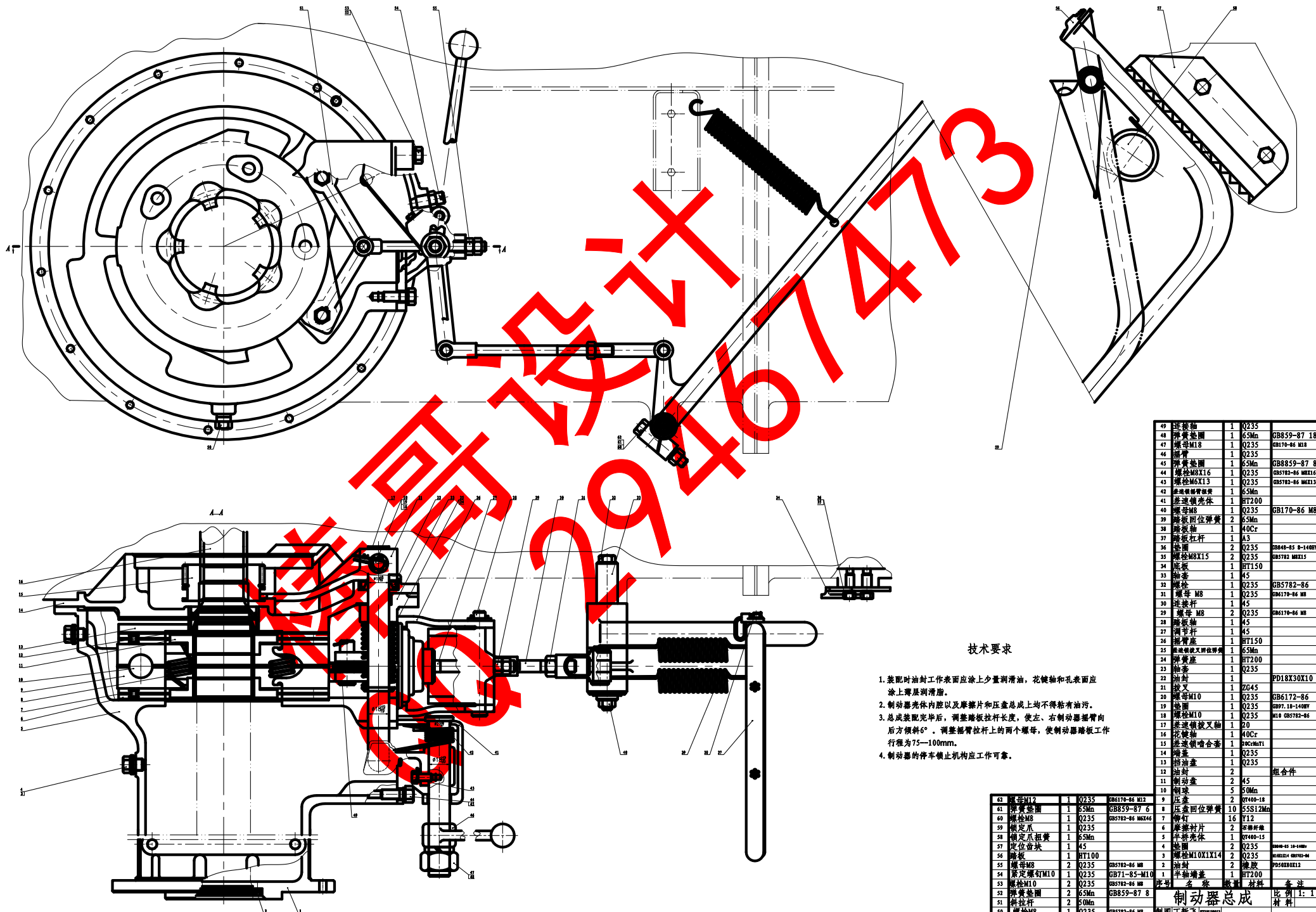


A0-制动器



技术要求

1. 装配时油封工作面应涂上少量润滑油, 花键轴和孔表面应涂上薄层润滑脂。
2. 制动器壳体内部以及摩擦片和压盖总成上均不得粘有油污。
3. 总成装配完毕后, 调整踏板拉杆长度, 使左、右制动器踏板向后方倾斜 6° 。调整踏板拉杆上的两个螺母, 使制动器踏板工作行程为 $75-100\text{mm}$ 。
4. 制动器的停车锁止机构应工作可靠。

