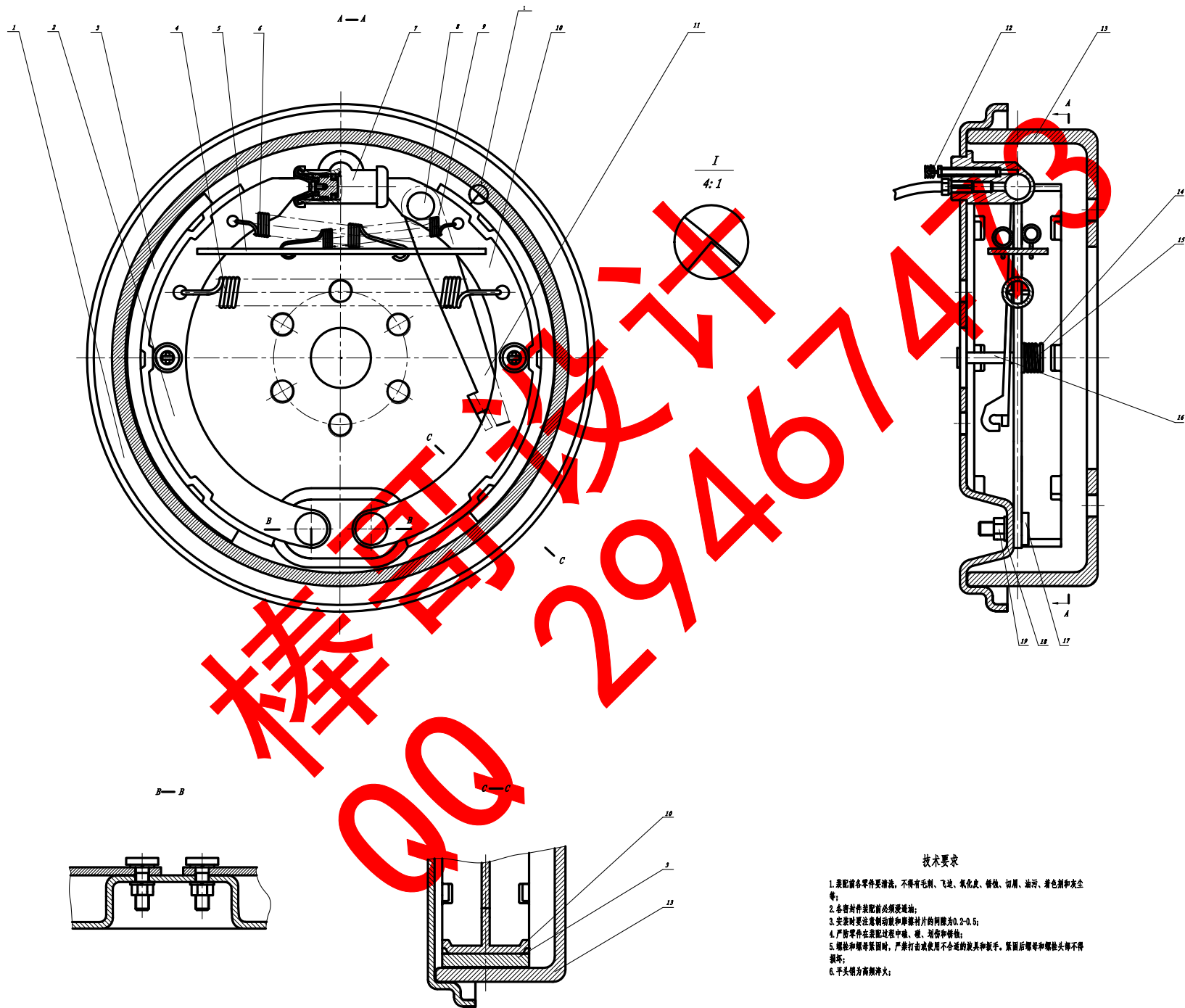


A0-鼓式制动器

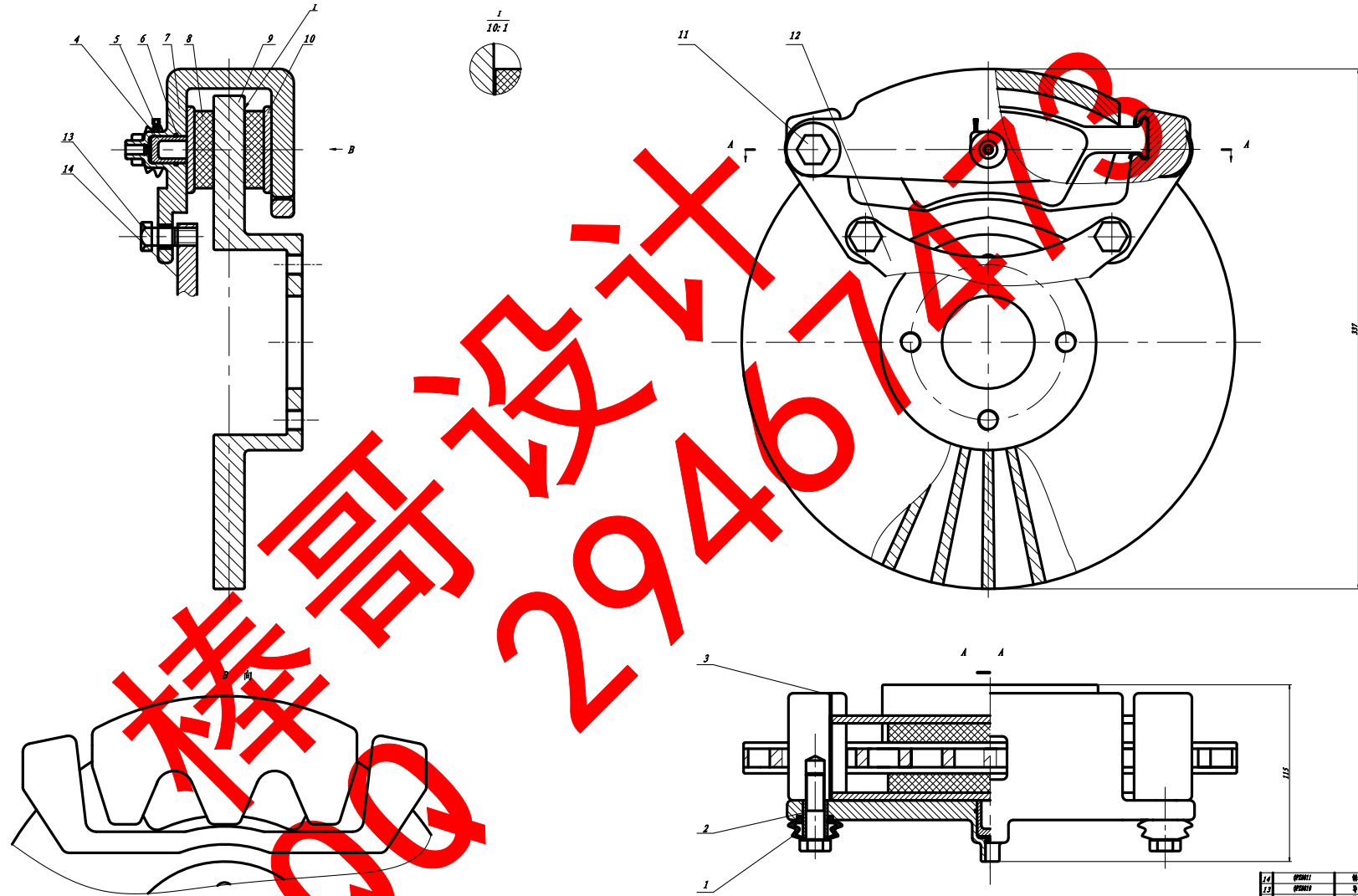


技术要求

- 装配前各零件要清洗,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
- 各密封件装配前必须涂油;
- 安装时要注意制动鼓和摩擦衬片的间隙为0.2-0.5;
- 严禁零件在装配过程中碰、磕、划伤和锈蚀;
- 螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的扳工具和扳手。紧固后螺母和螺栓头部不得损坏;
- 平头销为高磷淬火;

