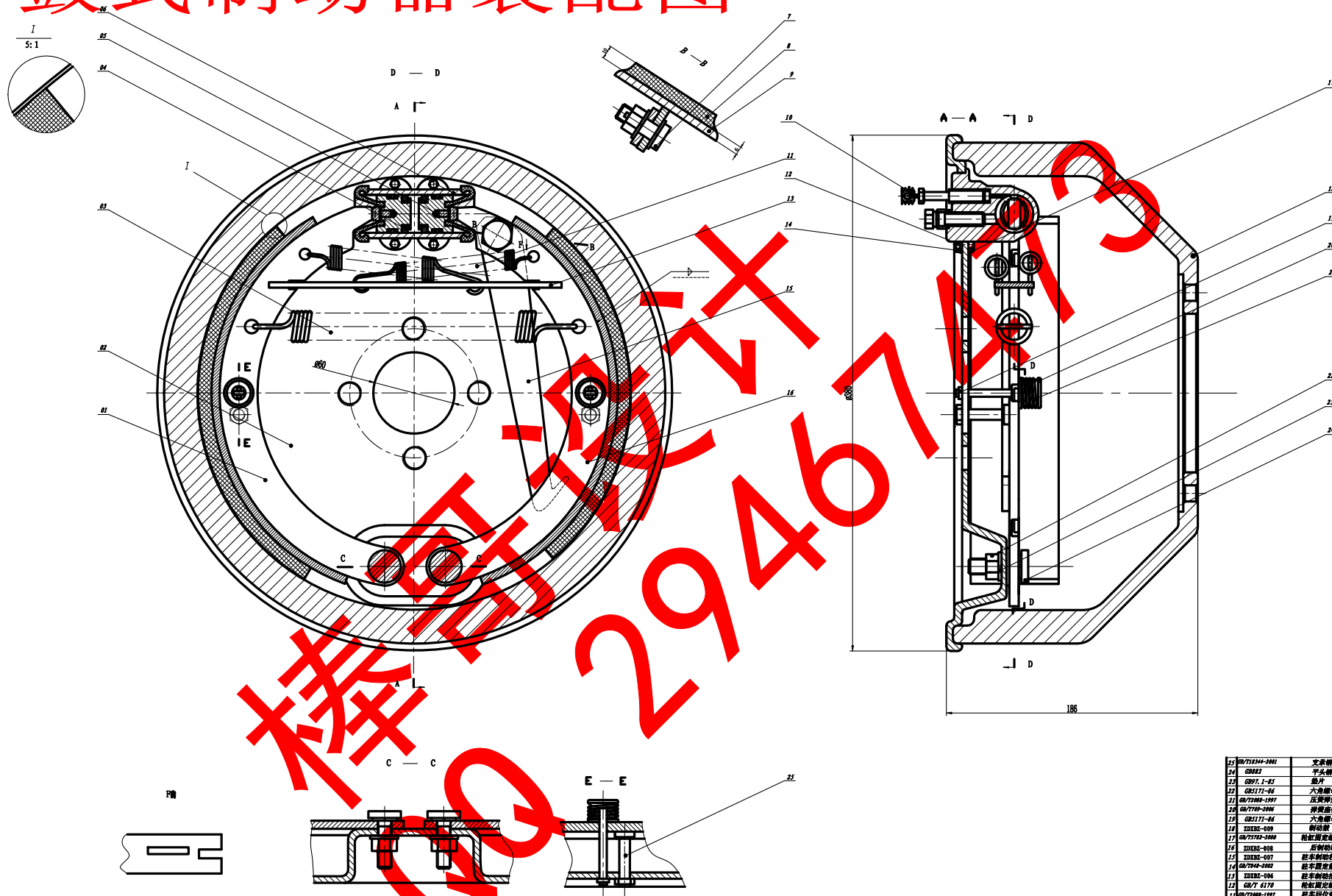


# A0-鼓式制动器装配图



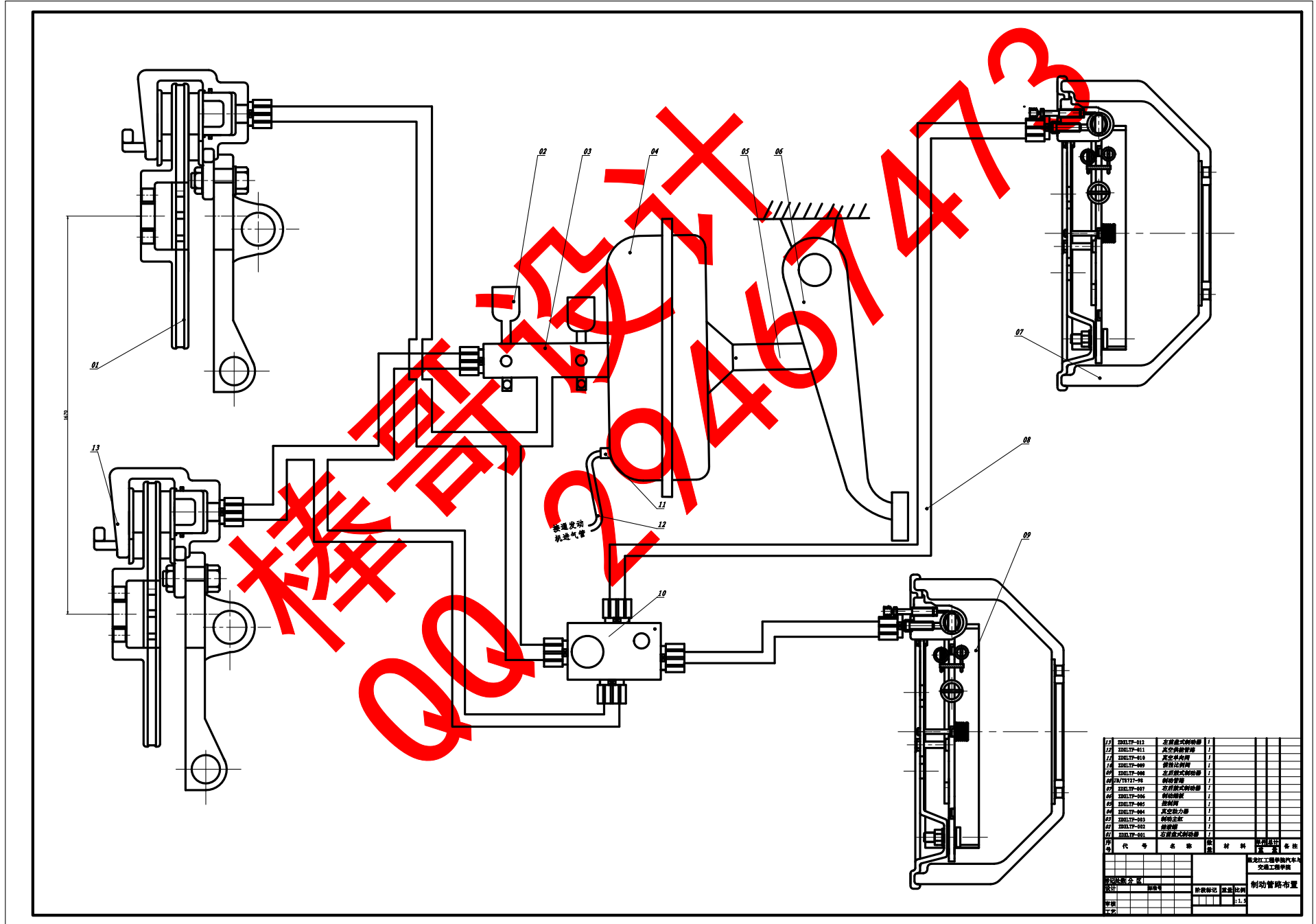
## 技术要求

1. 装配前各零件要清洗，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
2. 各密封件装配前必须浸透油；
3. 安装时要注意制动鼓和摩擦衬片的间隙为 $0.2 \sim 0.5$ ；
4. 严防零件在装配过程中碰、碰、划伤和锈蚀；
5. 螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺母和螺栓头部不得损坏；
6. 平头销为高频淬火；
7. 摩擦衬片与翼缘用胶粘贴而成。

