













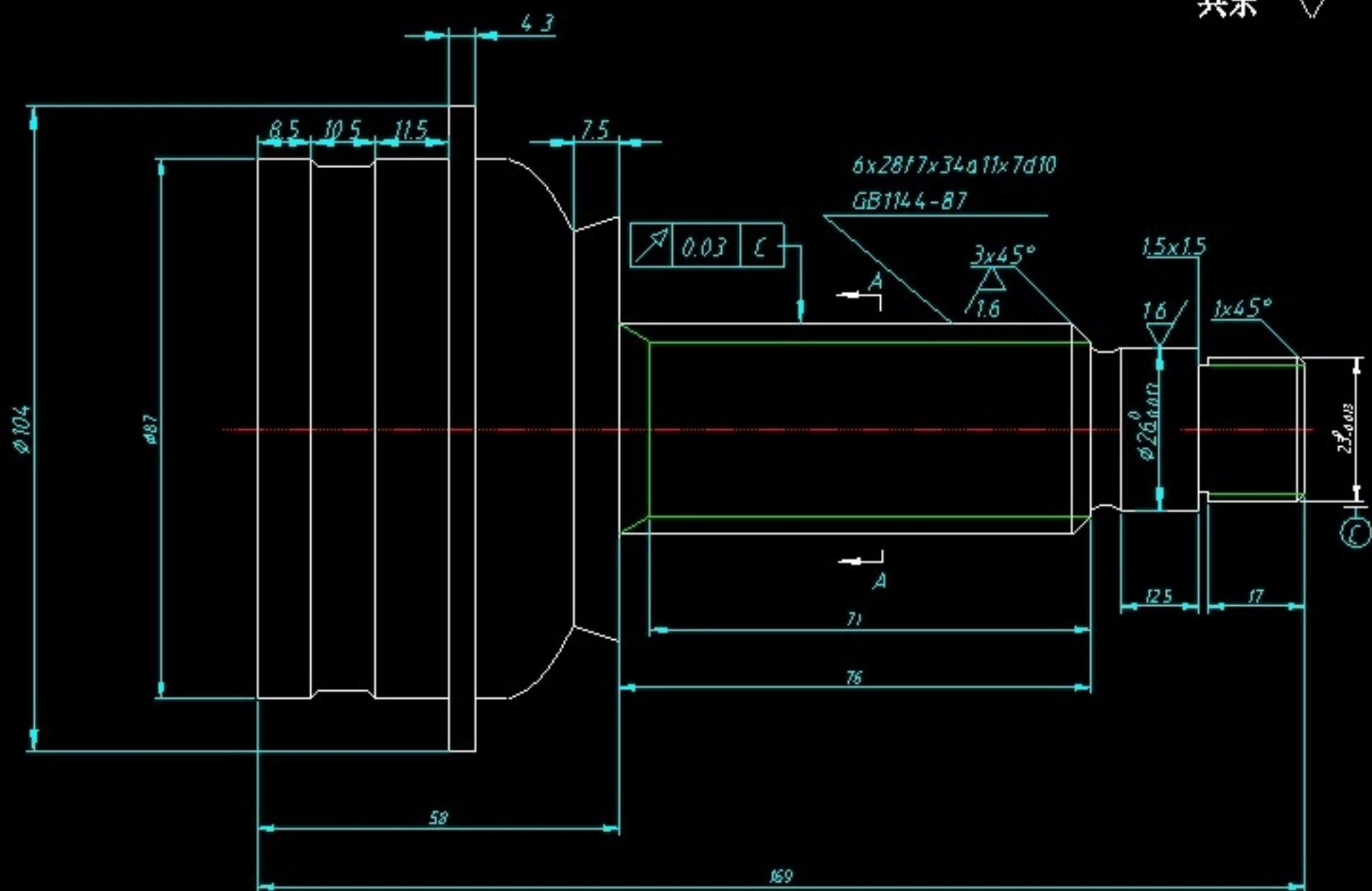
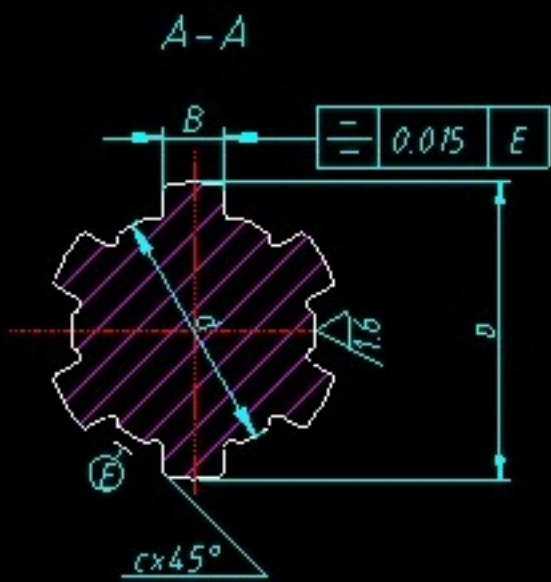