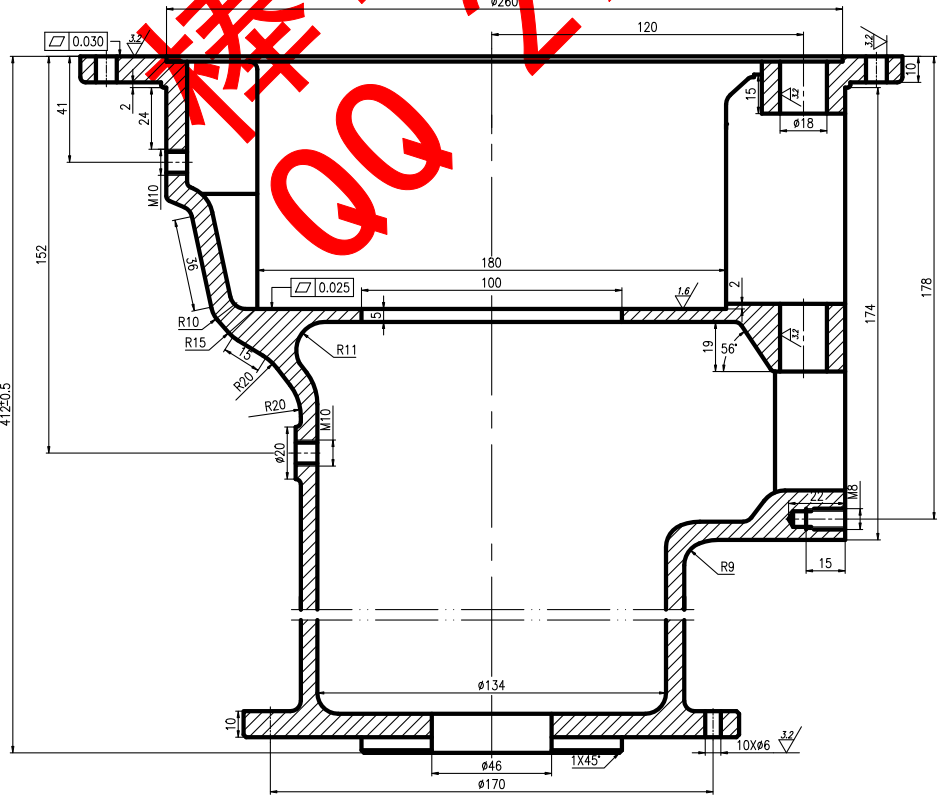
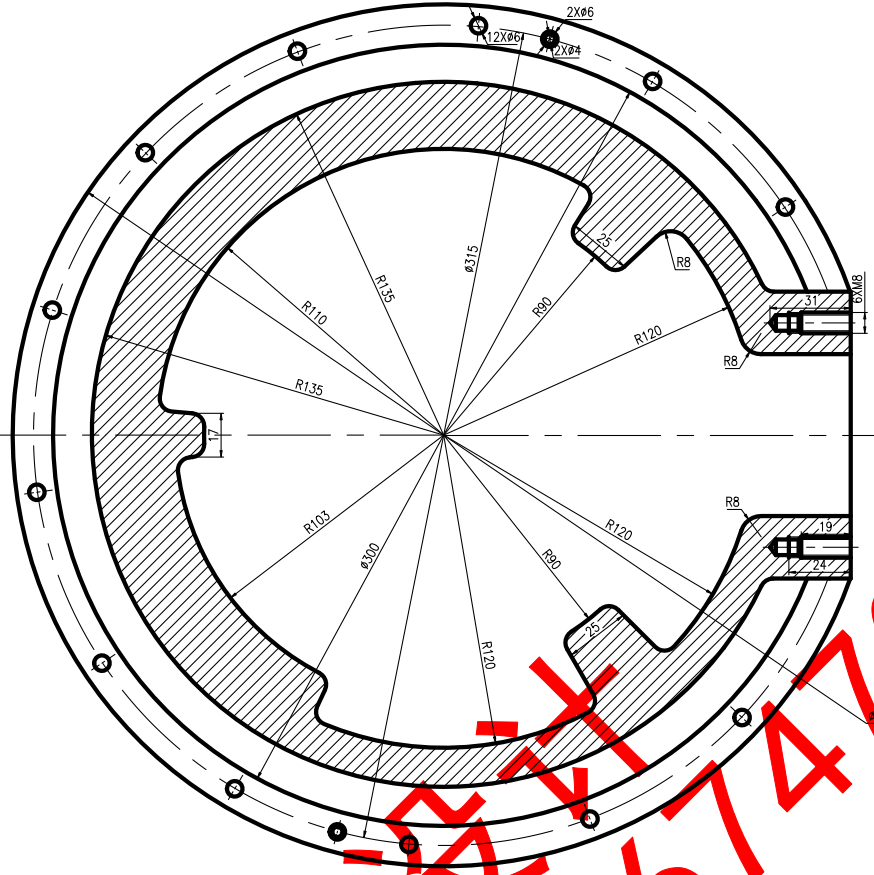
49	连接轴	1	Q235		
48	弹簧垫圈	1	65Mn	GB859-87	18
47	螺母M8	1	Q235	GB170-86	M8
46	螺母	1	Q235		
45	弹簧垫圈	1	65Mn	GB859-87	8
44	螺栓M8X16	1	Q235	GB5782-86	M8X16
43	螺栓M6X13	1	Q235	GB5782-86	M6X13
42	差速锁臂螺母	1	65Mn		
41	差速锁壳体	1	HT200		
40	螺母M8	1	Q235	GB170-86	M8
39	踏板回位弹簧	2	65Mn		
38	踏板轴	1	40Cr		
37	踏板拉杆	1	A3		
36	轴套	2	Q235	ZB44-85	8-140H
35	螺栓M8X15	2	Q235	GB5782	M8X15
34	底架	1	HT150		
33	轴套	1	45		
32	螺栓	1	Q235	GB5782-86	
31	螺母M8	1	Q235	GB170-86	M8
30	连接杆	1	45		
29	螺母M8	2	Q235	GB170-86	M8
28	踏板轴	1	45		
27	调整杆	1	45		
26	摇臂座	1	HT150		
25	差速锁叉回位螺母	1	65Mn		
24	弹簧座	1	HT200		
23	轴套	1	Q235		
22	轴套	1	Q235		
21	油封	1	Z045		PD18X30X10
20	螺母M10	1	Q235	GB6172-86	
19	德国	1	Q235	GB71-85-140H	
18	螺栓M10	1	Q235	M10	GB5782-86
17	差速锁叉轴销	1	20		
16	花键轴	1	40Cr		
15	差速锁啮合套	1	20CrMnTi		
14	端盖	1	Q235		
13	挡油盖	1	Q235		
12	油封	2			组合作
11	制动盘	2	45		
10	铜球	5	50Mn		
9	压盖	2	DT400-18		
8	压盖回位弹簧	1	65SiMn		
7	螺钉	10	Y12		
6	摩擦衬片	16	Y12		
5	摩擦衬片	2	石棉纤维		
4	半壳壳体	1	DT400-15		
3	轴套	2	Q235	ZB44-85	10-140H
2	螺栓M10X1X14	2	Q235	M10X1 08703-04	
1	油封	2	橡胶	PD50X80X12	