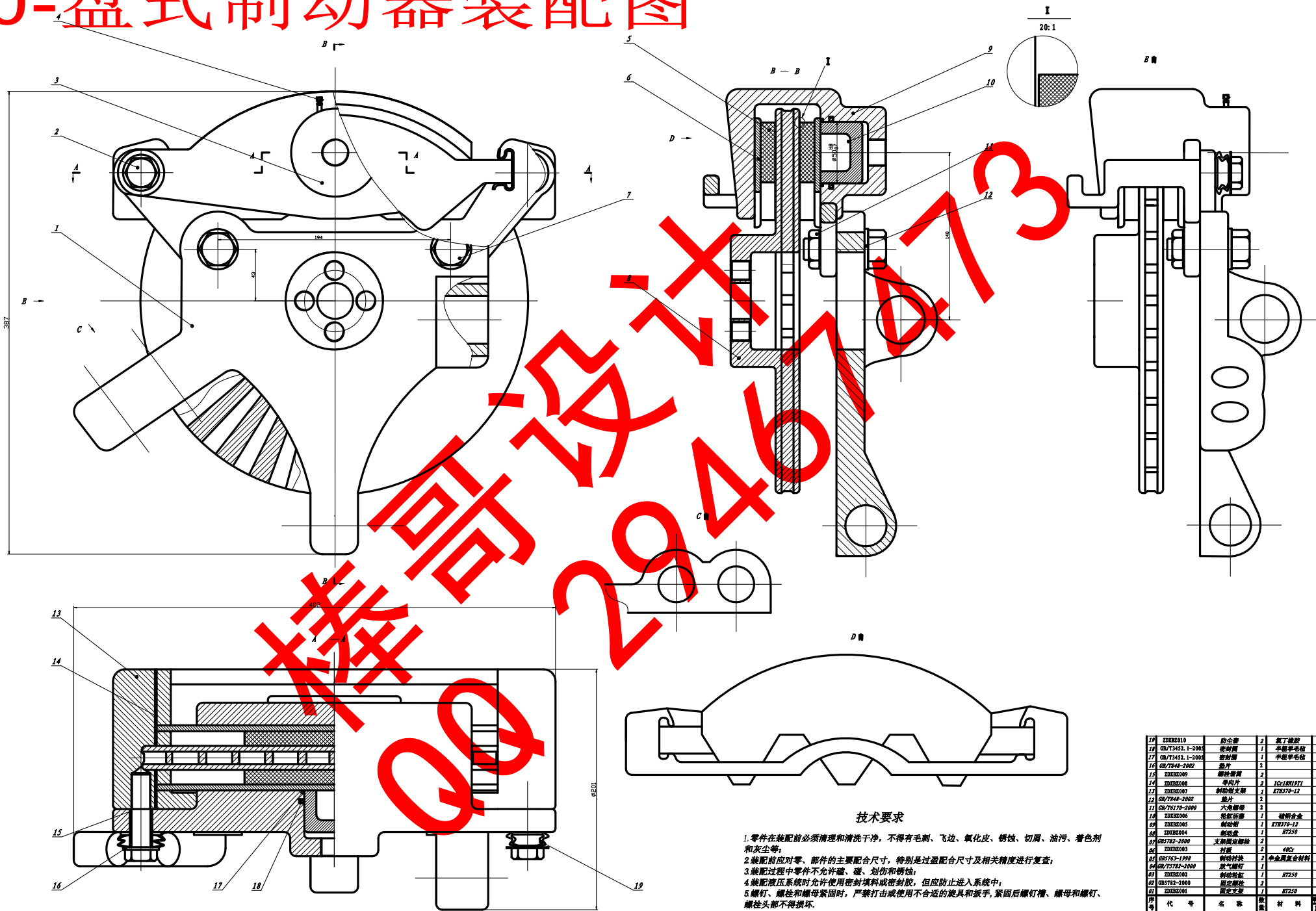
|    |                |        |    |          |    |     |           |
|----|----------------|--------|----|----------|----|-----|-----------|
| 22 | GB/T15544-1991 | 支承销    | 1  | Q235     |    |     | 100:1     |
| 24 | GB882          | 平头销    | 2  |          |    |     | 100:1     |
| 23 | GB97.1-85      | 垫片     | 4  |          |    |     | 12        |
| 21 | GB5171-84      | 六角螺母   | 2  |          |    |     |           |
| 21 | GB/T2080-1997  | 压簧螺母   | 2  | 630a     |    |     |           |
| 10 | GB/T7709-2006  | 异质摩擦片  | 2  | Q235     |    |     |           |
| 19 | GB5171-84      | 六角螺母   | 2  |          |    |     | 100:1     |
| 18 | ZD335-009      | 制动鼓    | 2  | HT100    |    |     |           |
| 17 | GB/T7709-2006  | 橡胶固定螺栓 | 4  |          |    |     | 100:1     |
| 16 | ZD335-008      | 后制动蹄   | 1  | Q235     |    |     |           |
| 15 | ZD335-007      | 驻车制动杠杆 | 1  | Q235     |    |     |           |
| 14 | GB/T944-2002   | 驻车制动垫片 | 4  |          |    |     | 6         |
| 13 | ZD335-006      | 驻车制动杠杆 | 1  | Q235     |    |     |           |