名称	修改日期	类型	大小
 传动轴A3.dwg	2017/8/9 11:31	AutoCAD 图形	65 KB
 导向销A4.dwg	2017/8/9 11:31	AutoCAD 图形	52 KB
 放气螺钉A4.dwg	2017/8/9 11:30	AutoCAD 图形	61 KB
 活塞A4.dwg	2017/8/9 11:30	AutoCAD 图形	55 KB
 外侧消音片A4.dwg	2017/8/9 11:30	AutoCAD 图形	55 KB
 外侧制动块总成A3.dwg	2017/8/9 11:30	AutoCAD 图形	64 KB
 制动盘A1.dwg	2017/8/9 11:30	AutoCAD 图形	63 KB
 制动器A0.dwg	2017/8/9 11:30	AutoCAD 图形	174 KB
 制动钳体A1.dwg	2017/8/9 11:30	AutoCAD 图形	124 KB
 制动钳总成A1.dwg	2017/6/26 15:21	AutoCAD 图形	115 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	JPEG 图像	439 KB
 毕业论文.doc	2017/6/26 15:25	Microsoft Word ...	588 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 15:23	Microsoft Word ...	112 KB
 中期报告zx.doc	2017/6/26 15:24	Microsoft Word ...	258 KB



其余 $\sqrt{6.3}$

花键参数		
键数	N	6
小径	d	28mm
大径	D	34mm
键宽	B	7mm
倒角尺寸	c	0.3mm



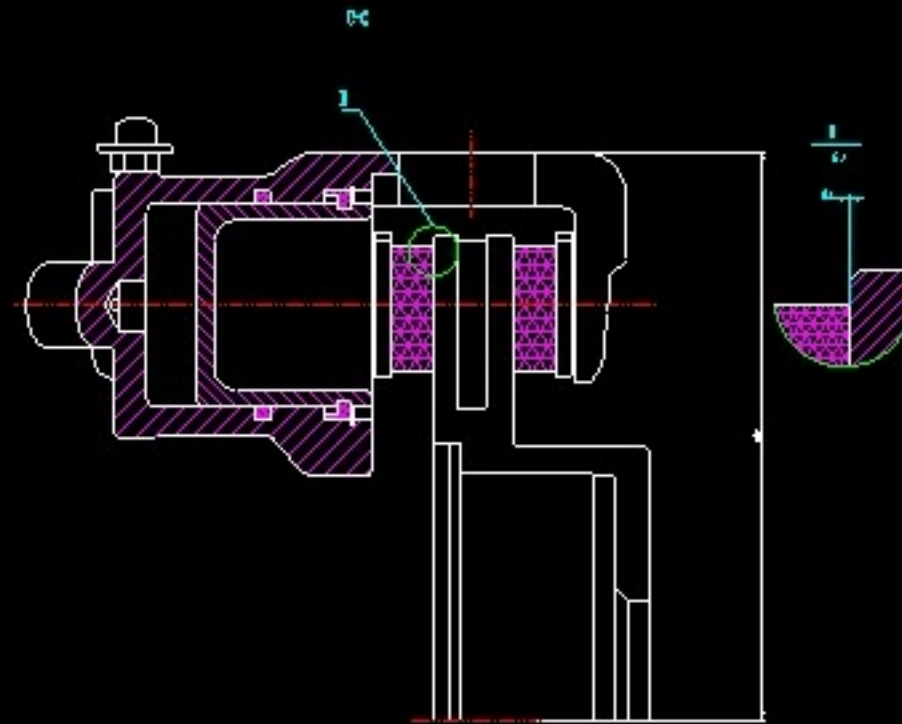
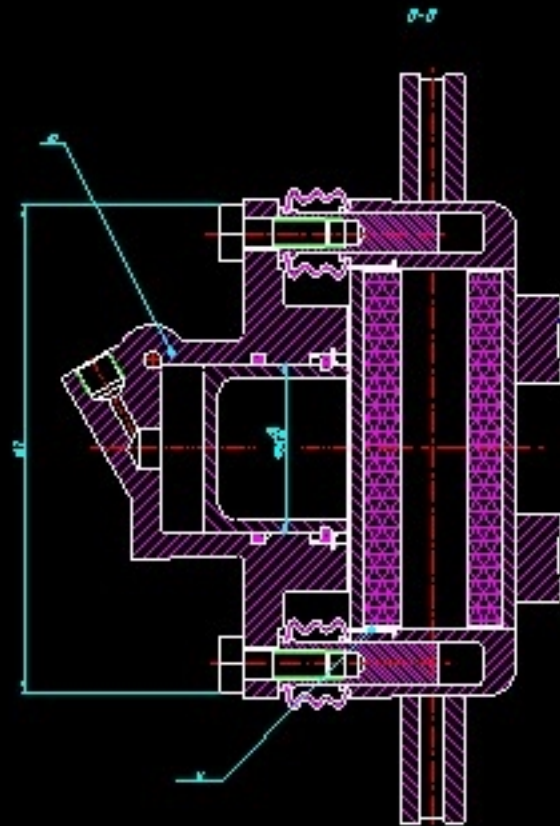
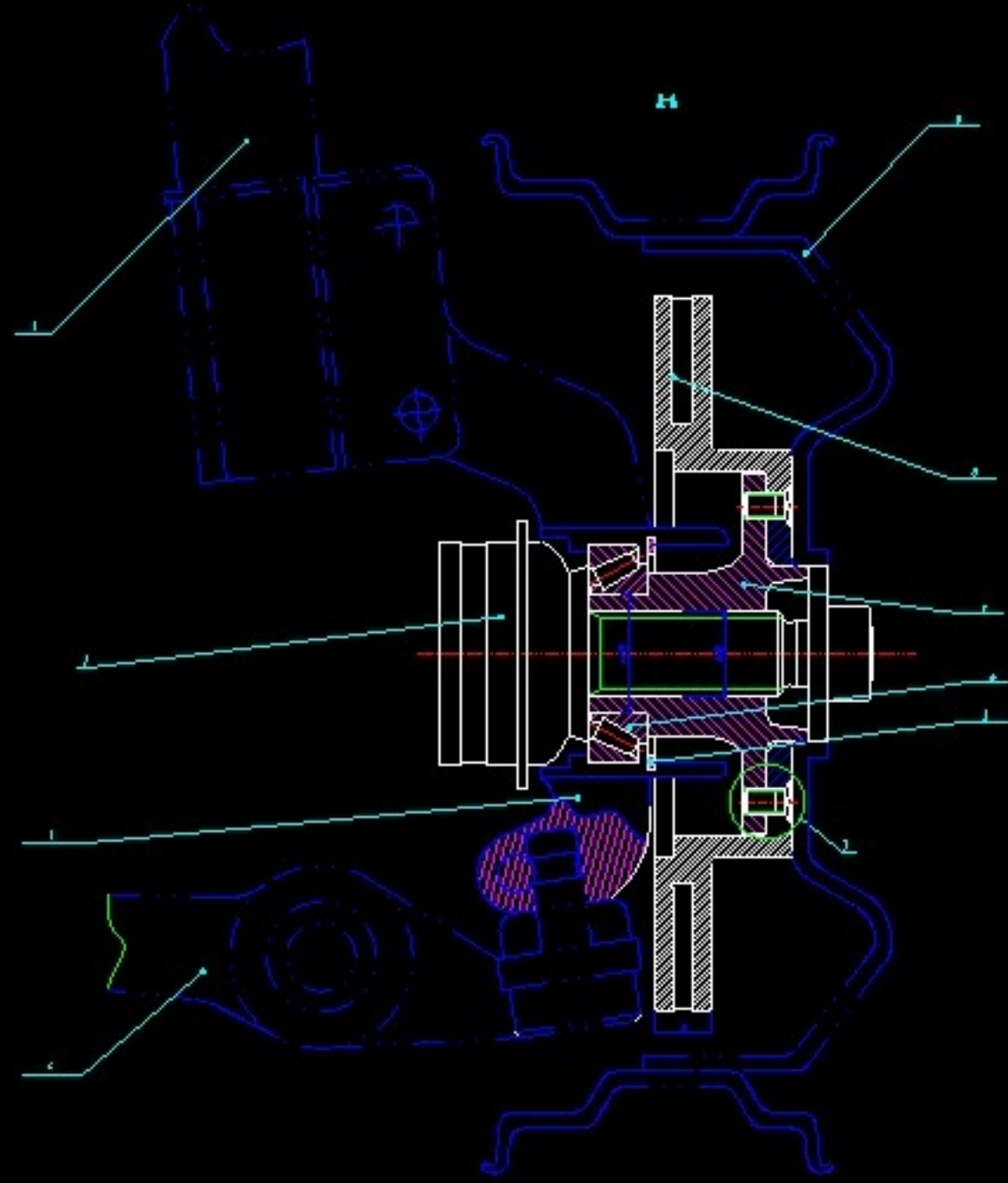
传动轴A3

技术要求

- 1 渗碳深度 0.9-1.3
- 2 未注公差按 QC/T 267-1999 《汽车切削加工零件未注公差尺寸的极限偏差》规定
- 3 硬度 HB 255-285
- 4 去尖角, 毛刺

						40Cr			传动轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	
设计			标准化						1:1
审核						共 张 第 张			A3
工艺			批准						