1.1	GB/T 11-46	六角螺母	2						
1.2	GB/T 1-45	垫圈	2						
1.3	GB/T 11	平头销	2						
1.4	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.5	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.6	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.7	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.8	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.9	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.10	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.11	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.12	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.13	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.14	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.15	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.16	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.17	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.18	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.19	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.20	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.21	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.22	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.23	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.24	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.25	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.26	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.27	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.28	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.29	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.30	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.31	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.32	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.33	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.34	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.35	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.36	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.37	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.38	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.39	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.40	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.41	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.42	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.43	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.44	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.45	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.46	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.47	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.48	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.49	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.50	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.51	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.52	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.53	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.54	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.55	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.56	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.57	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.58	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.59	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.60	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.61	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.62	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.63	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.64	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.65	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.66	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.67	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.68	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.69	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.70	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.71	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.72	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.73	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.74	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.75	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.76	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.77	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.78	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.79	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.80	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.81	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.82	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.83	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.84	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.85	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.86	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.87	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.88	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.89	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.90	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.91	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.92	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.93	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.94	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.95	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.96	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.97	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.98	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
1.99	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.00	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.01	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.02	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.03	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.04	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.05	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.06	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.07	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.08	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.09	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.10	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.11	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.12	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.13	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.14	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.15	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.16	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.17	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.18	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.19	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.20	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.21	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.22	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.23	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.24	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.25	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.26	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.27	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.28	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.29	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.30	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.31	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.32	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.33	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.34	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.35	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.36	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.37	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.38	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.39	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.40	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.41	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.42	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.43	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.44	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.45	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.46	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.47	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.48	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.49	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.50	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.51	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.52	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.53	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.54	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.55	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.56	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.57	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.58	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.59	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.60	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.61	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.62	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.63	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.64	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.65	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.66	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.67	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.68	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.69	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.70	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.71	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.72	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.73	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.74	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.75	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.76	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.77	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.78	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.79	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.80	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.81	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.82	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.83	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.84	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.85	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.86	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.87	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.88	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.89	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						
2.90	GB/T 11.3	摩擦衬片	2						

