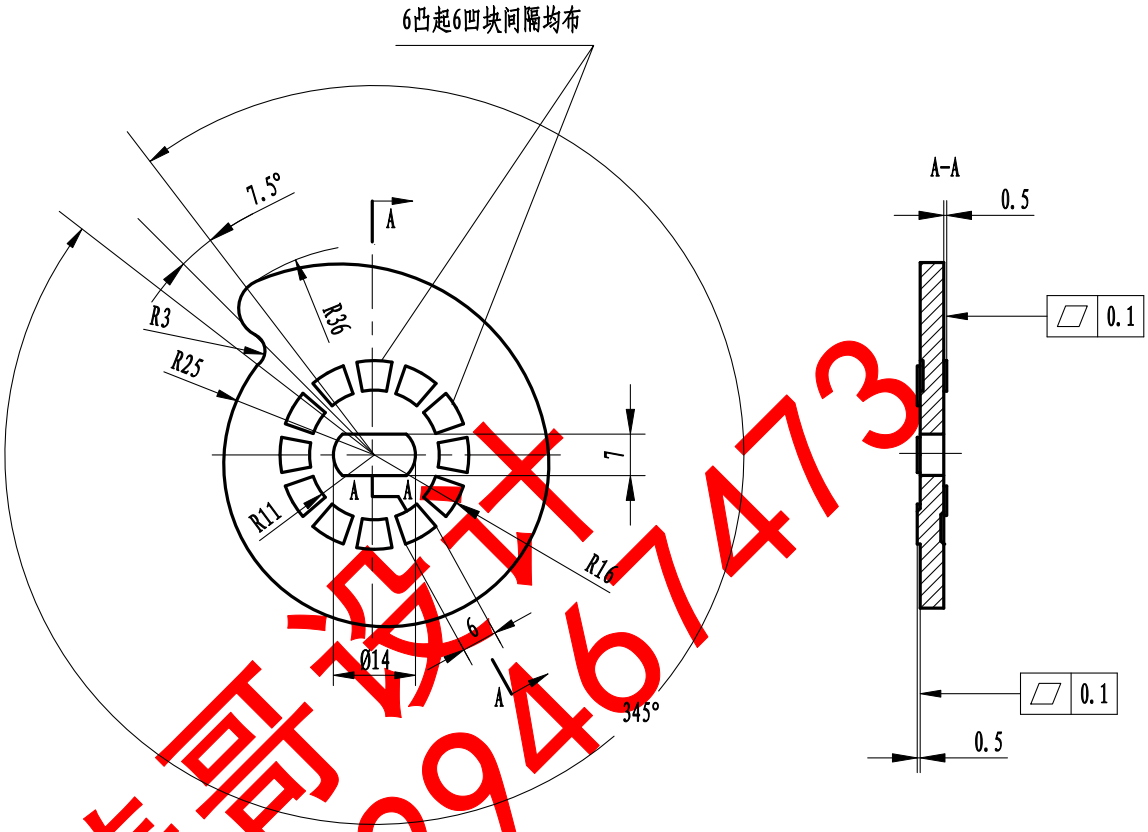
技术要求

镀锌0.007-0.009

						钢板 3.5-GB708 / B3-GB912		制动蹄导夹
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例
绘图	刘梦华							1:1
审核								YC1040-06-11
工艺			批准			共 张 第 张		

