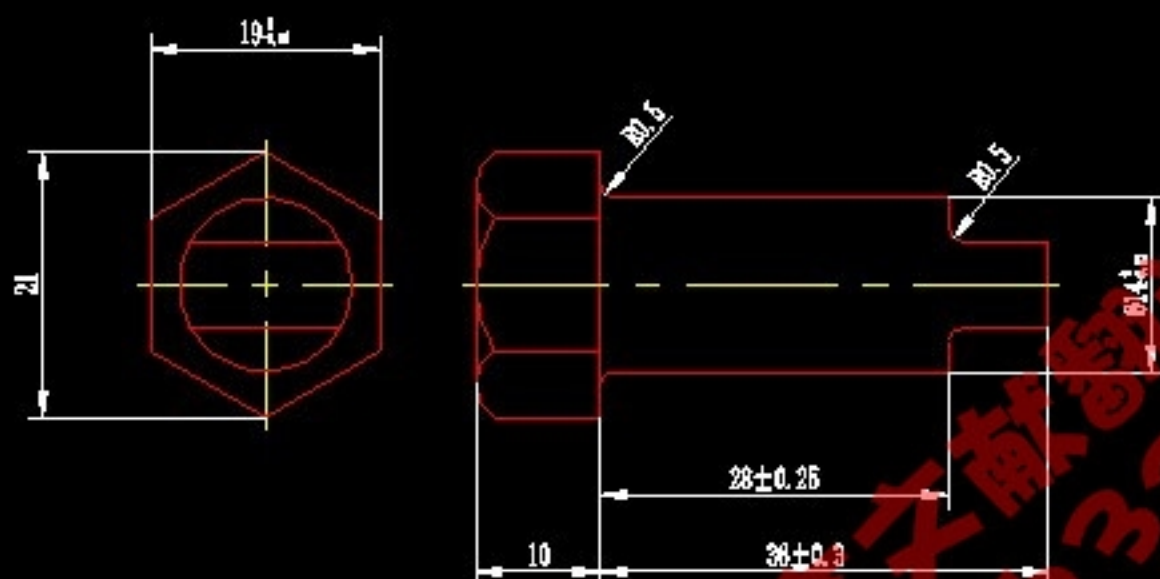


名称	修改日期	类型	大小
 英文文章Handling Studies of Driver-V...	2006/3/11 14:46	Adobe Acrobat ...	159 KB
 底盘总体布置图.dwg	1980/11/16 3:27	AutoCAD 图形	139 KB
 制动泵活塞-.dwg	1980/11/16 2:05	AutoCAD 图形	69 KB
 制动分泵缸.dwg	1980/11/16 2:03	AutoCAD 图形	99 KB
 制动分泵护罩-.dwg	1980/11/15 16:39	AutoCAD 图形	67 KB
 制动分泵活塞推力块.dwg	1980/11/15 16:40	AutoCAD 图形	76 KB
 制动分泵皮碗-.dwg	1980/11/16 1:51	AutoCAD 图形	79 KB
 制动摩擦片.dwg	1980/11/15 16:45	AutoCAD 图形	75 KB
 制动器底板-.dwg	1980/11/15 16:47	AutoCAD 图形	111 KB
 制动器底板加固板.dwg	1980/11/16 1:53	AutoCAD 图形	54 KB
 制动器装配图.dwg	1980/11/15 16:49	AutoCAD 图形	146 KB
 制动蹄-.dwg	1980/11/15 16:56	AutoCAD 图形	69 KB
 制动蹄带摩擦片总成.dwg	1980/11/15 16:50	AutoCAD 图形	76 KB
 制动蹄导夹-.dwg	1980/11/15 16:51	AutoCAD 图形	62 KB
 制动蹄调整偏心-.dwg	1980/11/15 16:53	AutoCAD 图形	73 KB
 制动蹄调整偏心螺栓.dwg	1980/11/16 1:49	AutoCAD 图形	76 KB
 制动蹄支销.dwg	1980/11/16 1:59	AutoCAD 图形	73 KB
 制动蹄支销偏心.dwg	1980/11/16 1:57	AutoCAD 图形	75 KB
 007年毕业设计(论文)资料(第一部分).doc	2007/6/7 16:06	Microsoft Word ...	394 KB
 2007年理工类专业毕业设计资料(第二...	2007/6/7 16:18	Microsoft Word ...	292 KB
 毕业设计说明书正文-刘梦华.doc	2007/6/7 15:55	Microsoft Word ...	461 KB
 刘梦华的毕业实习报告.doc	2007/6/7 23:05	Microsoft Word ...	28 KB
 英文翻译-刘梦华.doc	2007/6/1 12:27	Microsoft Word ...	521 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

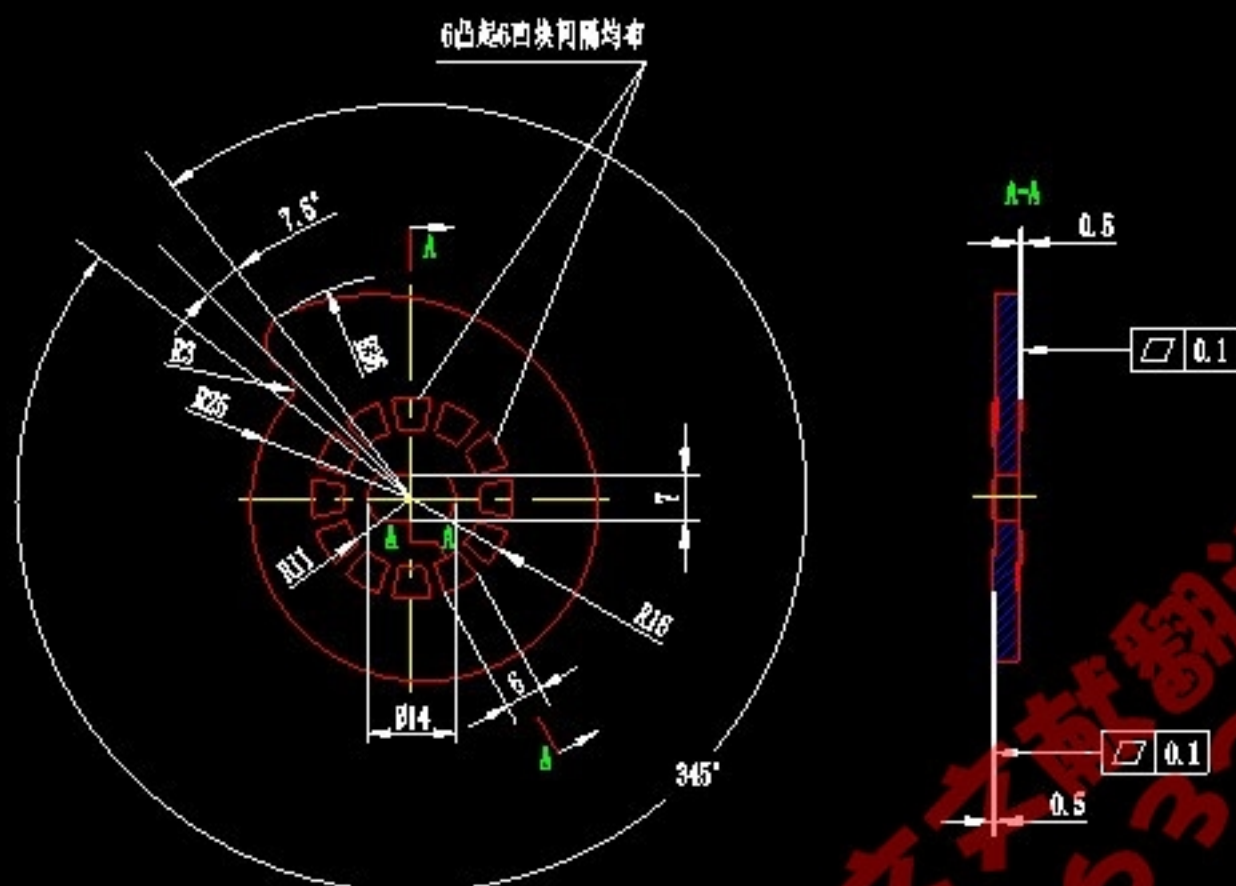
其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求
粗糙度0.007-0.009