A0-盘式制动器

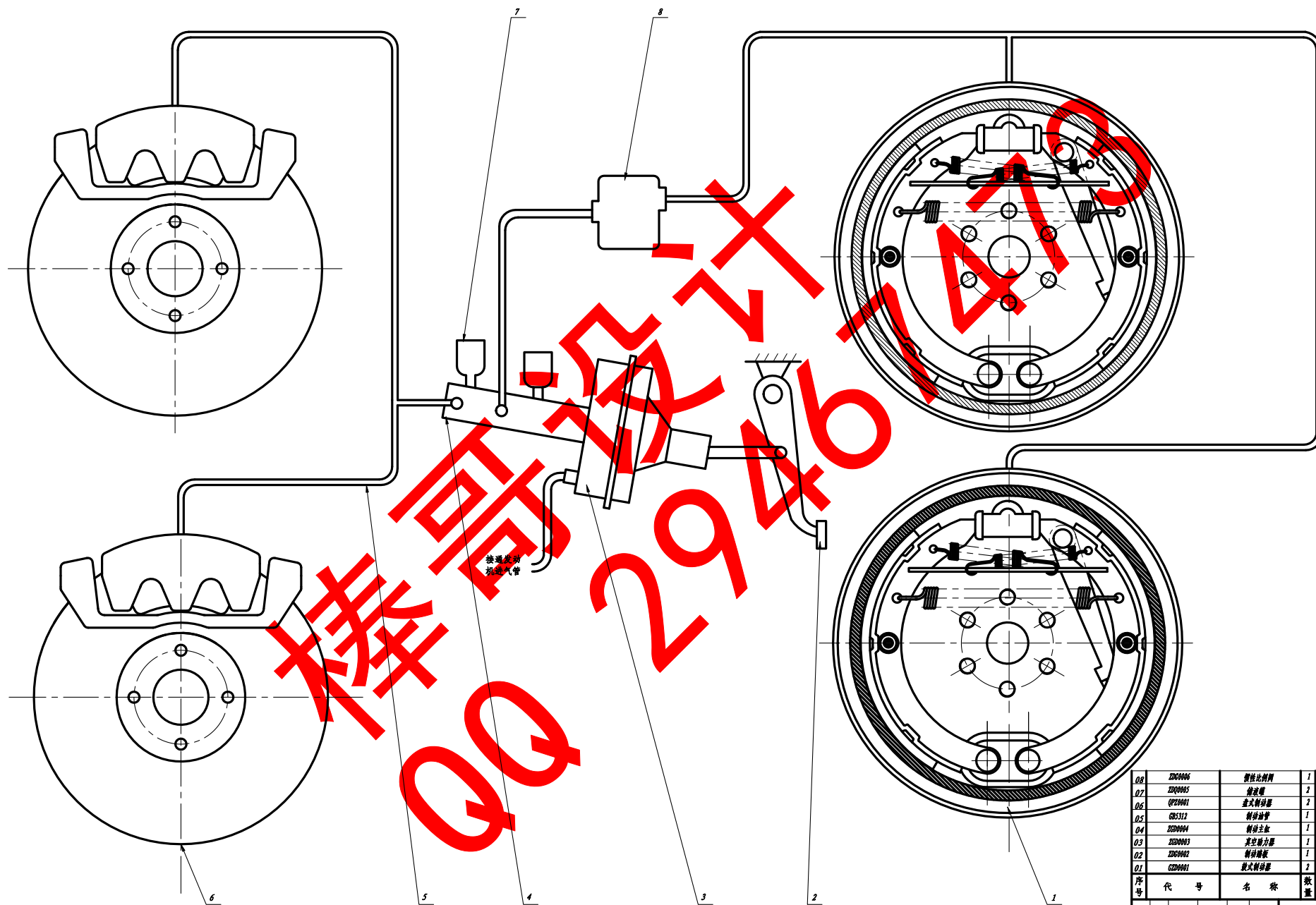


技术要求

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、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
2. 装配前应对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. 装配液压系统时允许使用密封胶或密封胶，但应防止进入系统中；
5. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，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、螺栓头部不得损坏
5. 制动盘与摩擦衬块的单侧间隙为0.1mm；
6. 各密封件装配前必须浸油；
7. 未加工表面要涂防锈漆；
8. 未注圆角为R1-R3；