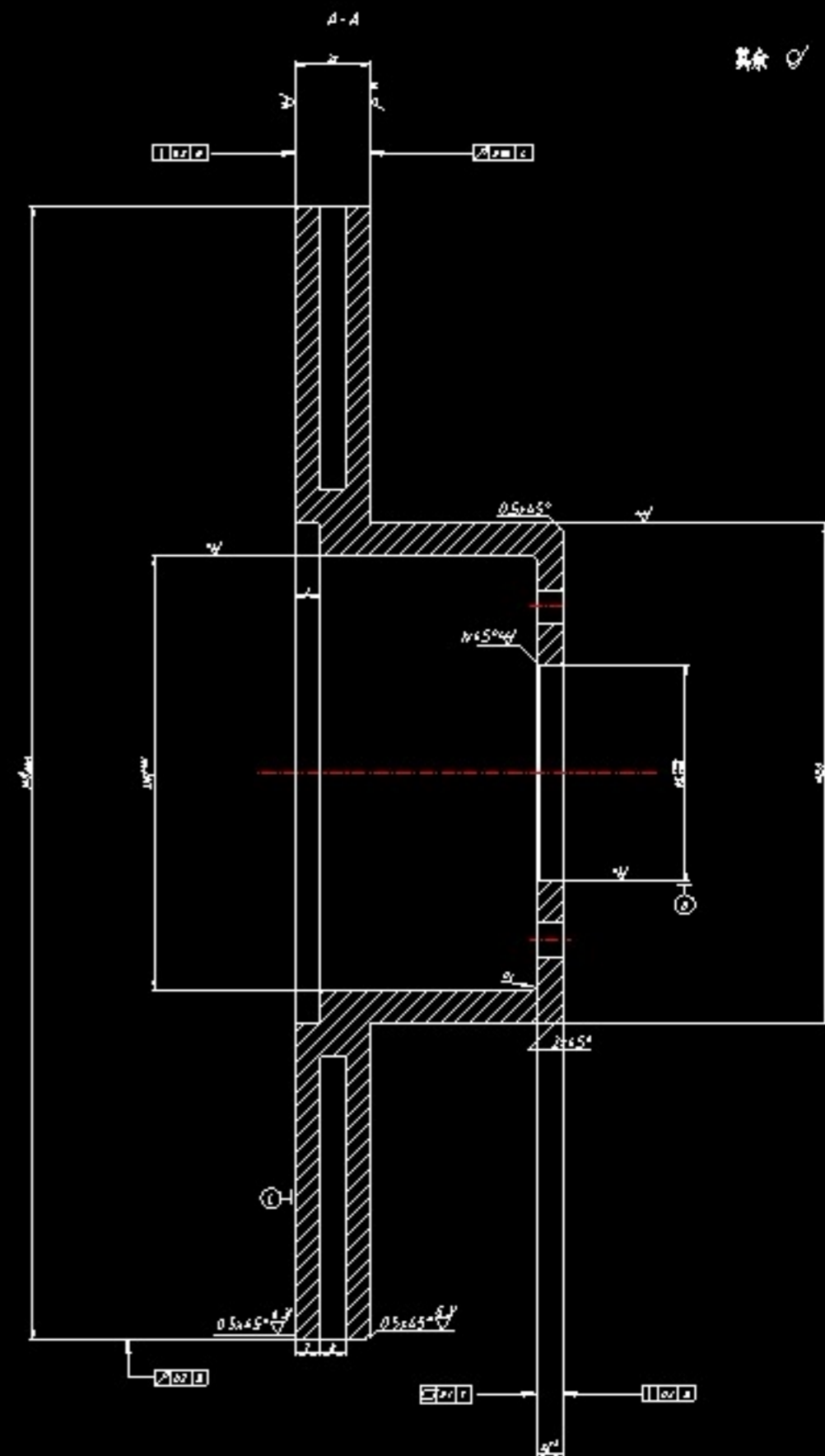
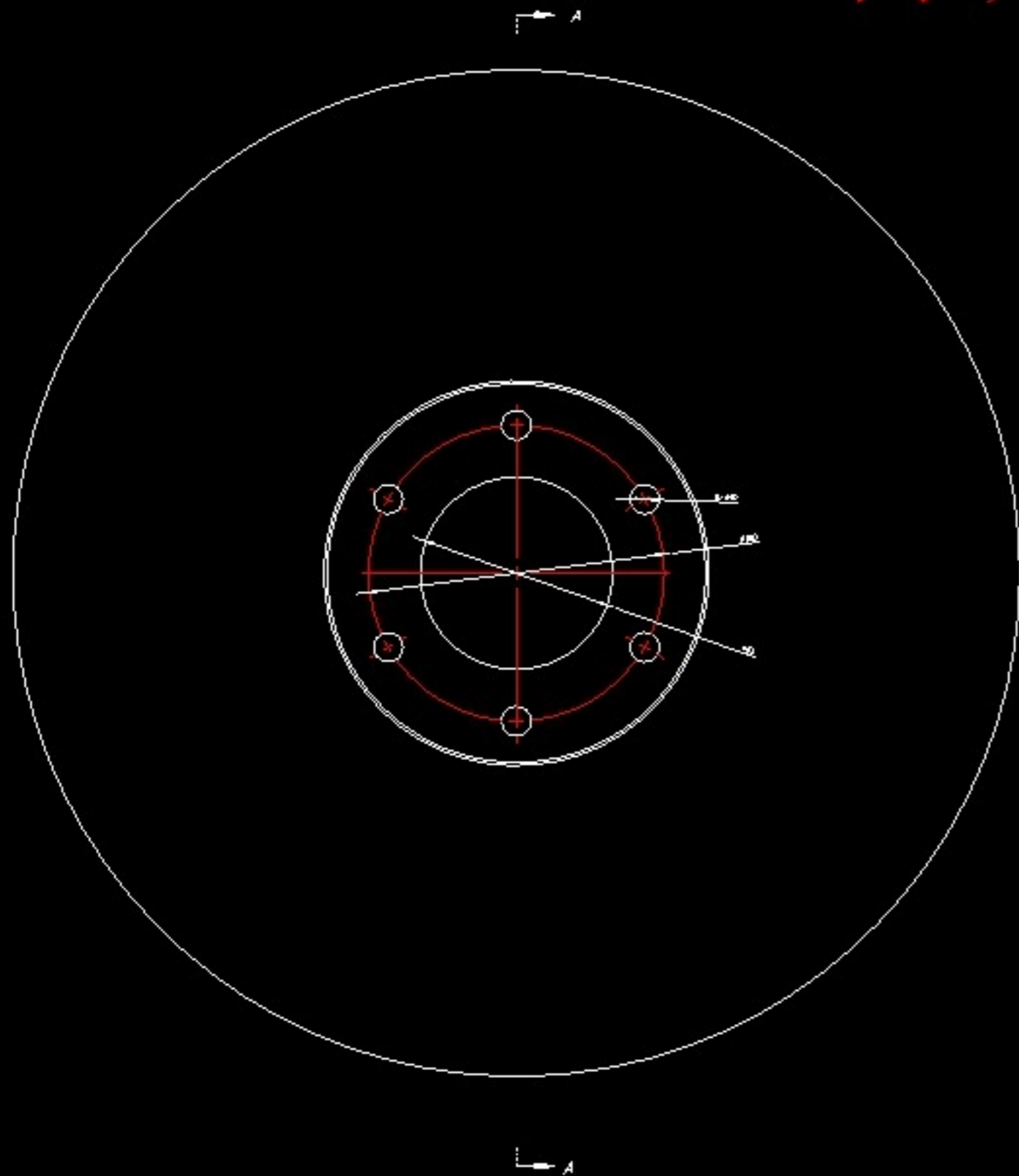
制动器A0