						钢35			湖南工业大学	
									制动蹄调整偏心螺栓	
									YC1040-06-13	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	2:1	
设计	刘步		标准							
绘图	刘步		允							
审核	半									
工艺			批准			共 张 第 张				

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$

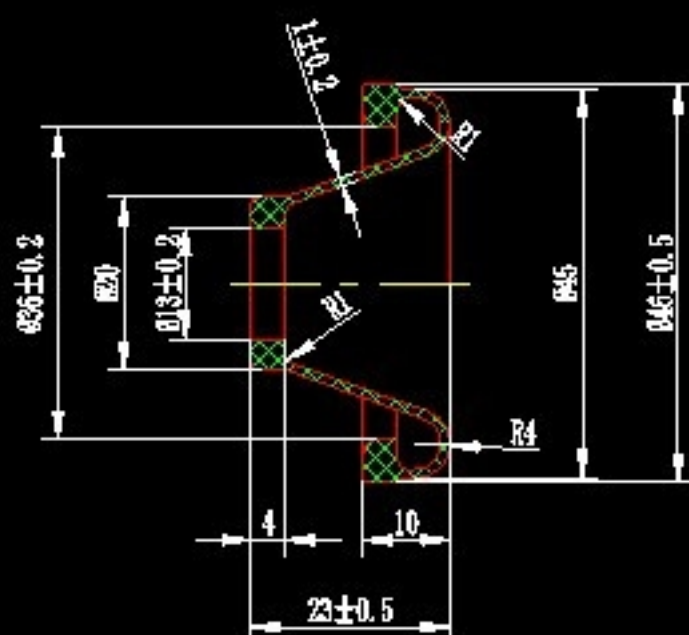


技术要求
镀锌, 0.007-0.009

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

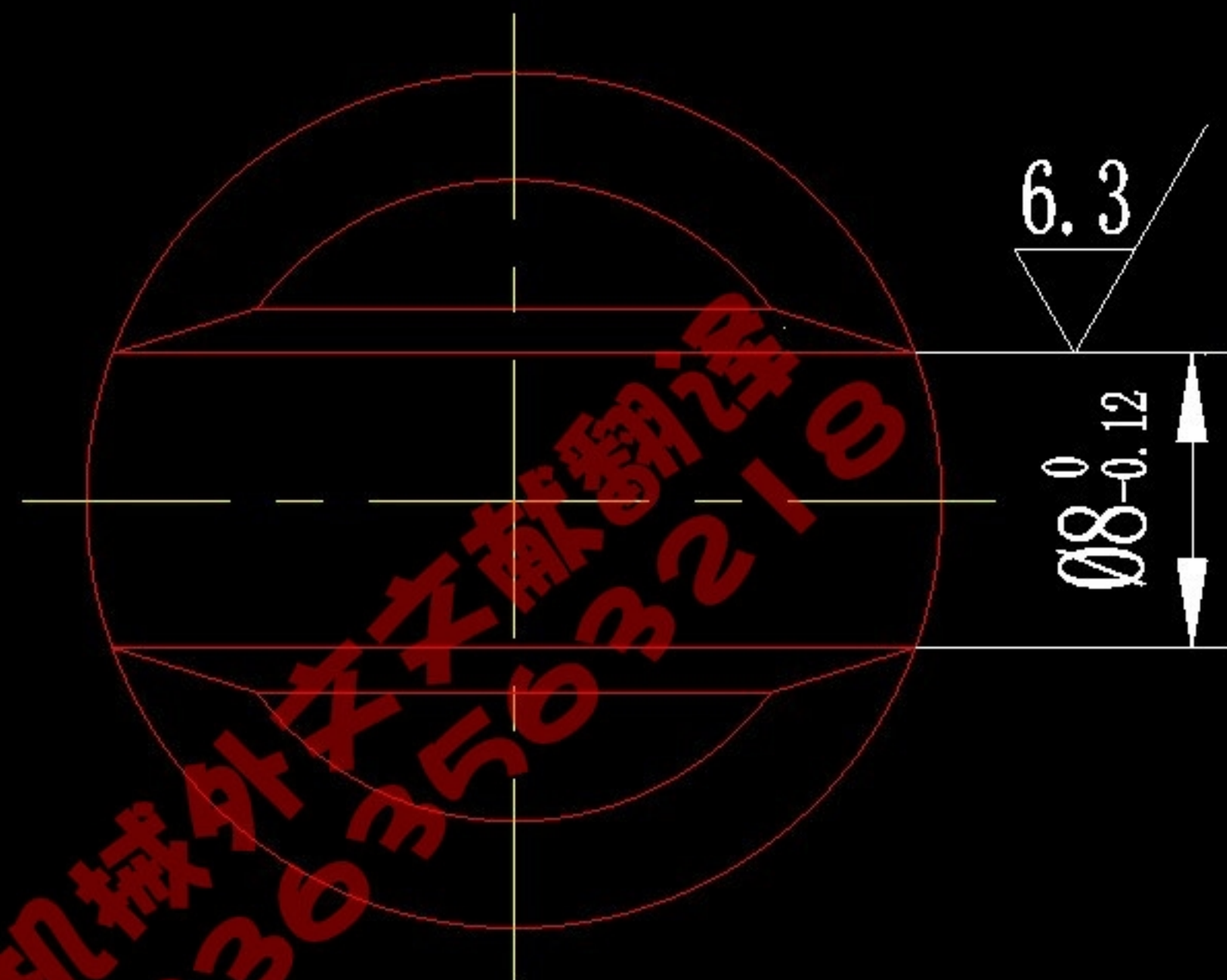
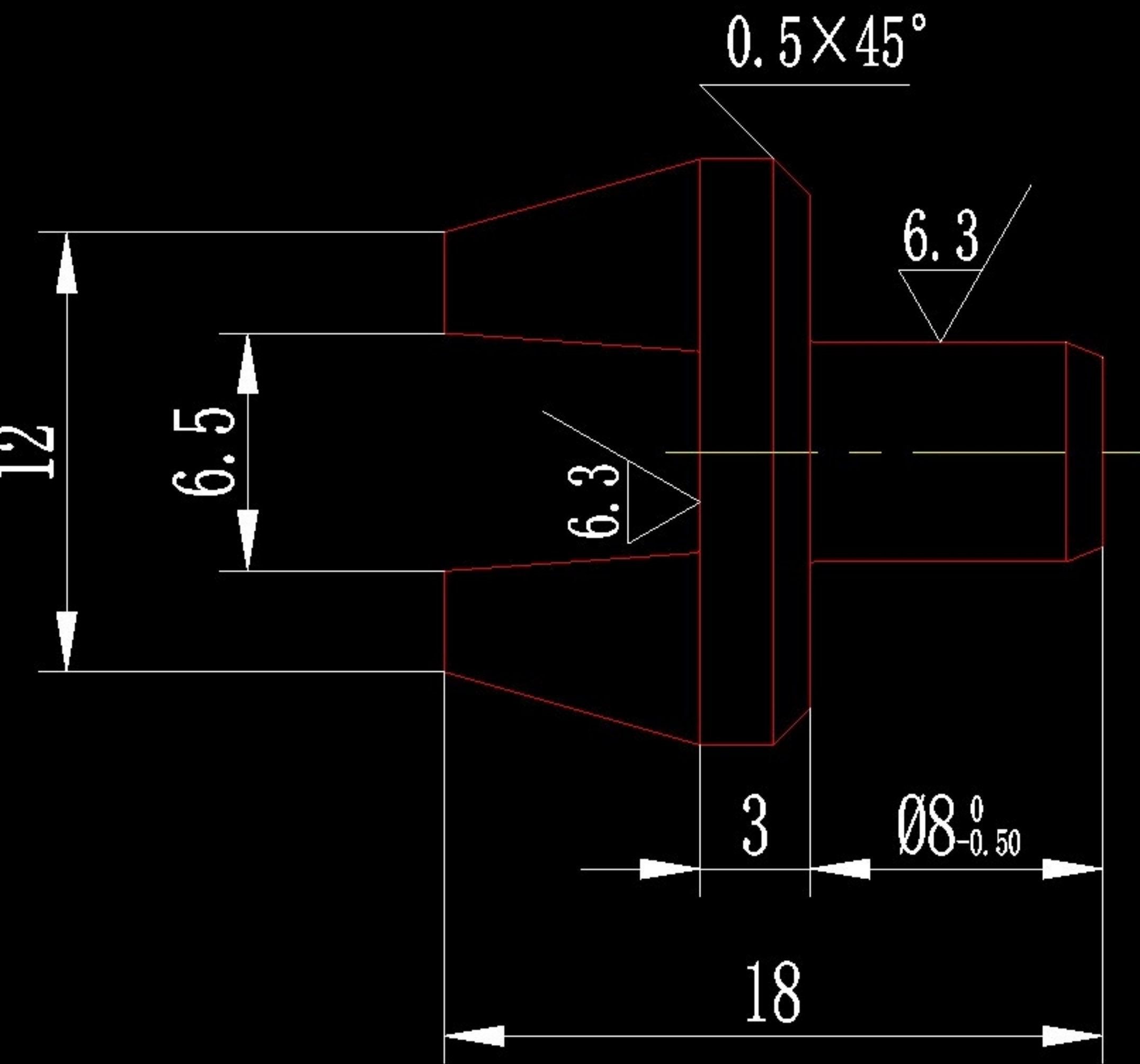
制动分泵护罩