62	螺母M12	1	Q235	GB5782-86	M12					
61	弹簧垫圈	1	65Mn	GB859-87	6					
60	螺栓M8	1	Q235	GB5782-86	M8X24					
59	固定爪	1	Q235							
58	固定爪弹簧	1	65Mn							
57	定位齿块	1	45							
56	踏板	1	HT100							
55	螺母M8	2	Q235	GB5782-86	M8					
54	固定螺钉M10	1	Q235	GB71-85-M10						
53	螺栓M10	2	Q235	GB5782-86	M10	序号	名称	数量	材料	备注
52	弹簧垫圈	2	65Mn	GB859-87	8					
51	斜拉杆	2	50Mn							
50	螺栓M8	1	Q235	GB5782-86	M8	制图	丁新飞	审核	石方科技学院	

制动器总成
比例 1:1
材料

A1-壳体

其余



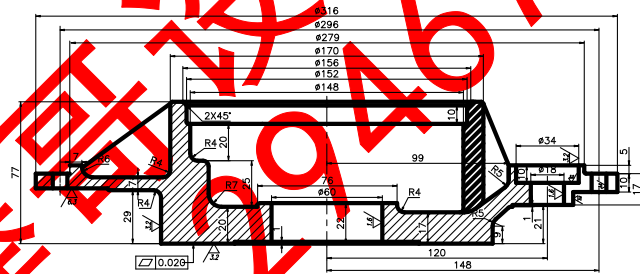
技术要求

1. 铸件不允许有砂眼。
2. 铸件应进行时效处理，铸件应进行清砂。
3. 未注圆角R3—R4。

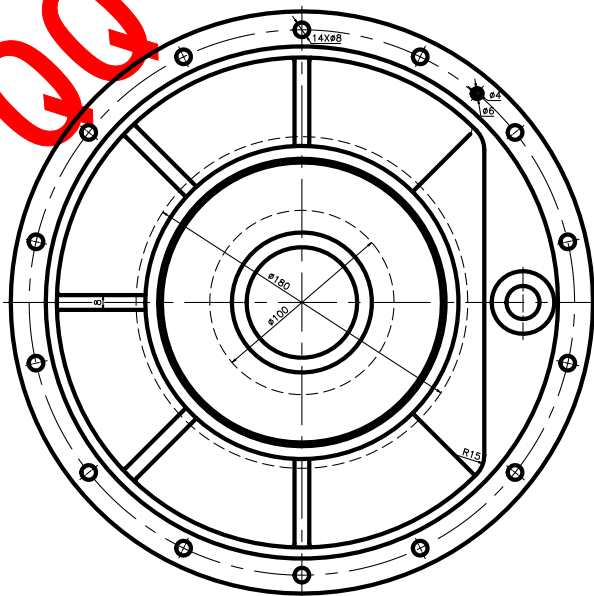
壳体		比例 1:1
材料 HT150		
制图 丁新飞	0720150053	审核
万方科技学院		