A4-制动蹄调整偏心

其余 6.3



棒哥设计
QQ 2946747 3

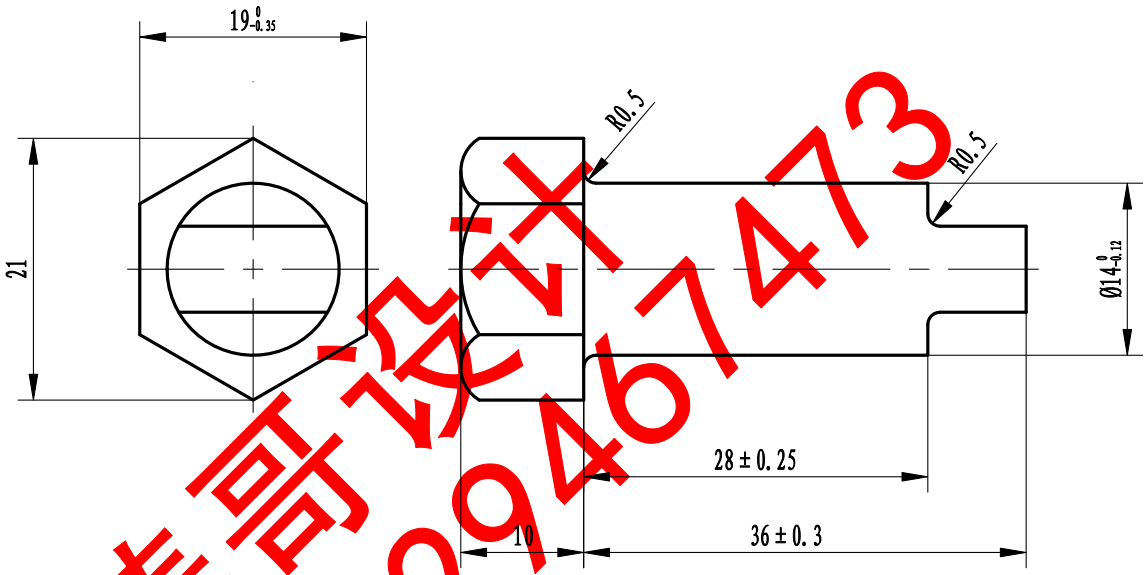
技术要求

镀锌.0.007-0.009

						钢板 4-GB708 / 08F-GB710		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			制动蹄调整偏心
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例
绘图	刘梦华							1:1
审核								YC1040-06-12
工艺			批准			共 张 第 张		