全图 6.3/

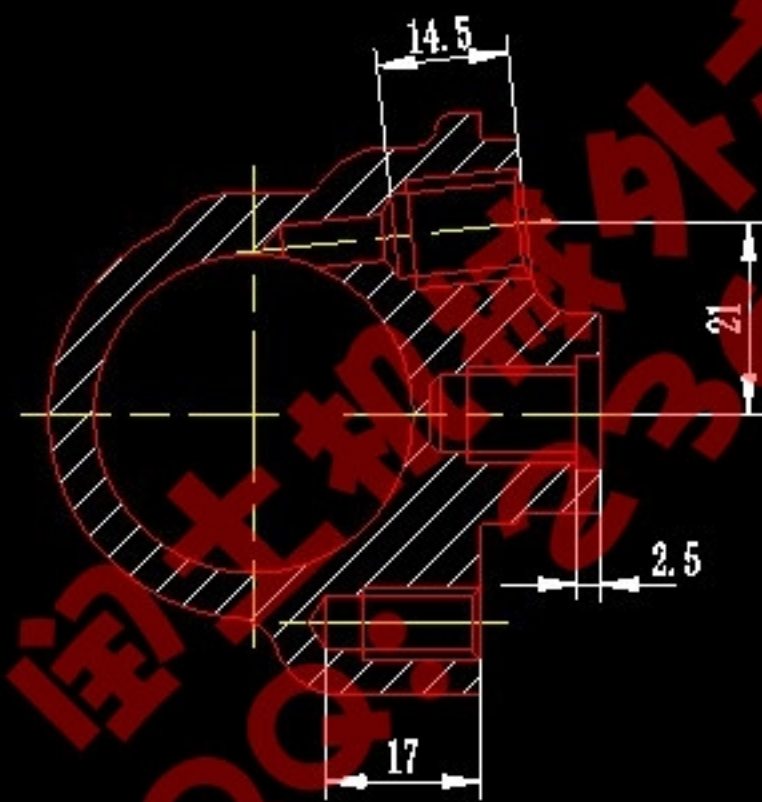
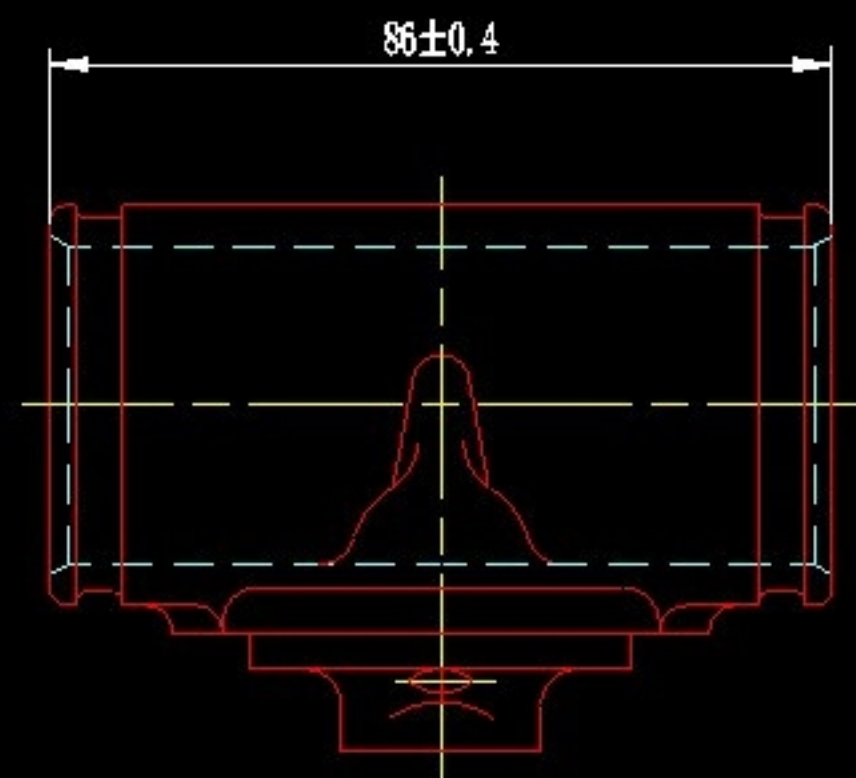