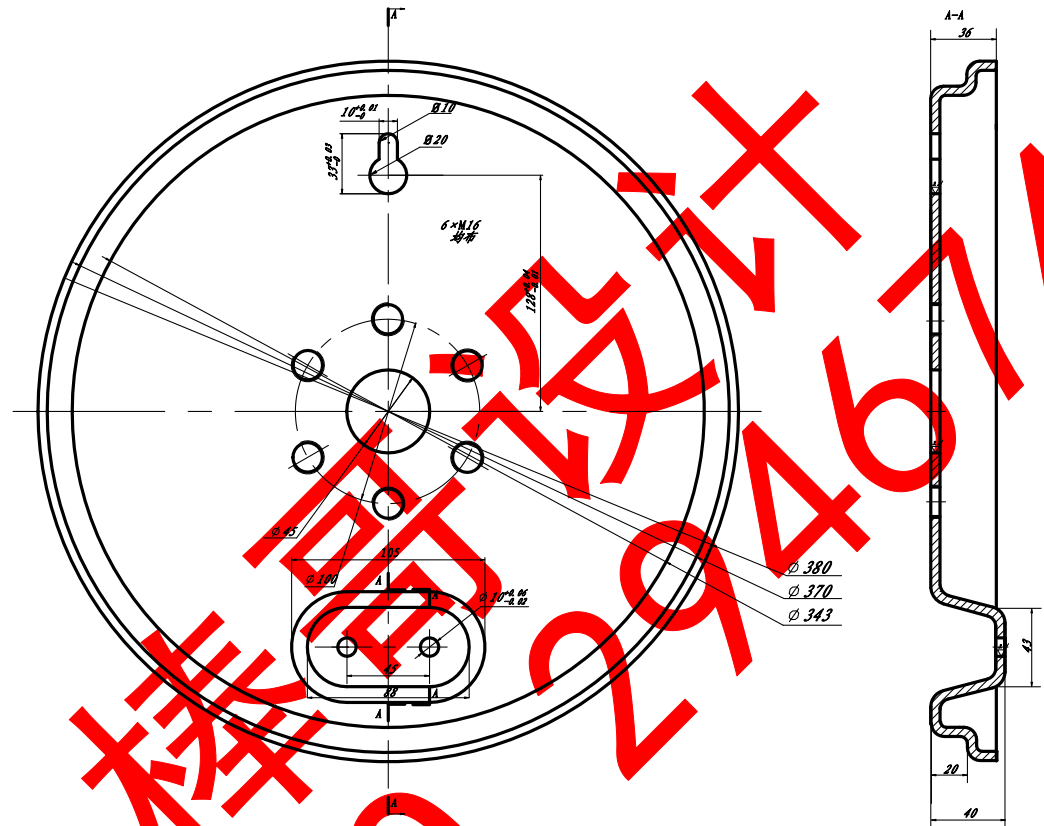
1.1	Q235	材料	1	Q235					
1.2	Q235	零件	1	Q235					
1.3	Q235	零件	1	Q235					
1.4	Q235	零件	1	Q235					
1.5	Q235	零件	1	Q235					
1.6	Q235	零件	1	Q235					
1.7	Q235	零件	1	Q235					
1.8	Q235	零件	1	Q235					
1.9	Q235	零件	1	Q235					
1.10	Q235	零件	1	Q235					
1.11	Q235	零件	1	Q235					
1.12	Q235	零件	1	Q235					
1.13	Q235	零件	1	Q235					
1.14	Q235	零件	1	Q235					
1.15	Q235	零件	1	Q235					
1.16	Q235	零件	1	Q235					
1.17	Q235	零件	1	Q235					
1.18	Q235	零件	1	Q235					
1.19	Q235	零件	1	Q235					
1.20	Q235	零件	1	Q235					
1.21	Q235	零件	1	Q235					
1.22	Q235	零件	1	Q235					
1.23	Q235	零件	1	Q235					
1.24	Q235	零件	1	Q235					
1.25	Q235	零件	1	Q235					
1.26	Q235	零件	1	Q235					
1.27	Q235	零件	1	Q235					
1.28	Q235	零件	1	Q235					
1.29	Q235	零件	1	Q235					
1.30	Q235	零件	1	Q235					
1.31	Q235	零件	1	Q235					
1.32	Q235	零件	1	Q235					
1.33	Q235	零件	1	Q235					
1.34	Q235	零件	1	Q235					
1.35	Q235	零件	1	Q235					
1.36	Q235	零件	1	Q235					
1.37	Q235	零件	1	Q235					
1.38	Q235	零件	1	Q235					
1.39	Q235	零件	1	Q235					
1.40	Q235	零件	1	Q235					
1.41	Q235	零件	1	Q235					
1.42	Q235	零件	1	Q235					
1.43	Q235	零件	1	Q235					
1.44	Q235	零件	1	Q235					
1.45	Q235	零件	1	Q235					
1.46	Q235	零件	1	Q235					
1.47	Q235	零件	1	Q235					
1.48	Q235	零件	1	Q235					
1.49	Q235	零件	1	Q235					
1.50	Q235	零件	1	Q235					
1.51	Q235	零件	1	Q235					
1.52	Q235	零件	1	Q235					
1.53	Q235	零件	1	Q235					
1.54	Q235	零件	1	Q235					
1.55	Q235	零件	1	Q235					
1.56	Q235	零件	1	Q235					
1.57	Q235	零件	1	Q235					
1.58	Q235	零件	1	Q235					
1.59	Q235	零件	1	Q235					
1.60	Q235	零件	1	Q235					
1.61	Q235	零件	1	Q235					
1.62	Q235	零件	1	Q235					
1.63	Q235	零件	1	Q235					
1.64	Q235	零件	1	Q235					
1.65	Q235	零件	1	Q235					
1.66	Q235	零件	1	Q235					
1.67	Q235	零件	1	Q235					
1.68	Q235	零件	1	Q235					
1.69	Q235	零件	1	Q235					
1.70	Q235	零件	1	Q235					
1.71	Q235	零件	1	Q235					
1.72	Q235	零件	1	Q235					
1.73	Q235	零件	1	Q235					
1.74	Q235	零件	1	Q235					
1.75	Q235	零件	1	Q235					
1.76	Q235	零件	1	Q235					
1.77	Q235	零件	1	Q235					
1.78	Q235	零件	1	Q235					
1.79	Q235	零件	1	Q235					
1.80	Q235	零件	1	Q235					
1.81	Q235	零件	1	Q235					
1.82	Q235	零件	1	Q235					
1.83	Q235	零件	1	Q235					
1.84	Q235	零件	1	Q235					
1.85	Q235	零件	1	Q235					
1.86	Q235	零件	1	Q235					
1.87	Q235	零件	1	Q235					
1.88	Q235	零件	1	Q235					
1.89	Q235	零件	1	Q235					
1.90	Q235	零件	1	Q235					
1.91	Q235	零件	1	Q235					
1.92	Q235	零件	1	Q235					
1.93	Q235	零件	1	Q235					
1.94	Q235	零件	1	Q235					
1.95	Q235	零件	1	Q235					
1.96	Q235	零件	1	Q235					
1.97	Q235	零件	1	Q235					
1.98	Q235	零件	1	Q235					
1.99	Q235	零件	1	Q235					
1.100	Q235	零件	1	Q235					