A1-密封盖

棒哥设计 1473



其余√



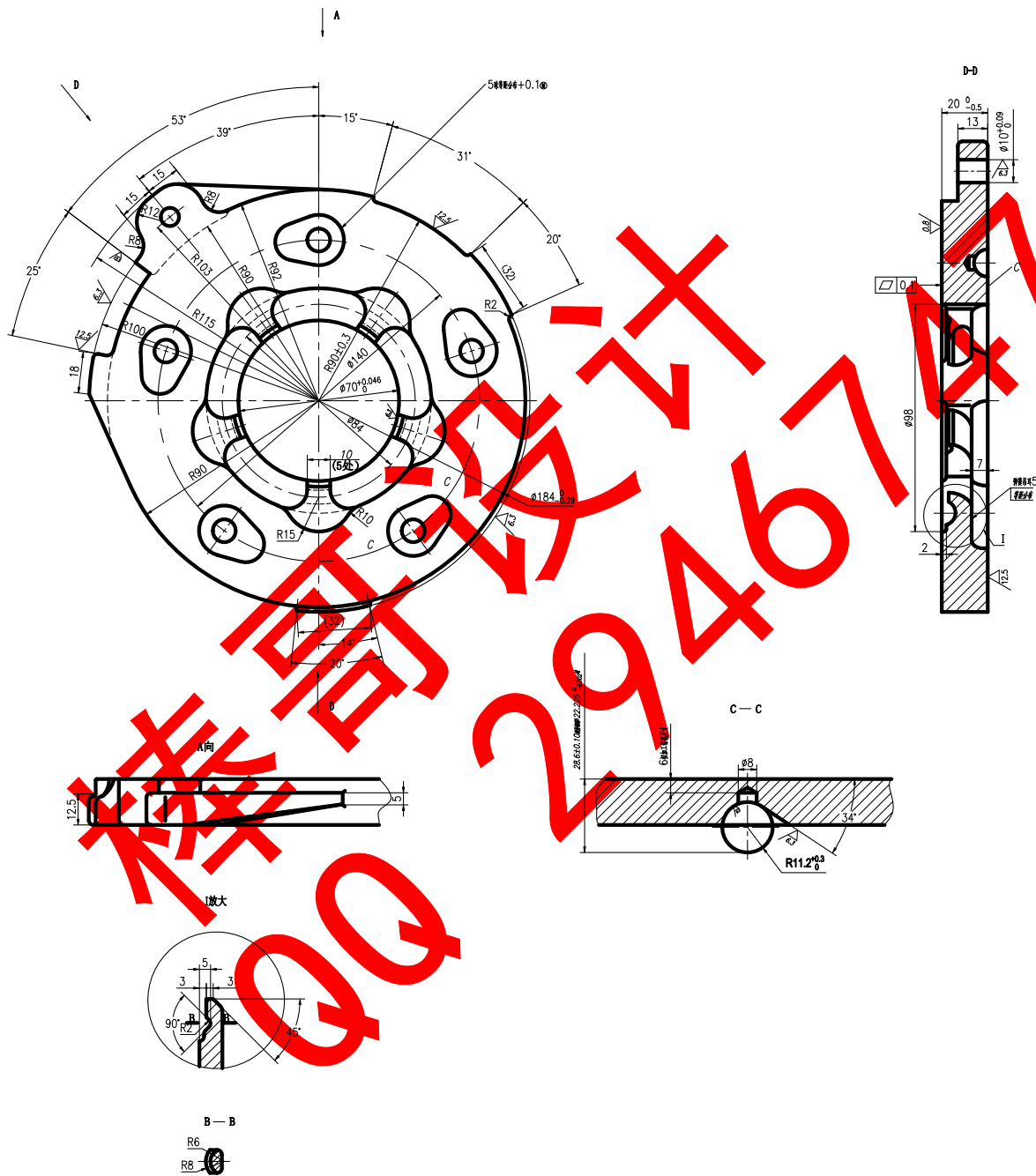
技术要求

1. 密封盖铸成后应进行清砂处理。
2. 未注圆角R2—R3。

密封盖		比例 1:1
制图 丁新飞	0720150053	材料 HT150
审核	万方科技学院	

A1-压盘

其余√



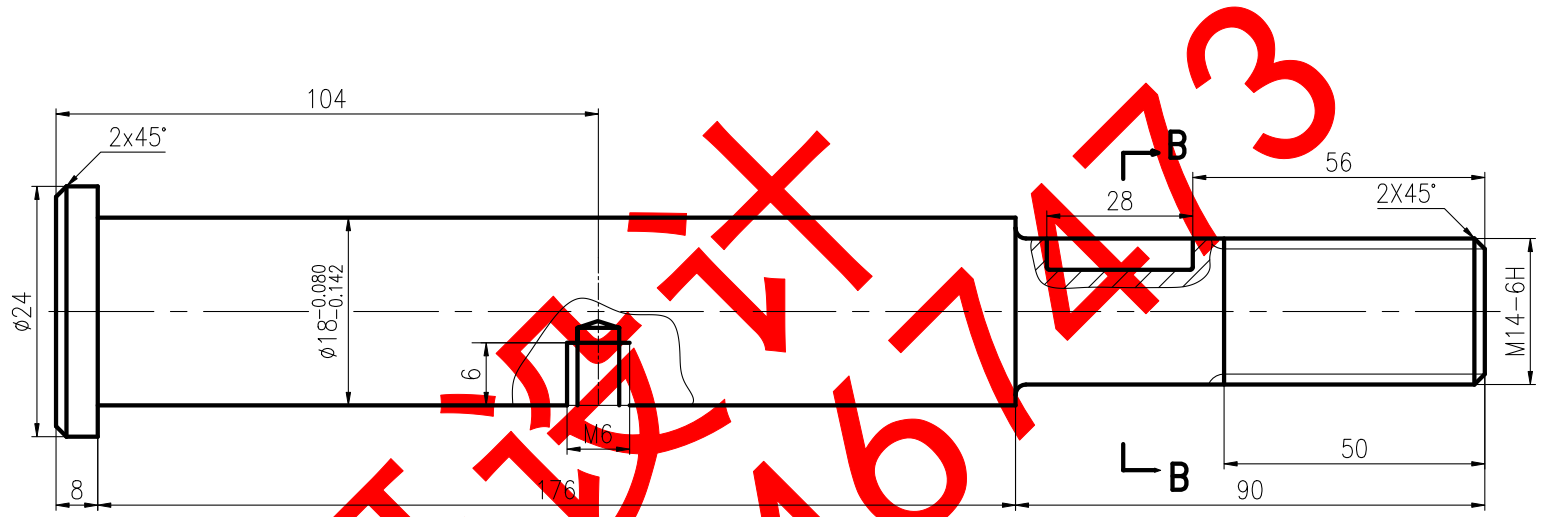
技术要求

1. 铸件硬度HB170—241。
2. 表面C上允许有不加修补的清洁孔眼，其最大直径不大于4，深度不大于2，距球窝和零件边缘不得小于0，总数不得超过4。
3. 未注明铸造拔模斜度1—2°，铸造圆角半径2—3。
4. 所有表面应仔细清除粘沙。
5. 允许在表面C钻直径为12、深度不超过9的工艺孔。

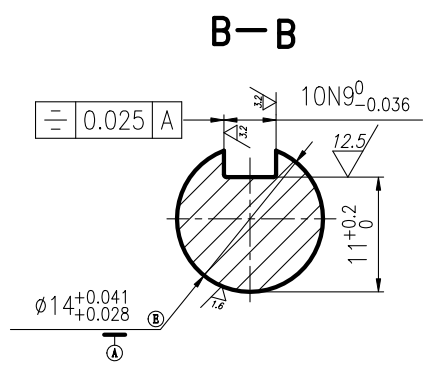
压盘		比例 1:1
制图 丁新飞 0720150053	审核	材料 QT400-18
万方科技学院		