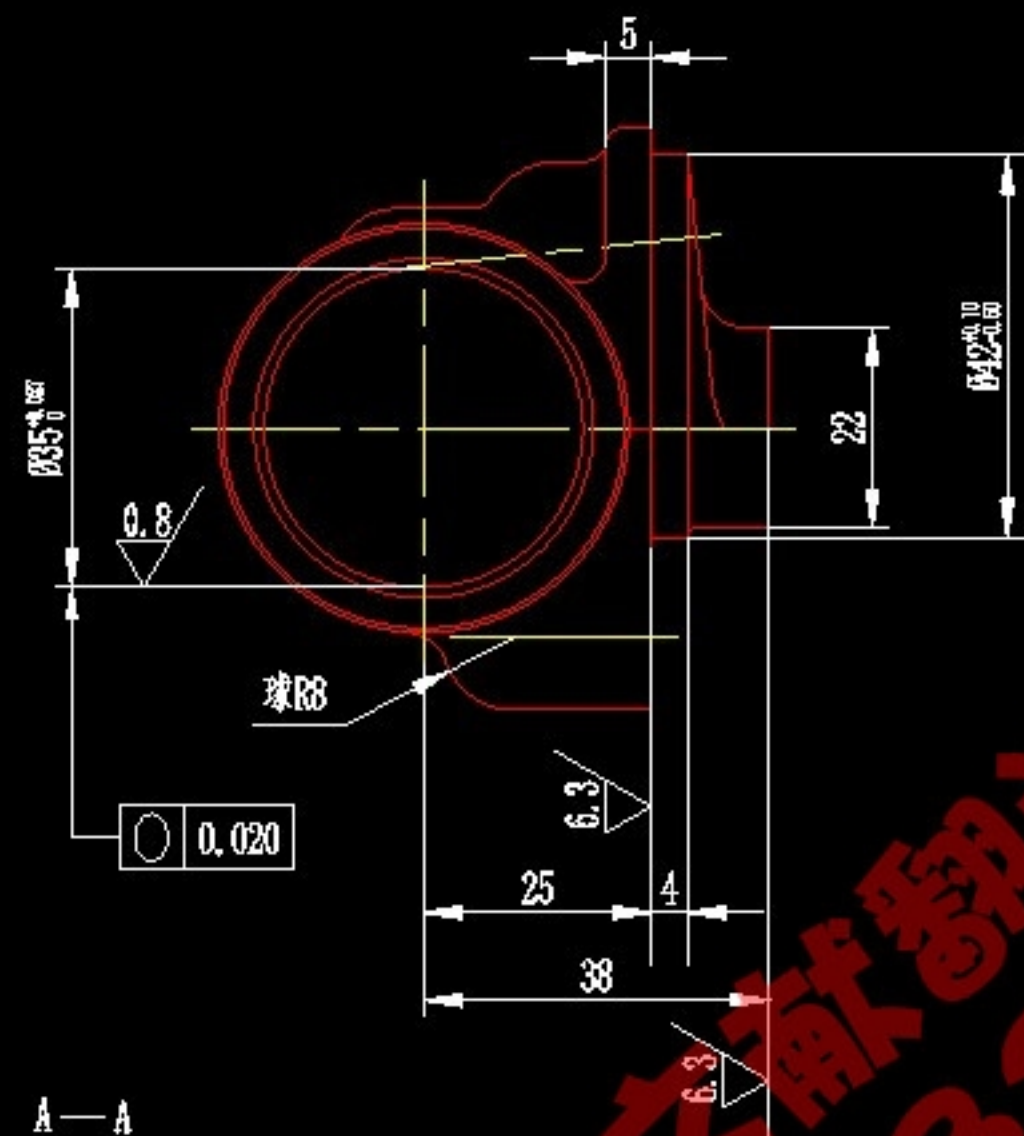
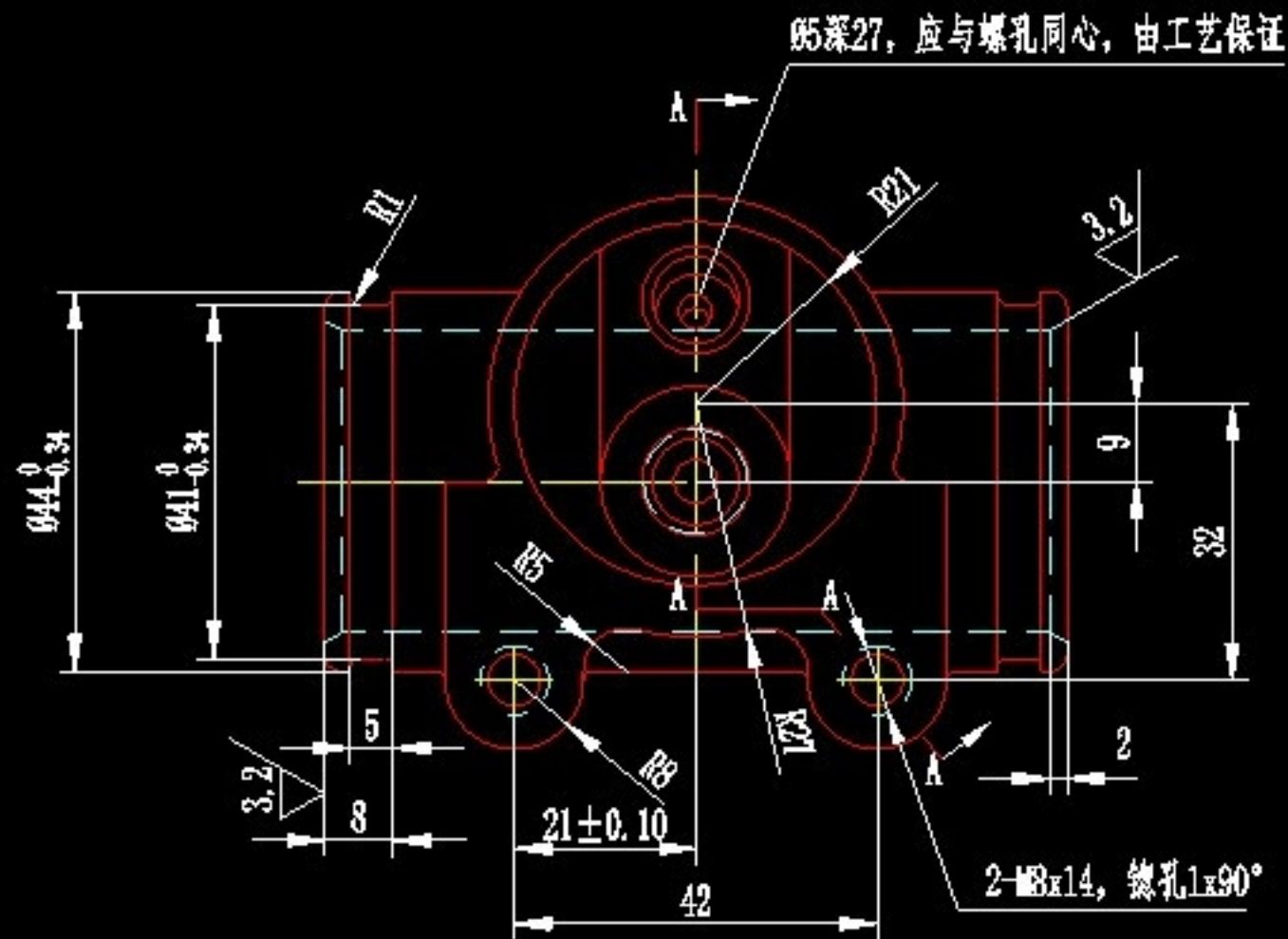