| 12 | GB/T 6170      | 橡胶固定螺栓 | 4  |          |    |     | 100:1     |
| 11 | GB/T2080-1997  | 驻车制动蹄  | 2  | 630a     |    |     |           |
| 10 | GB/T7709-2006  | 异质摩擦片  | 1  |          |    |     |           |
| 09 | ZD335-005      | 制动蹄板   | 2  | Q235     |    |     |           |
| 08 | ZD335-004      | 摩擦衬片   | 2  | 金属粉末复合材料 |    |     |           |
| 07 | GB/T721.1-1983 | 带销口固定销 | 1  |          |    |     |           |
| 06 | GB 9439-88     | 制动蹄板   | 1  | HT250    |    |     |           |
| 05 | GB/T2080-1997  | 驻车蹄    | 2  | 45       |    |     |           |
| 04 | ZD335-003      | 橡胶固定螺栓 | 2  | 铜合金L52   |    |     |           |
| 03 | GB/T2080-1997  | 驻车蹄    | 1  | 630a     |    |     |           |
| 02 | ZD335-002      | 制动蹄板   | 1  | 45       |    |     |           |
| 01 | ZD335-001      | 前制动蹄   | 1  | Q235     |    |     |           |
| 00 |                | 代号     | 名称 | 数量       | 材料 | 备注  |           |
| 设计 |                |        |    | 审核       | 批准 | 比例  | 鼓式制动器     |
| 设计 |                |        |    | 审核       | 批准 | 1:1 | ZD335-007 |
| 设计 |                |        |    | 审核       | 批准 |     |           |