- 技术要求
1. 制动器应能在规定的速度下可靠地制动。
 2. 制动器应能在规定的速度下可靠地制动。
 3. 制动器应能在规定的速度下可靠地制动。
 4. 制动器应能在规定的速度下可靠地制动。
 5. 制动器应能在规定的速度下可靠地制动。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1		制动器	1			
2		制动鼓	1			
3		制动蹄	2			
4		制动衬片	2			
5		制动弹簧	2			
6		制动轴	1			
7		制动臂	1			
8		制动凸轮	1			
9		制动衬套	2			
10		制动螺栓	2			
11		制动螺母	2			
12		制动垫圈	2			
13		制动销	2			
14		制动轴套	2			
15		制动衬套	2			
16		制动衬套	2			
17		制动衬套	2			
18		制动衬套	2			
19		制动衬套	2			
20		制动衬套	2			
21		制动衬套	2			
22		制动衬套	2			
23		制动衬套	2			
24		制动衬套	2			
25		制动衬套	2			
26		制动衬套	2			
27		制动衬套	2			
28		制动衬套	2			
29		制动衬套	2			
30		制动衬套	2			
31		制动衬套	2			
32		制动衬套	2			
33		制动衬套	2			
34		制动衬套	2			
35		制动衬套	2			
36		制动衬套	2			
37		制动衬套	2			
38		制动衬套	2			
39		制动衬套	2			
40		制动衬套	2			
41		制动衬套	2			
42		制动衬套	2			
43		制动衬套	2			
44		制动衬套	2			
45		制动衬套	2			
46		制动衬套	2			
47		制动衬套	2			
48		制动衬套	2			
49		制动衬套	2			
50		制动衬套	2			
51		制动衬套	2			
52		制动衬套	2			
53		制动衬套	2			
54		制动衬套	2			
55		制动衬套	2			
56		制动衬套	2			
57		制动衬套	2			
58		制动衬套	2			
59		制动衬套	2			
60		制动衬套	2			
61		制动衬套	2			
62		制动衬套	2			
63		制动衬套	2			
64		制动衬套	2			
65		制动衬套	2			
66		制动衬套	2			
67		制动衬套	2			
68		制动衬套	2			
69		制动衬套	2			
70		制动衬套	2			
71		制动衬套	2			
72		制动衬套	2			
73		制动衬套	2			
74		制动衬套	2			
75		制动衬套	2			
76		制动衬套	2			
77		制动衬套	2			
78		制动衬套	2			
79		制动衬套	2			
80		制动衬套	2			
81		制动衬套	2			
82		制动衬套	2			
83		制动衬套	2			
84		制动衬套	2			
85		制动衬套	2			
86		制动衬套	2			
87		制动衬套	2			
88		制动衬套	2			
89		制动衬套	2			
90		制动衬套	2			
91		制动衬套	2			
92		制动衬套	2			
93		制动衬套	2			
94		制动衬套	2			
95		制动衬套	2			
96		制动衬套	2			
97		制动衬套	2			
98		制动衬套	2			
99		制动衬套	2			
100		制动衬套	2			