技术要求
未注明的圆角半径为0.5

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



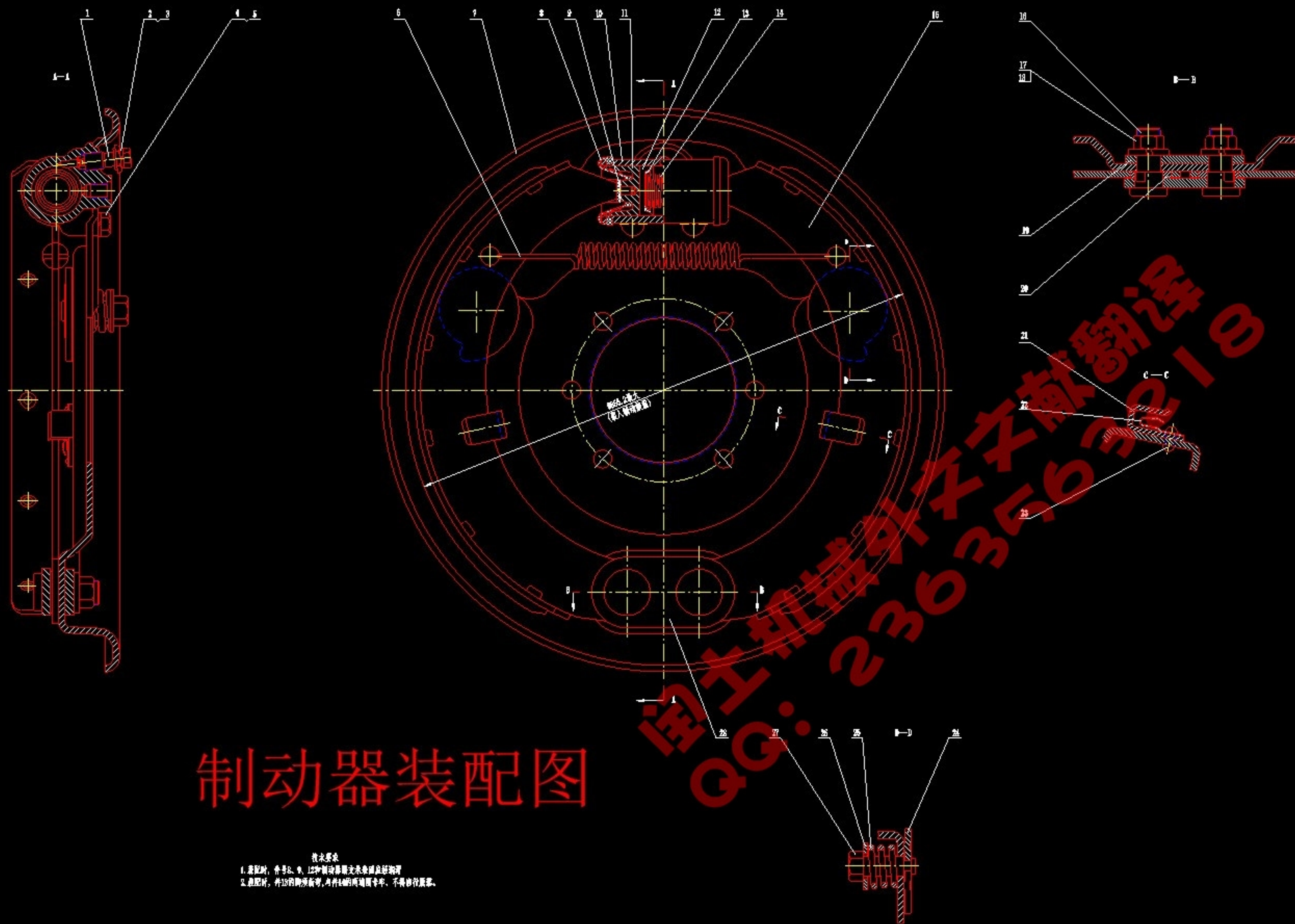
制动分泵活塞推力块

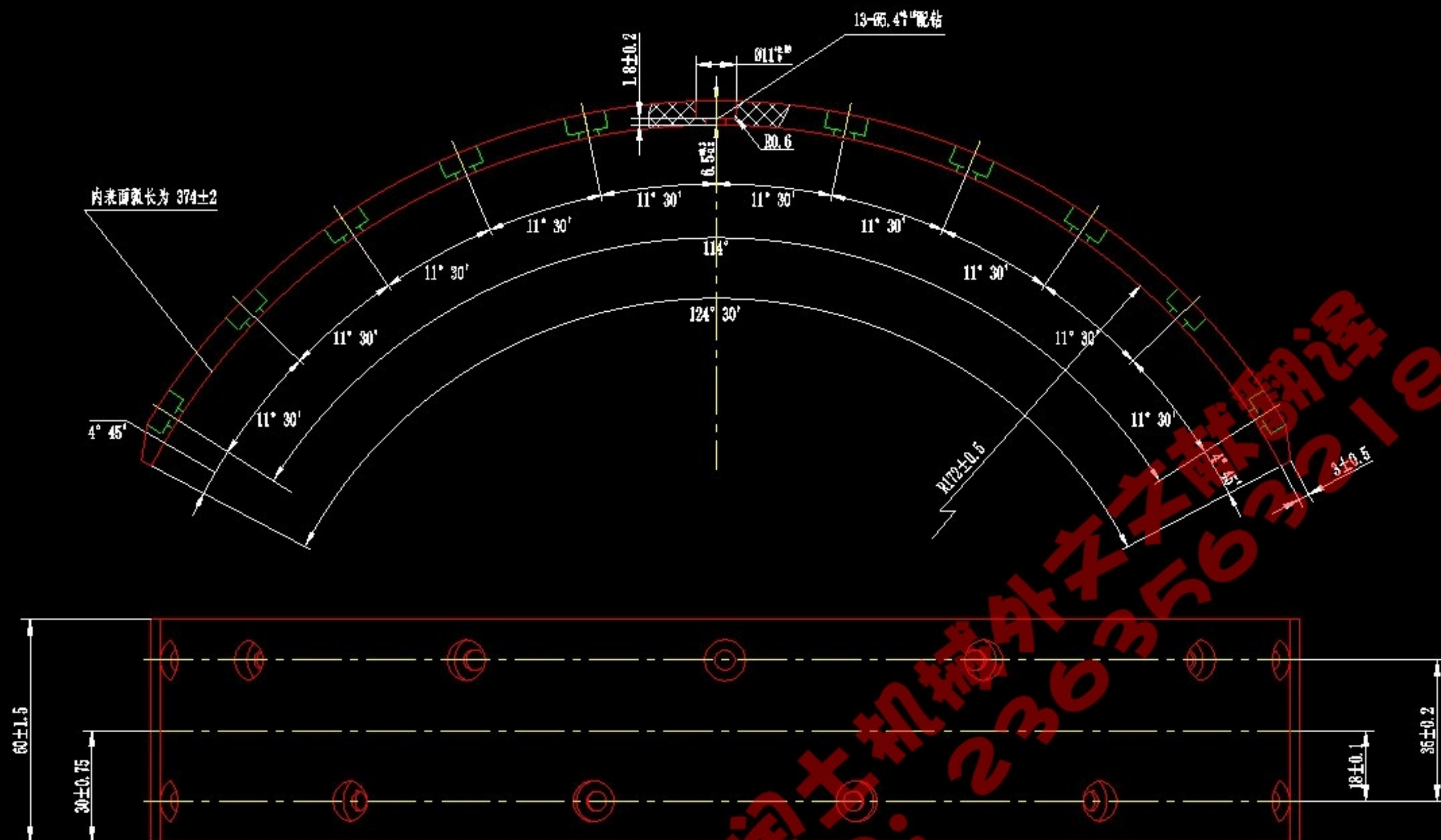


技术要求

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

制动分泵缸