A3-差速锁摇臂轴

其余 $\sqrt{6.3}$

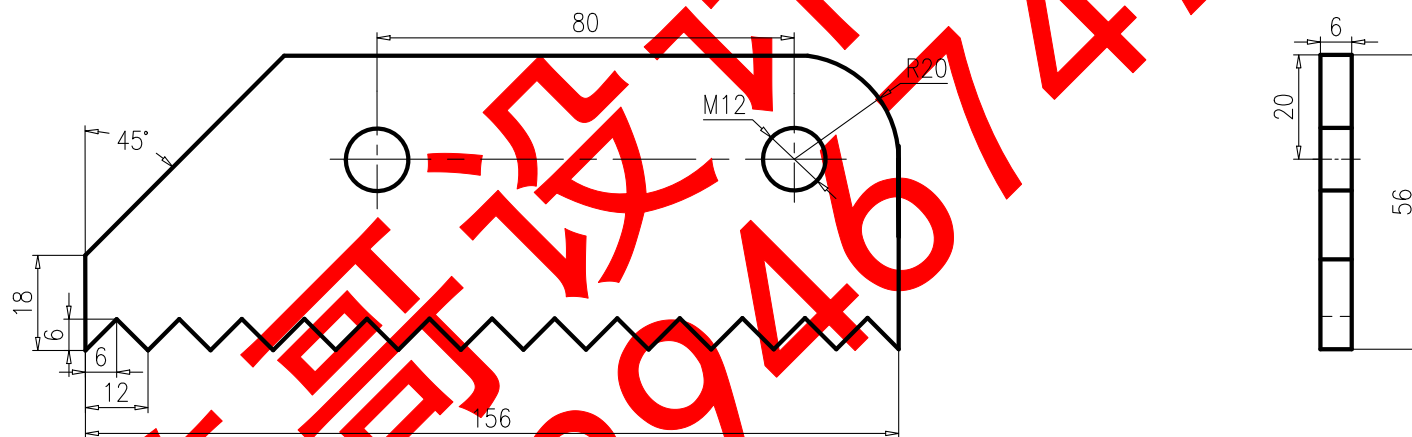


棒哥 QQ 29467473



差速锁摇臂轴		比例	2:1
		材料	45
制图	丁新飞	0720150053	万方科技学院
审核			

A3-定位齿块

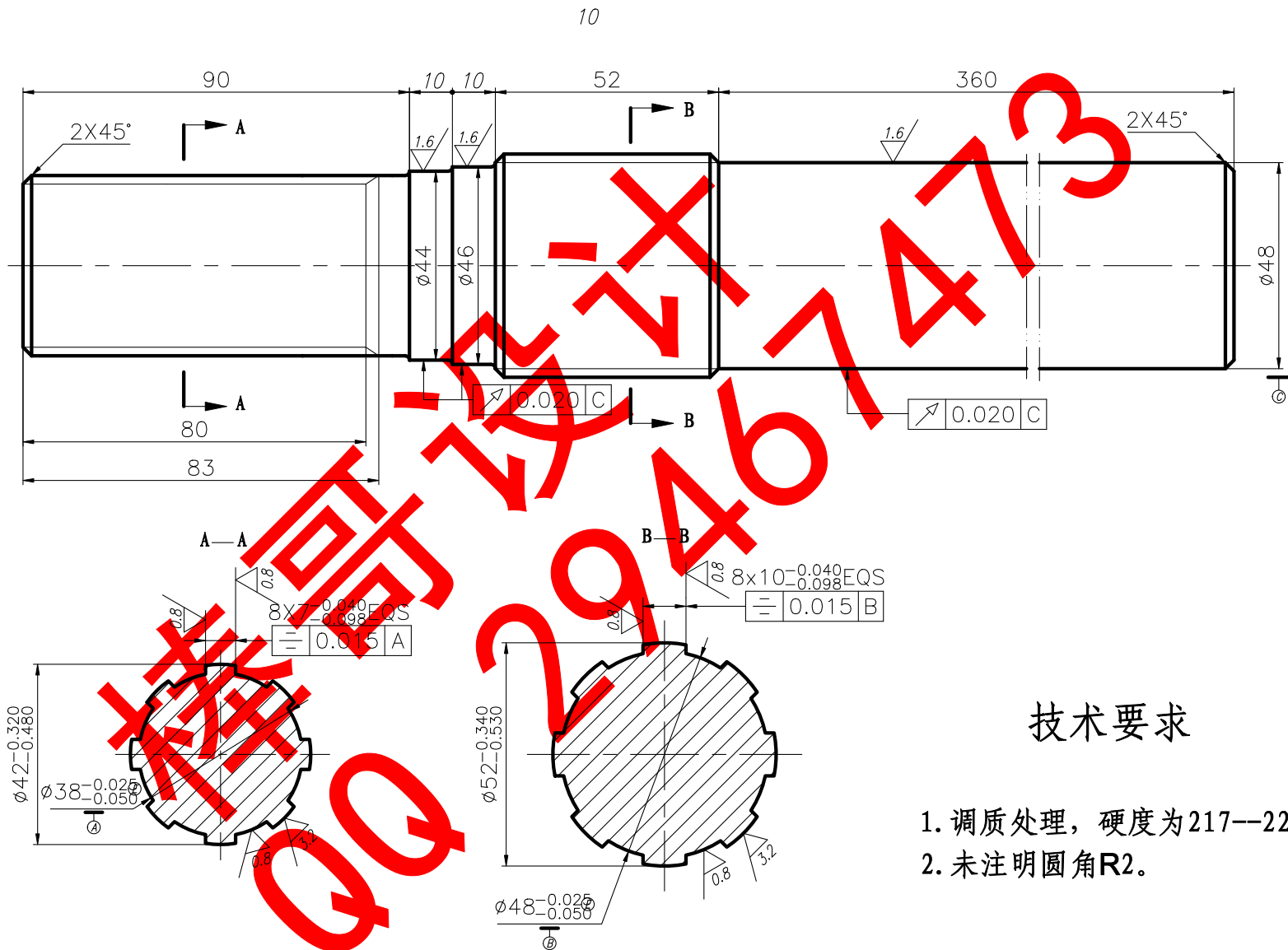


技术要求

齿部淬火，硬度45—50HRC。

定位齿块			比例	1: 1
			材料	45
制图	丁新飞	0720150053	万方科技学院	
审核				

A3-花键轴