A4-制动蹄调整偏心螺栓

其余 12.5



棒哥设计
QQ 2946747473

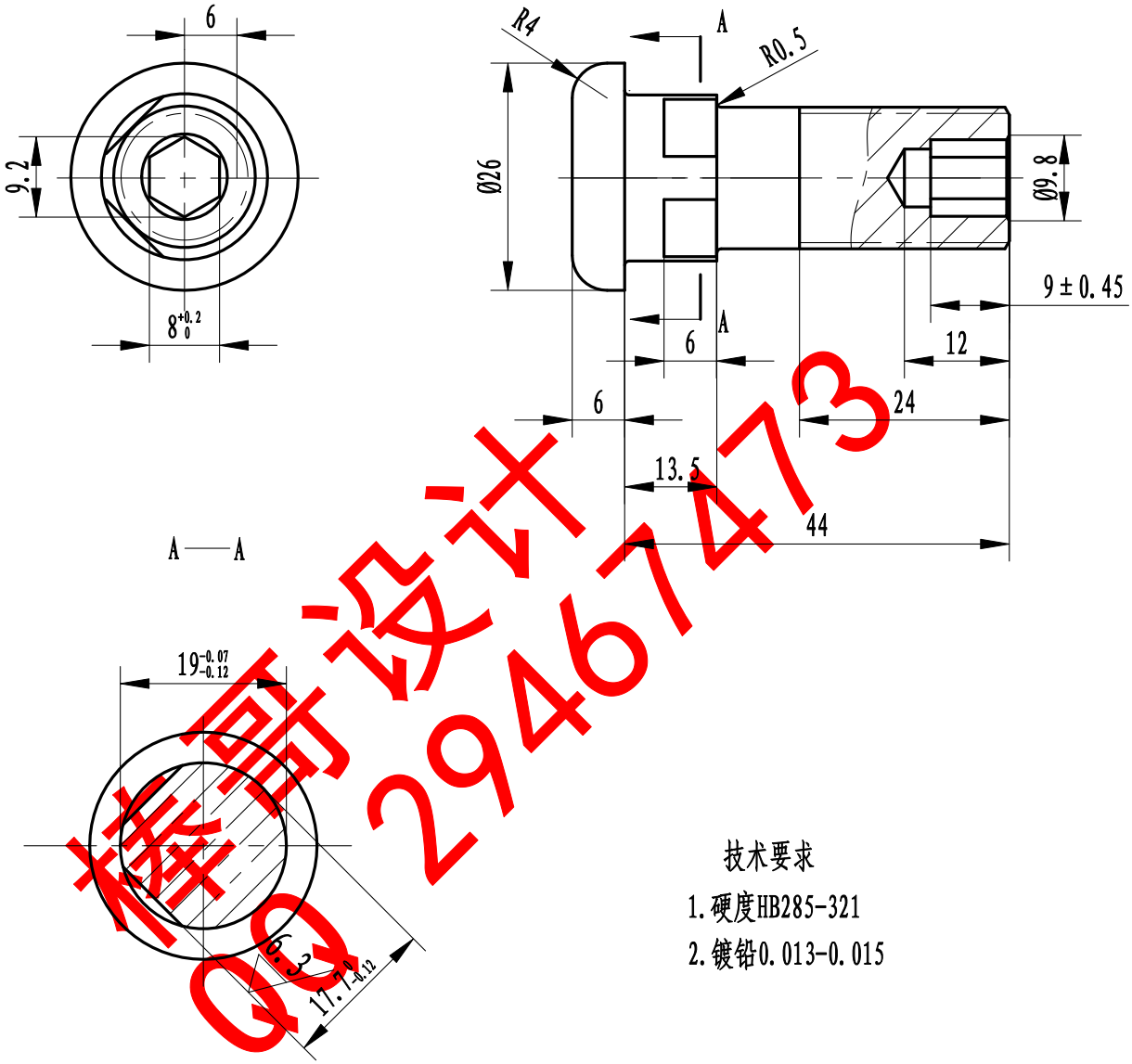
技术要求

镀锌0.007-0.009

						钢35			制动蹄调整偏心螺栓
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例	
绘图	刘梦华							2:1	YC1040-06-13
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A4-制动蹄支销

其余 12.5



樣哥设计 QQ 2946747 3

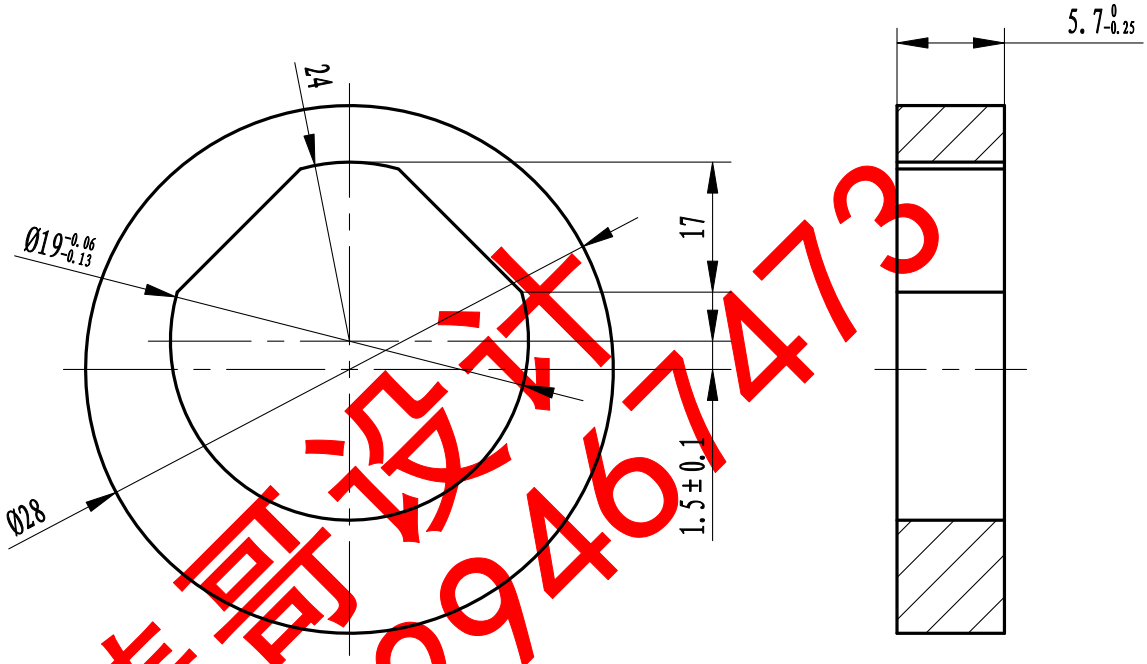
技术要求

1. 硬度HB285-321
2. 镀铅0.013-0.015

						钢35-699		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			制动蹄支销
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例
绘图	刘梦华							1:1
审核								YC1040-06-08
工艺			批准			共 张 第 张		

A4-制动蹄支銷偏心

全部 6.3



棒哥设计
QQ 2946747 3

技术要求

1. 铸件无裂纹、疏松、夹杂等现象
2. 铸件内孔表面保持清洁
3. 表面不平整度小于0.2

						黄铜HPb59-1		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			制动蹄支销偏心
设计	刘梦华		标准化			阶段标记	重量	比例
绘图	刘梦华							1:1
审核								YC1040-06-10
工艺			批准					