# A0-管路布置

A 0



# A0-盘式制动器装配图



## 技术要求

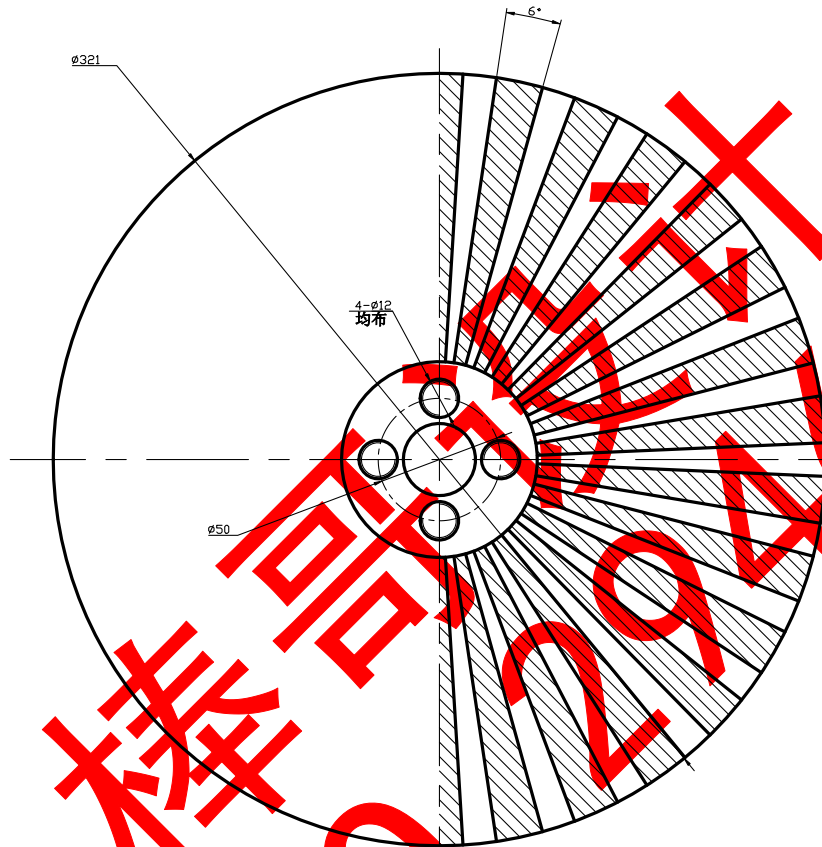
- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
- 装配前应对零件、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查；
- 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀；
- 装配液压系统时允许使用密封填料或密封胶，但应防止进入系统中；
- 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手，紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏；
- 制动盘与摩擦衬块的单侧间隙为0.15mm；
- 各密封件装配前必须浸透油；
- 未加工表面要涂防锈漆；
- 未注圆角为R1 R3；

|         |                 |        |         |            |                      |
|---------|-----------------|--------|---------|------------|----------------------|
| 19      | ZDZB010         | 防尘套    | 2       | 聚丁橡胶       |                      |
| 18      | GB/T3452.1-2005 | 密封圈    | 1       | 半圆垫圈       | 65×3.1               |
| 17      | GB/T3452.1-2005 | 密封圈    | 1       | 半圆垫圈       | 65×3.1               |
| 16      | GB/T2149-2002   | 垫片     | 2       |            | 18                   |
| 15      | ZDZB009         | 螺栓套筒   | 2       |            | S17×2                |
| 14      | ZDZB008         | 导向片    | 2       | 1Cr18Ni9Ti |                      |
| 13      | ZDZB007         | 制动臂支架  | 1       | KT310-12   |                      |
| 12      | GB/T2149-2002   | 垫片     | 2       |            | 18                   |
| 11      | GB/T2149-2002   | 六角螺母   | 2       |            | M10×2                |
| 10      | ZDZB006         | 制动蹄面   | 1       | 铸钢合金       |                      |
| 9       | ZDZB005         | 制动臂    | 1       | KT310-12   |                      |
| 8       | ZDZB004         | 制动盘    | 1       | HT250      |                      |
| 7       | GB/T2149-2002   | 支脚固定螺栓 | 2       |            | M10×2                |
| 6       | ZDZB003         | 衬套     | 2       | 40Cr       |                      |
| 5       | GB/T2149-2002   | 制动衬块   | 2       | 非金属材料      |                      |
| 4       | GB/T2149-2002   | 排气螺钉   | 1       |            |                      |
| 3       | ZDZB002         | 制动蹄板   | 1       | HT250      |                      |
| 2       | GB/T2149-2002   | 固定螺栓   | 2       |            | M16×2                |
| 1       | ZDZB001         | 固定支架   | 1       | HT250      |                      |
| 序号      | 代号              | 名称     | 数量      | 材料         | 备注                   |
|         |                 |        |         |            | 飞龙工程机械汽车厂<br>文通工程机械部 |
| 550L型分泵 |                 |        |         |            | 盘式制动器                |
| 设计      | 陈国忠             |        | 审核标记    | 数量比例       | 1:1                  |
| 审核      |                 |        |         |            |                      |
| 工艺      |                 |        | 共 张 第 张 |            | ZDZL77-041           |