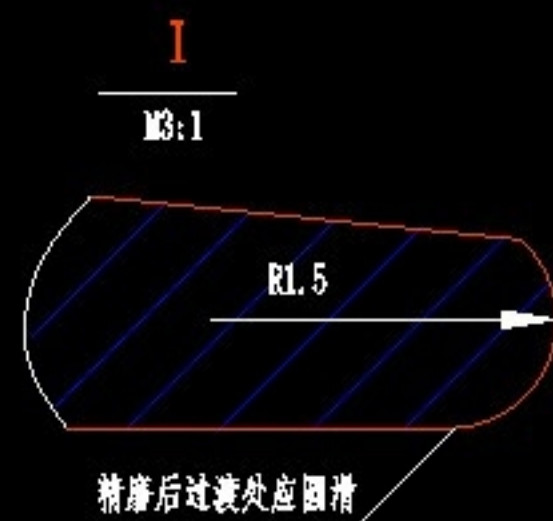
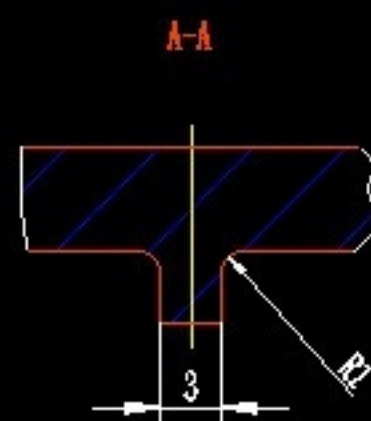
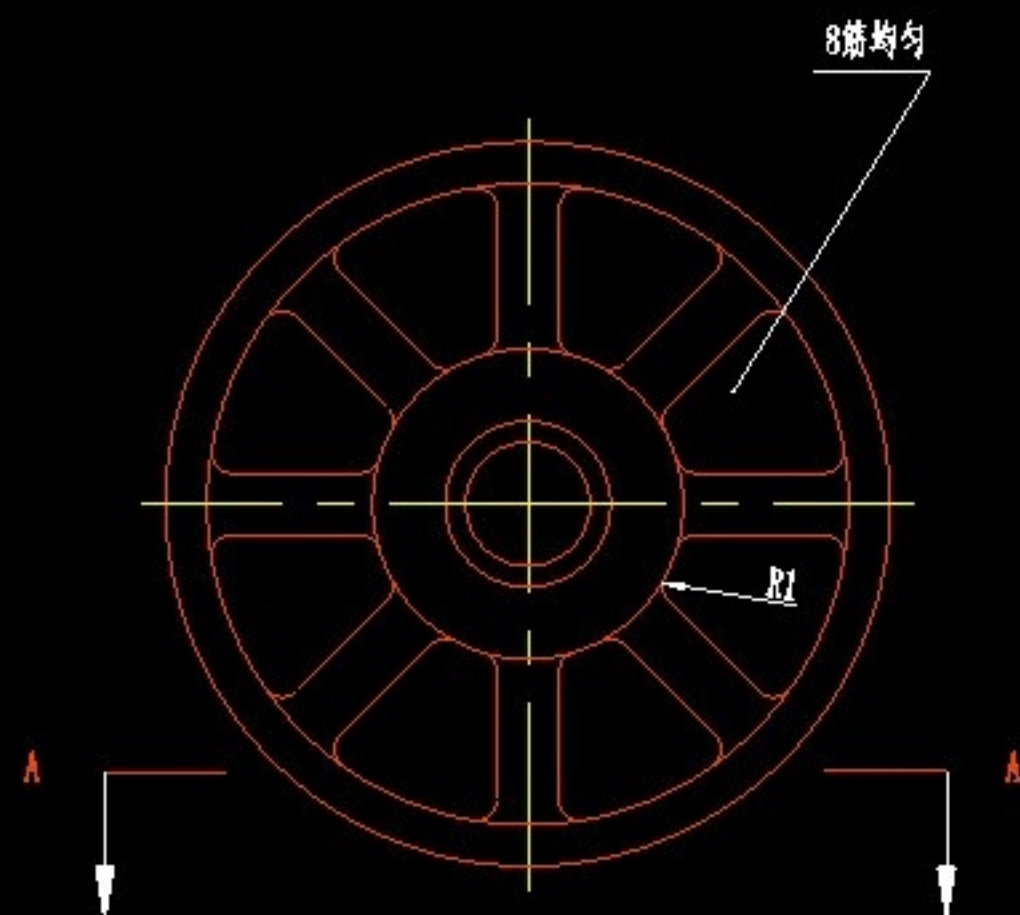


技术要求

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, 在弦长不大于25上允许有0.4的间隙, 但不得超过两处, 在端部至斜间隙小于1.0
3. 其余技术要求按Q/Q228规定