制动盘A1

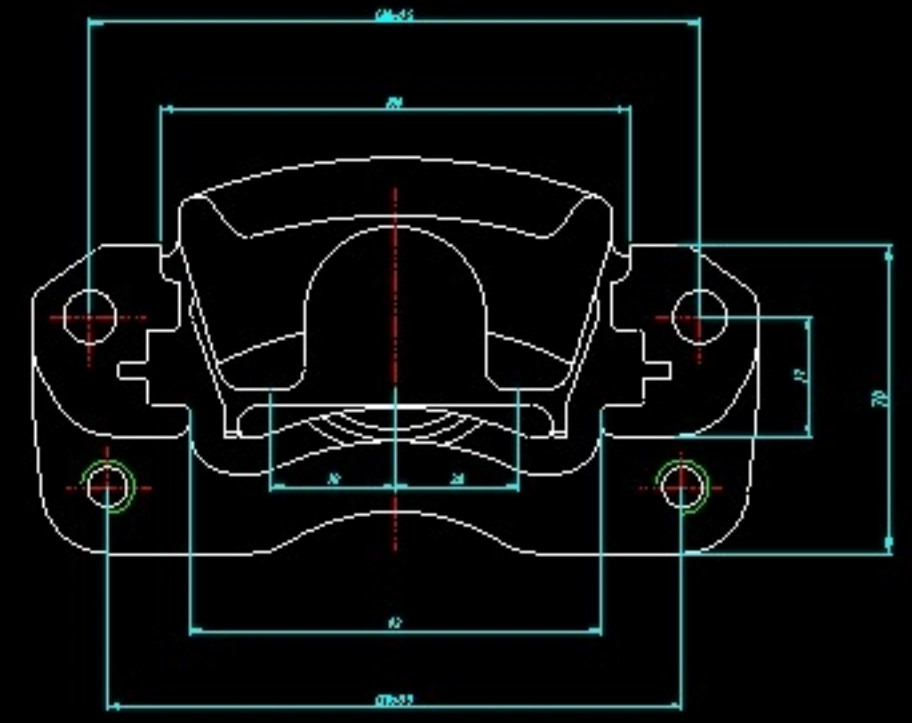
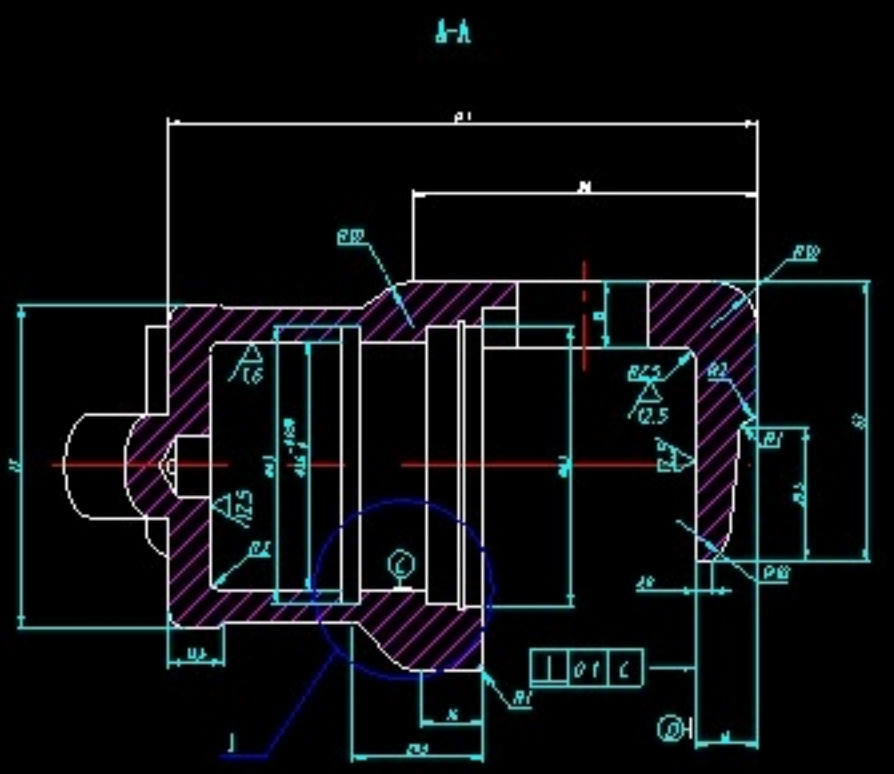
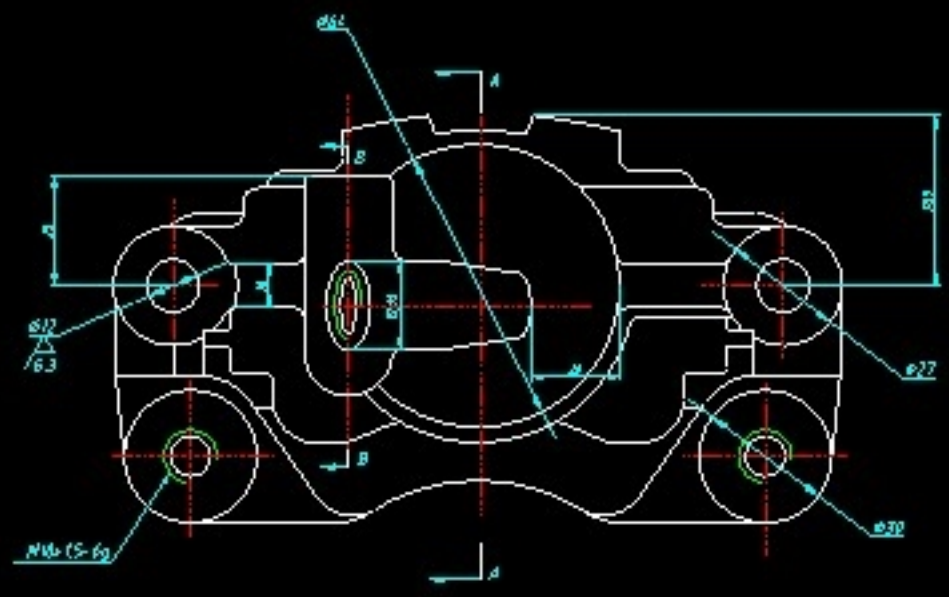