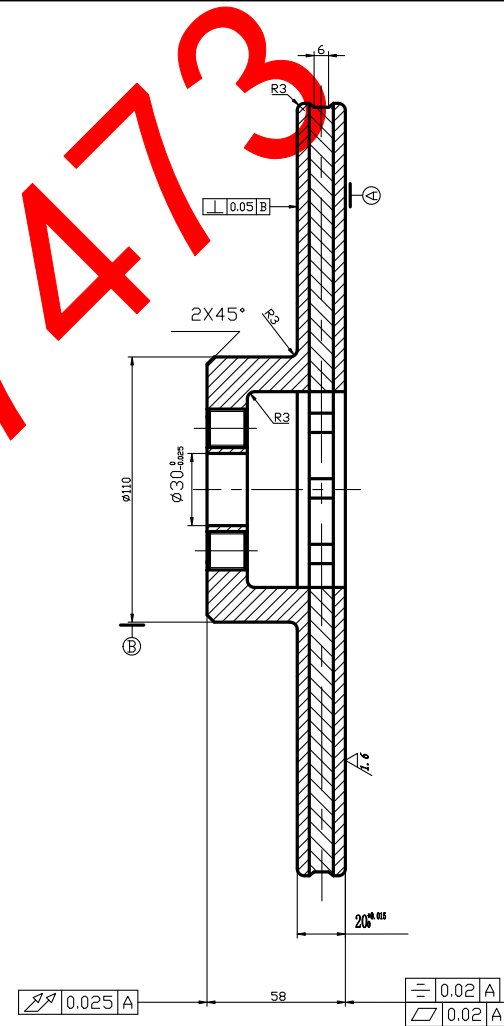
# A2-制动盘

A2



## 技术要求

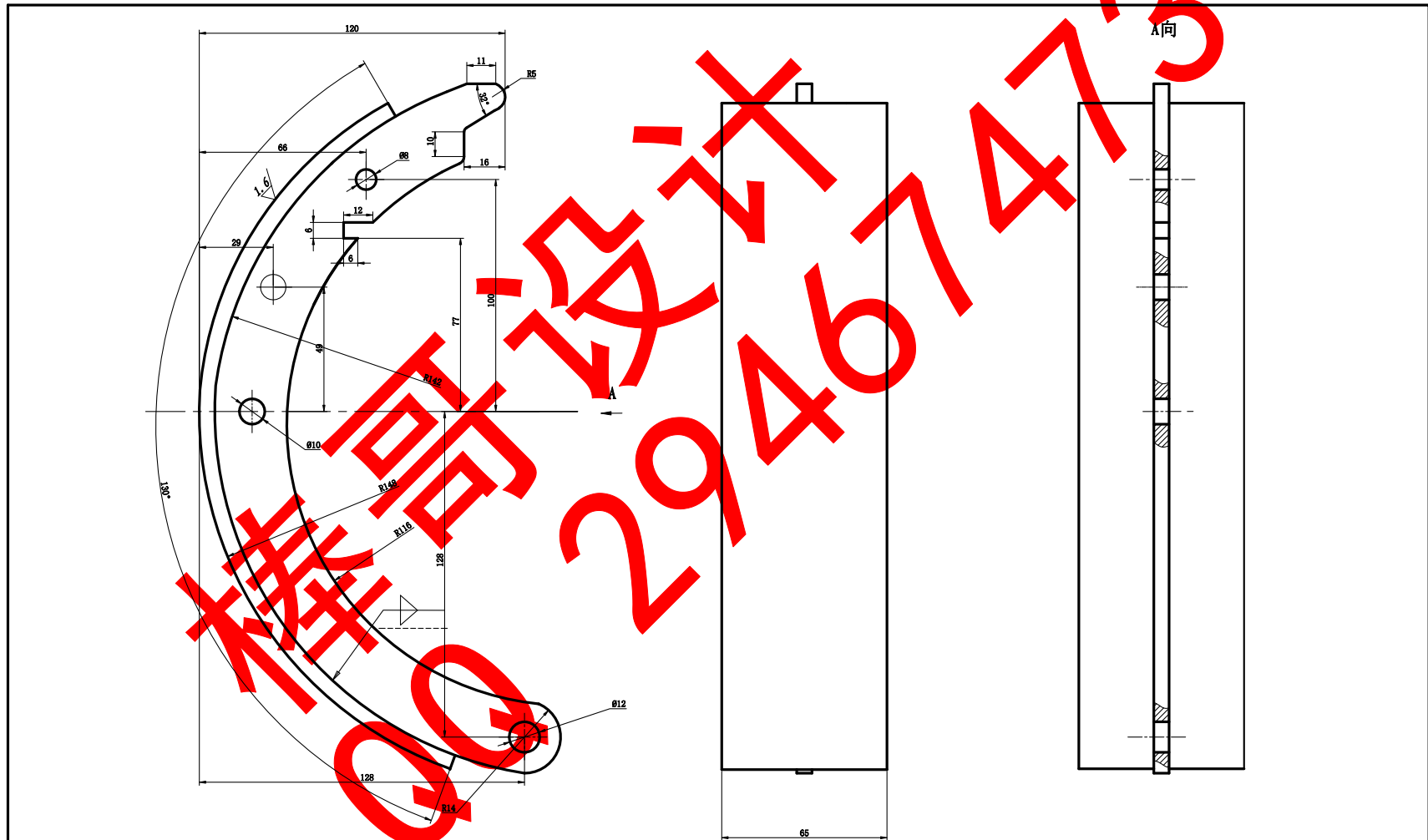
1. 制动盘毛坯应进行抛丸处理, 以消除残余应力, 以防止变形;
2. 制动盘表面不得有毛刺、碰伤、划伤、裂纹等缺陷;
3. 制动盘必须全部经检验合格并清洗干净后才能装配;
4. 制动盘必须做动平衡试验, 动不平衡量为80Ncm~100Ncm;
5. 制动盘表面硬度为HRB 90~103;
6. 制动盘纤维方向为垂直方向。