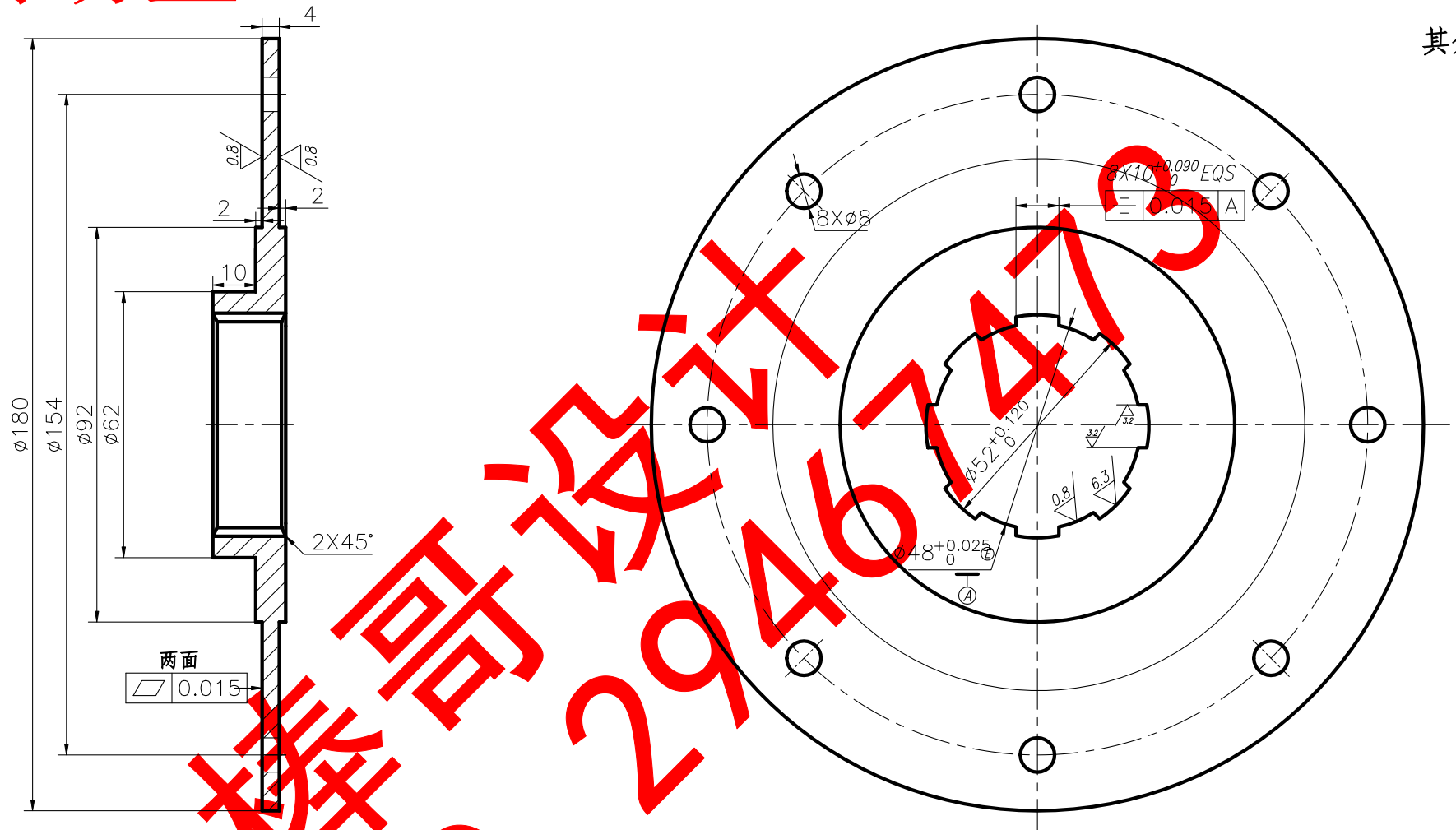


技术要求

1. 调质处理，硬度为217--225HBS。
2. 未注明圆角R2。

花键轴			比例	1: 1
			材料	40Cr
制图	丁新飞	0720150053	万方科技学院	
审核				

A3-制动盘



其余 $\sqrt{6.3}$

精研哥设计 QQ 2946

技术要求

花键表面硬度48--56HRC,
其余部分25--30HRC。

制动盘			比例	1: 1
			材料	45
制图	丁新飞	0720150053	万方科技学院	
审核				