其余 ∅

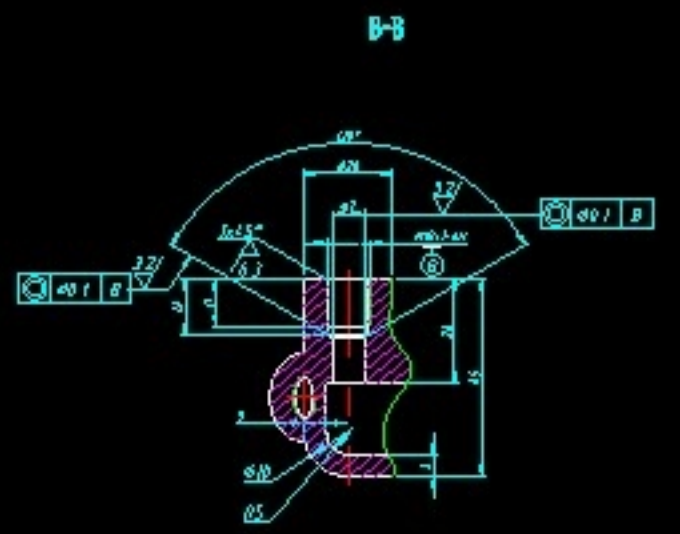
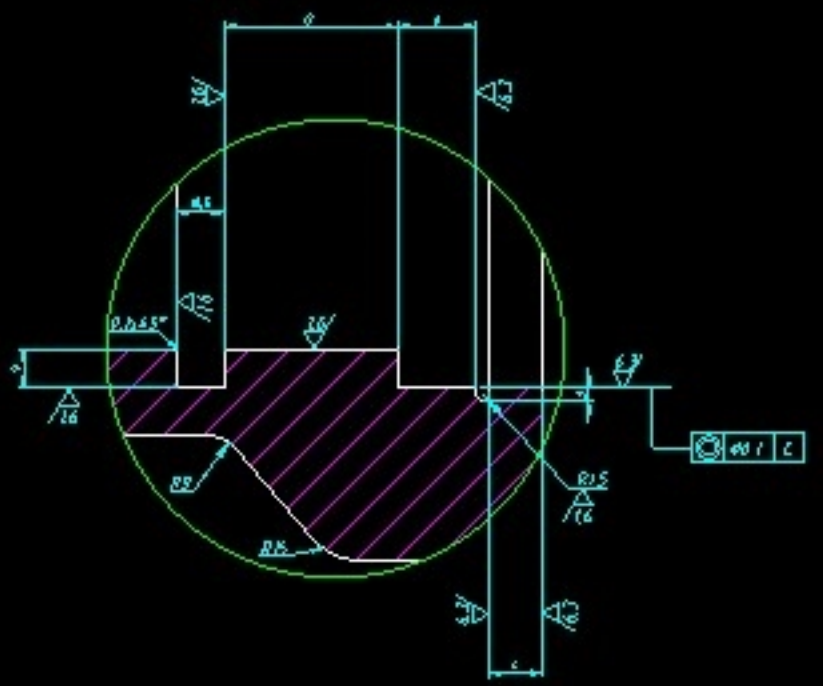
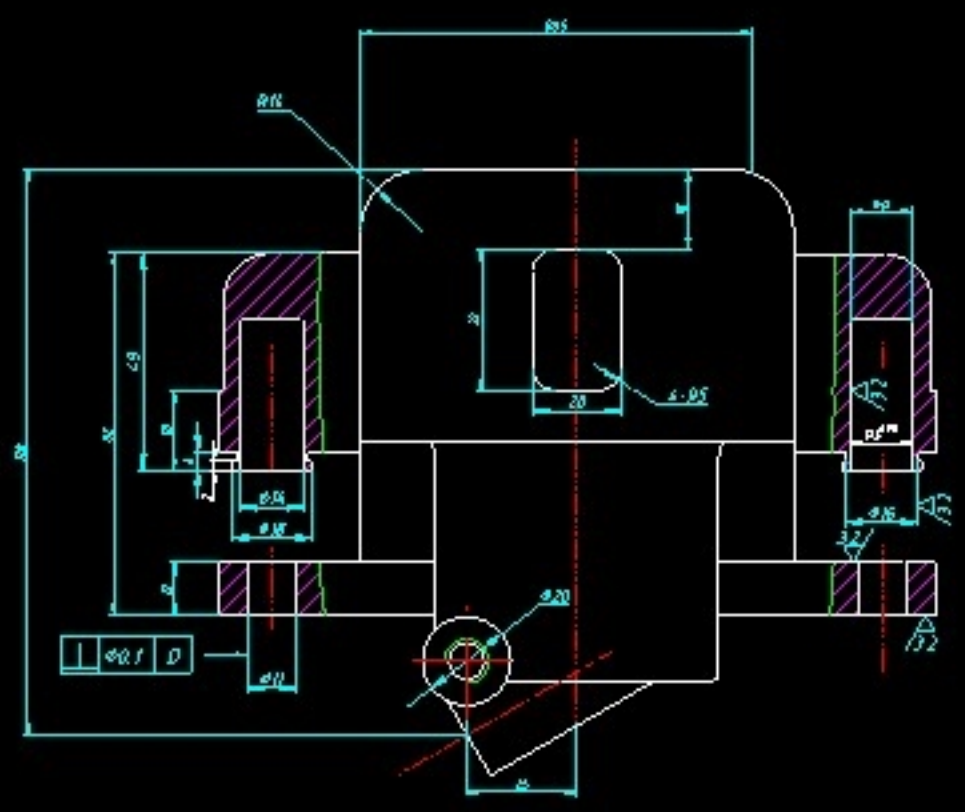
技术要求