制动摩擦片

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$

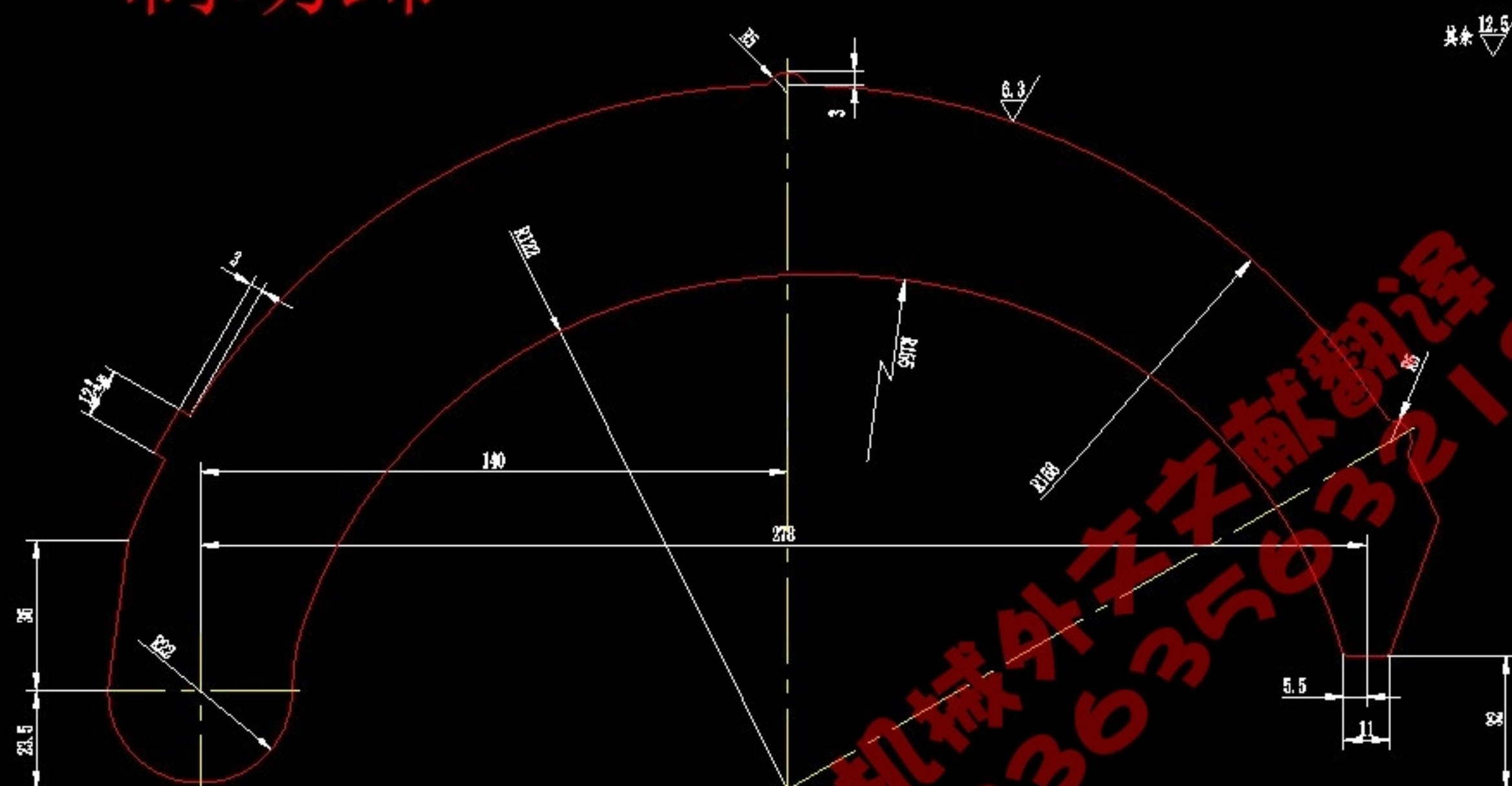


技术要求

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

制动泵活塞一

制动蹄—



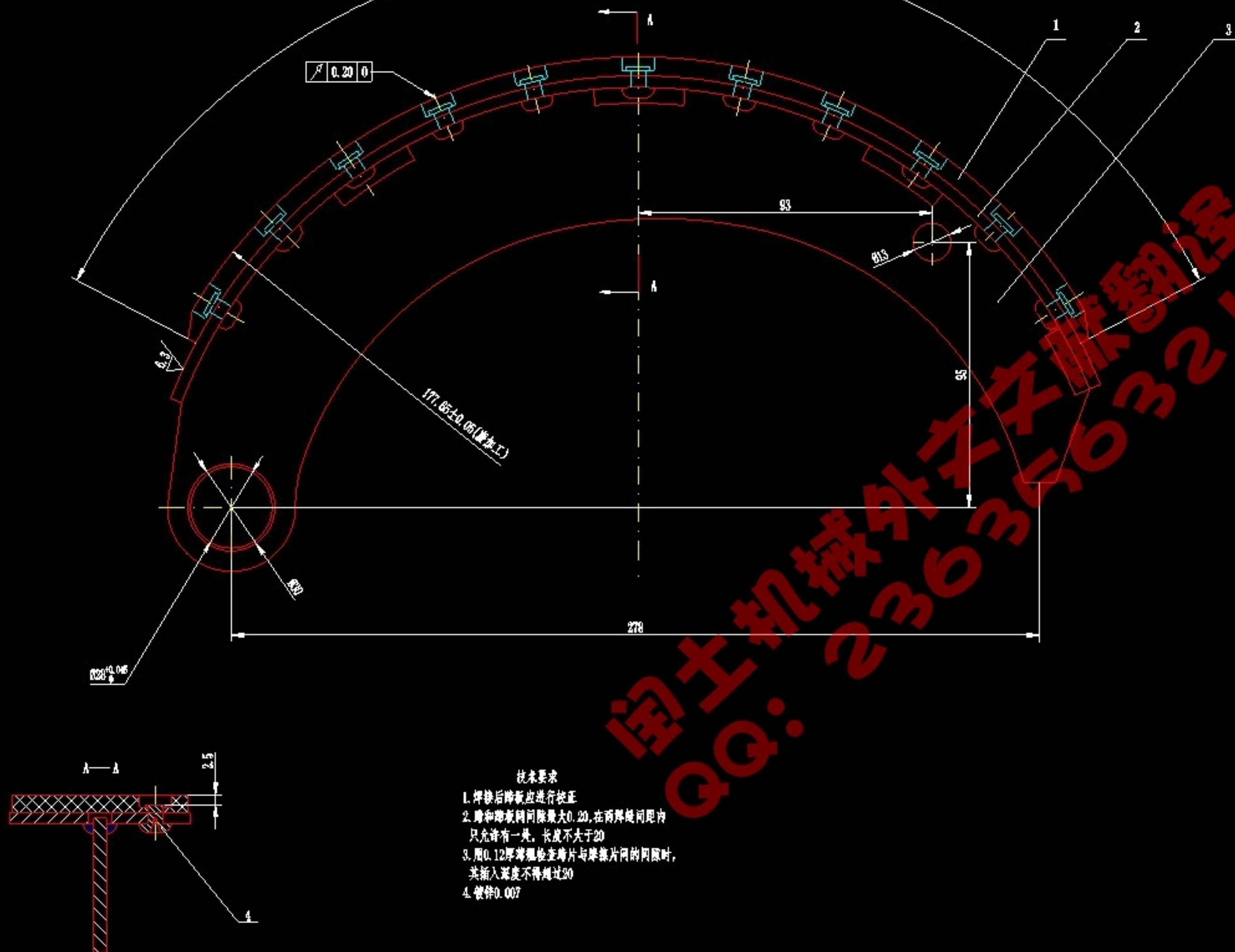
技术要求

1. 表面不平度不大于0.5
2. 未注圆角半径为1

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