A1-制动管路布置

[illegible]

A2-制动底板

其余 $\sqrt{R}$



技术要求

1. 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；
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. 锻件不允许存在白点、内部裂纹和残余缩孔；
4. 需经过时效处理；
5. 去除氧化皮。

				KTH370-12			黑龙江工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号							制动底板	
设计				阶段标记 重量 比例			1:1	
审核				共 6 张 第 4 张			20073204	

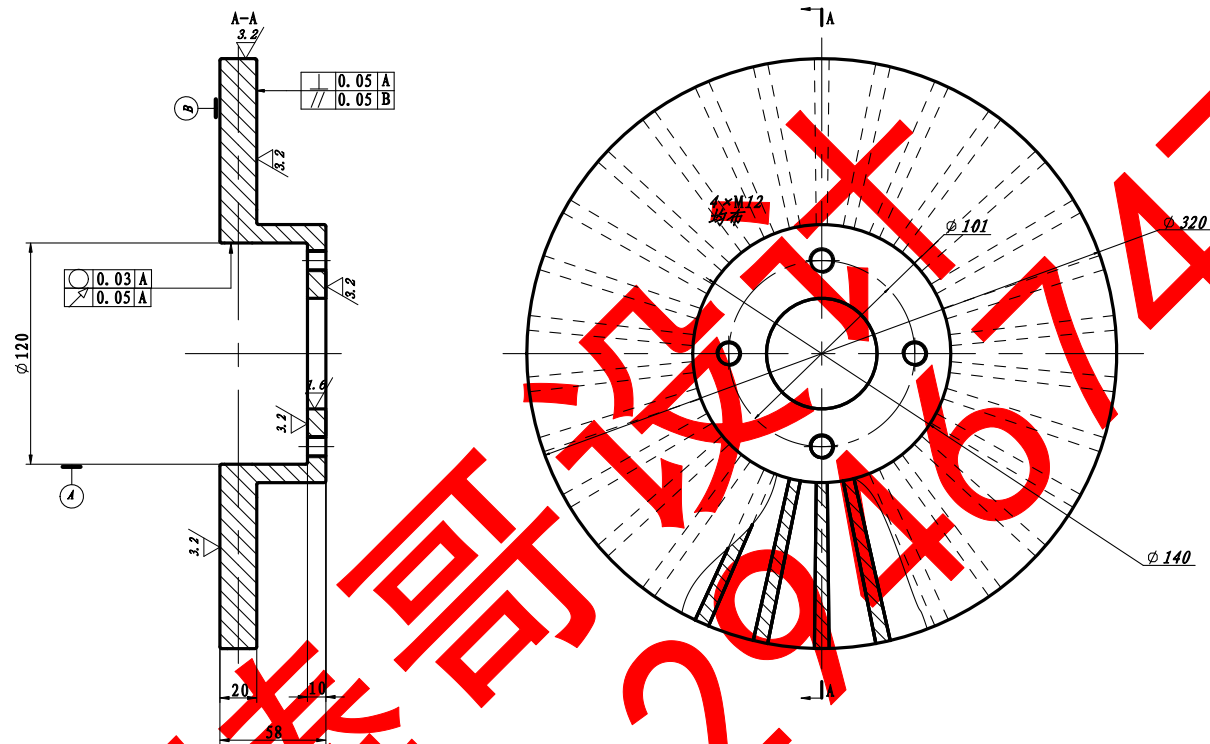
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



1. 制动鼓毛坏应进行抛丸处理，以消除残余应力，以防止变形；
2. 制动鼓表面不得有毛刺、碰伤、划伤、裂纹等缺陷；
3. 制动鼓必须全部经检验合格并清洗干净后才能装配；
4. 制动鼓必须做动平衡试验，平衡品质级别G40，动不平衡量为1600g. cm；
5. 未注圆角半径R3。

					HT200			黑龙江工程学院	
								制 动 鼓	
标记处数 分 区 更改文件号									
设计		标准化			阶段标记		重量	比例	20073204
审核								$I:1$	
					共6张 第3张				

A2-制动盘



其余 

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		
										制动盘
标记	处数	分区	更改文件号							
设计			标准号			阶段标记	重量	比例		
								1:1		
审核						共6张 第5张			20073204	
工艺										