|         |  |  |  |         |    |                      |     |
|---------|--|--|--|---------|----|----------------------|-----|
|         |  |  |  | HT250   |    | 黑龙江工程学院汽车与<br>交通工程学院 |     |
| 标记处数 分区 |  |  |  | 阶段标记    | 重量 | 比例                   | 制动盘 |
| 设计      |  |  |  |         |    | 1:1.5                |     |
| 审核      |  |  |  |         |    |                      |     |
| 工艺      |  |  |  |         |    |                      |     |
|         |  |  |  | 共1张 第1张 |    | ZDXBZ004             |     |

# A2-制动蹄板

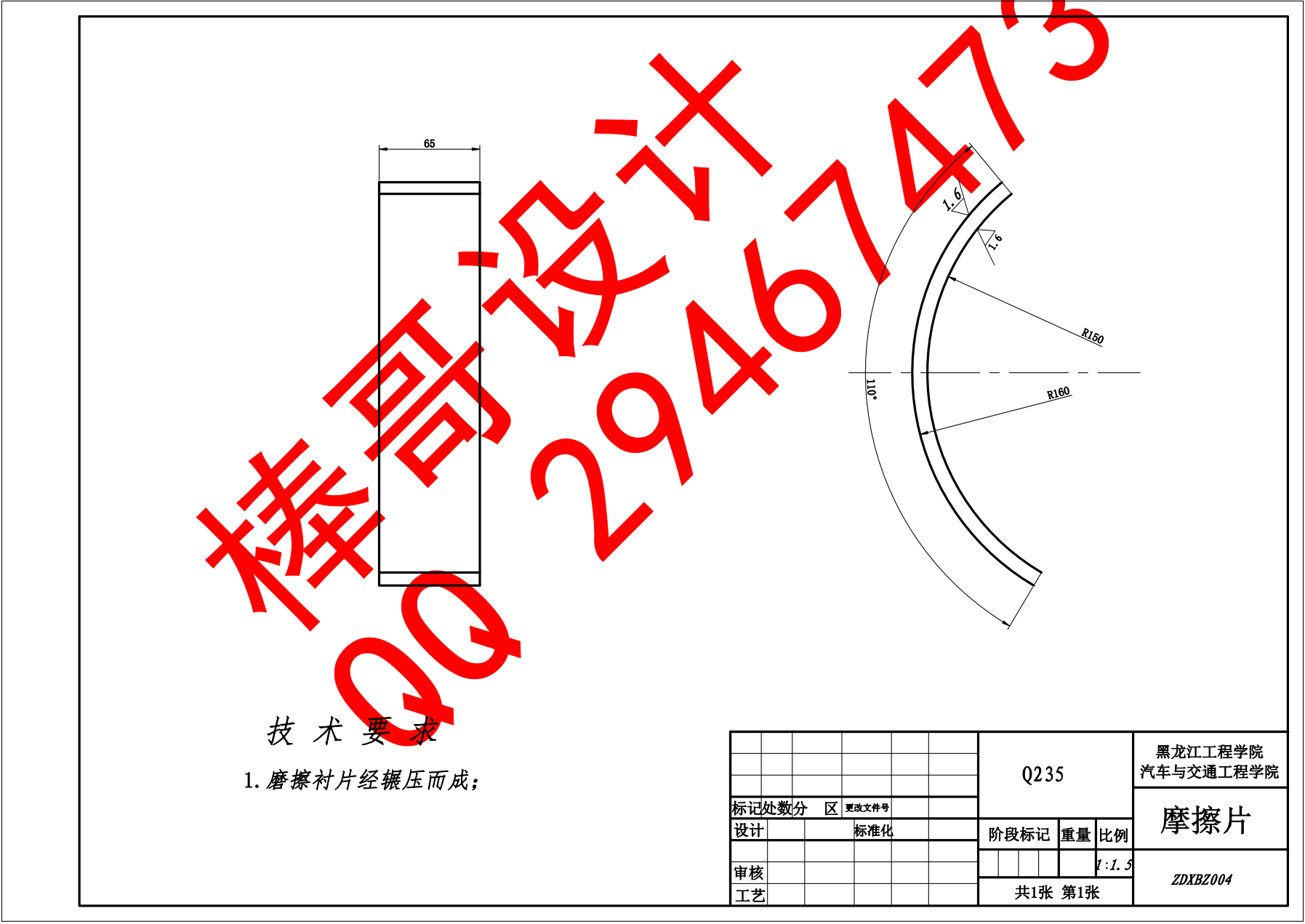
## A2



### 技术要求

1. 铸件应进行热处理;
2. 未注明倒角为 $R1\sim R3$ ;
3. 腹板和翼缘焊接而成.

|               |  |  |  |            |  |                      |  |
|---------------|--|--|--|------------|--|----------------------|--|
|               |  |  |  | Q235       |  | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |  |
| 标记处数分 区 更改文件号 |  |  |  | 阶段标记 重量 比例 |  | 制动蹄板                 |  |
| 设计            |  |  |  | 1:1.5      |  | ZDXBZ005             |  |
| 审核            |  |  |  | 共1张 第1张    |  |                      |  |
| 工艺            |  |  |  |            |  |                      |  |



技术要求

- 1. 摩擦衬片经辗压而成;

|               |  |  |     |  |         |    |       |                      |  |     |
|---------------|--|--|-----|--|---------|----|-------|----------------------|--|-----|
|               |  |  |     |  | Q235    |    |       | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |  |     |
|               |  |  |     |  |         |    |       |                      |  | 摩擦片 |
| 标记处数分 区 更改文件号 |  |  |     |  |         |    |       |                      |  |     |
| 设计            |  |  | 标准化 |  | 阶段标记    | 重量 | 比例    | ZDXBZ004             |  |     |
| 审核            |  |  |     |  |         |    | 1:1.5 |                      |  |     |
| 工艺            |  |  |     |  | 共1张 第1张 |    |       |                      |  |     |

# A3-三维图