制动蹄带摩擦片总成

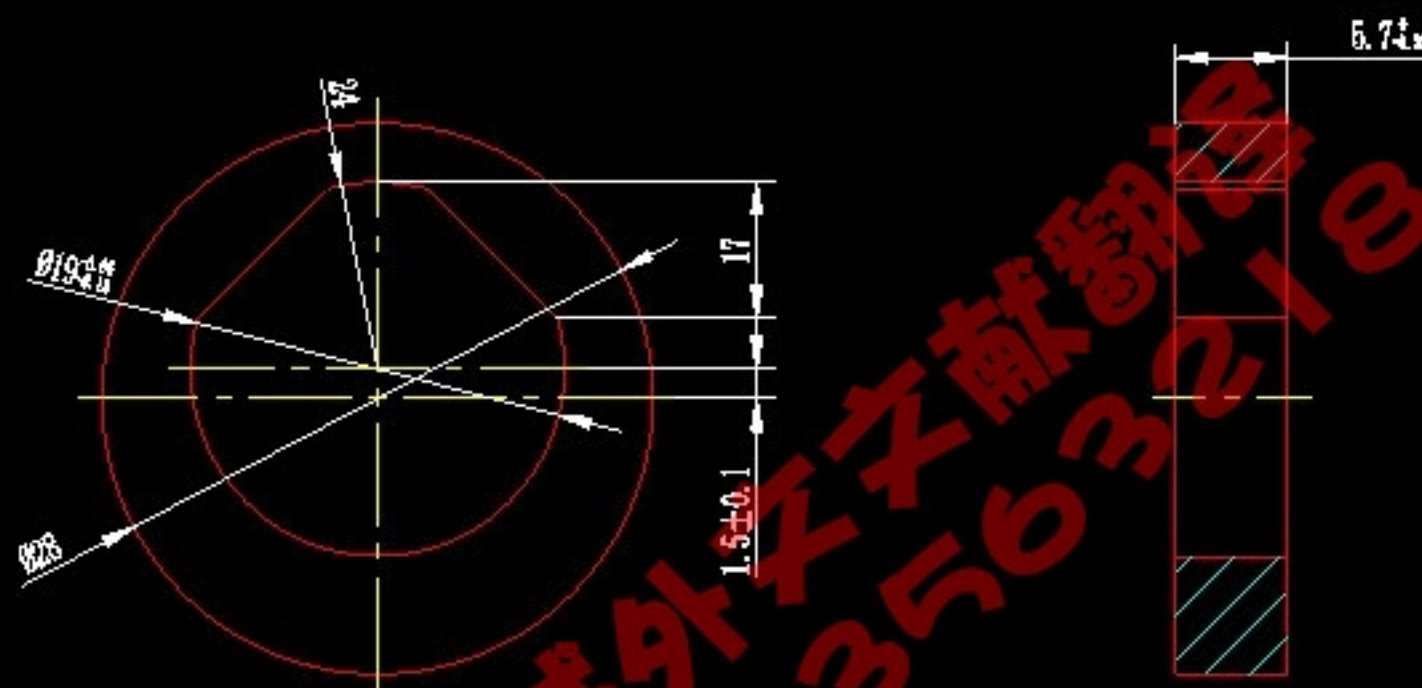
其余 12.5



技术要求

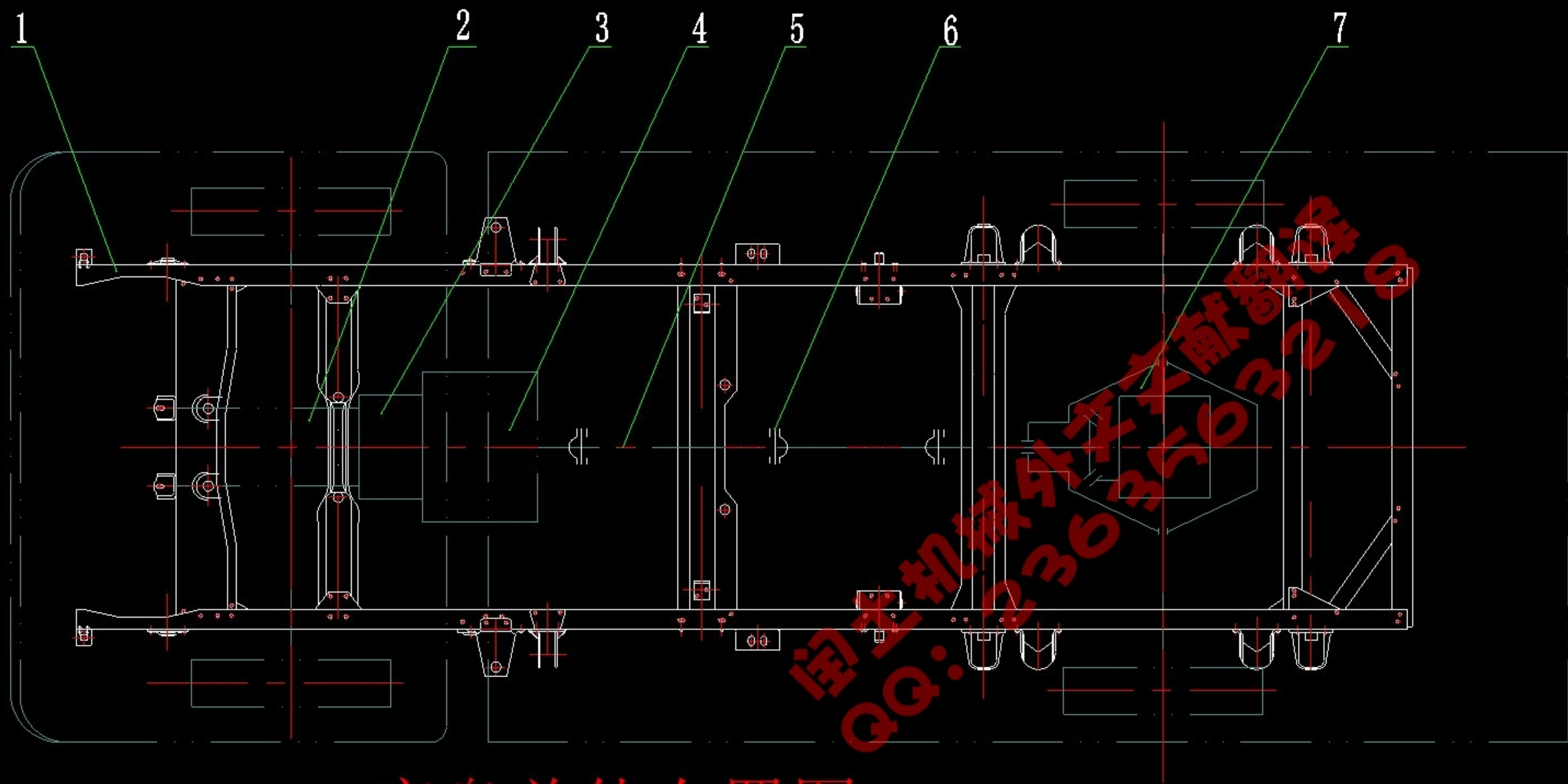
1. 焊修后蹄板应进行校正
2. 蹄和蹄板间间隙最大0.20, 在兩蹄間距內只允許有一处, 長度不大于20
3. 用0.12厚薄規检查蹄片与摩擦片间的间隙时, 其插入深度不得超过30
4. 镀锌0.007

制动蹄支销偏心



技术要求

1. 铸件无裂纹、疏松、夹杂等现象
2. 铸件内孔表面保持光洁
3. 表面不平度小于0.2



底盘总体布置图