1. 未注公差按 GB/T 1804 中 M 级公差执行
2. 铸件应经热处理，不允许有气孔、裂纹、疏松等缺陷
3. 制动盘厚度 (22±0.0) 尺寸偏差，在同一圆周上不大于 0.05mm
4. 同一圆周上不大于 0.05mm
5. 表面粗糙度 Ra 1.6

				07450-02		制动盘
设计	审核	会签	批准	姓名	日期	
制图						A1
工艺						



1
21



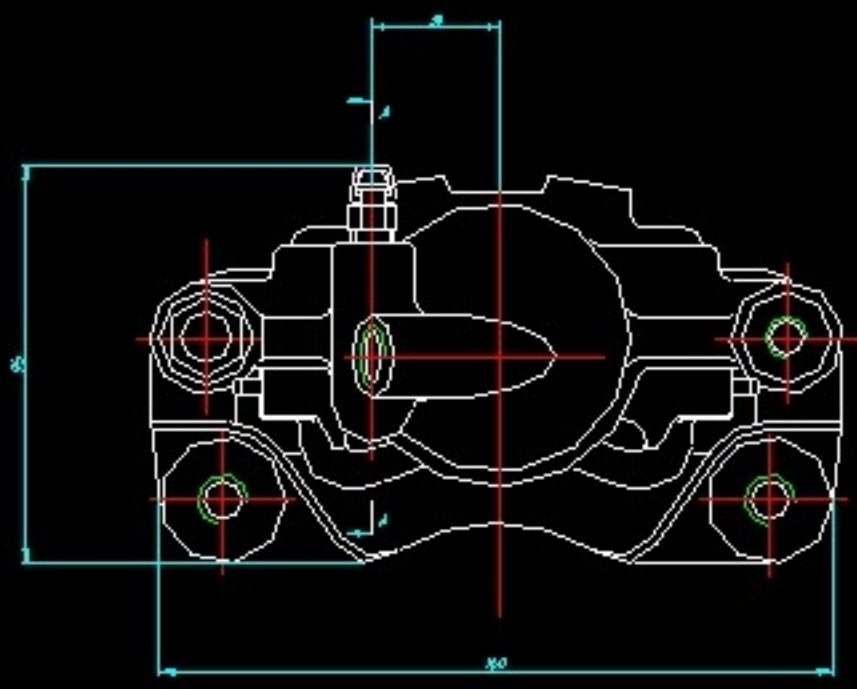
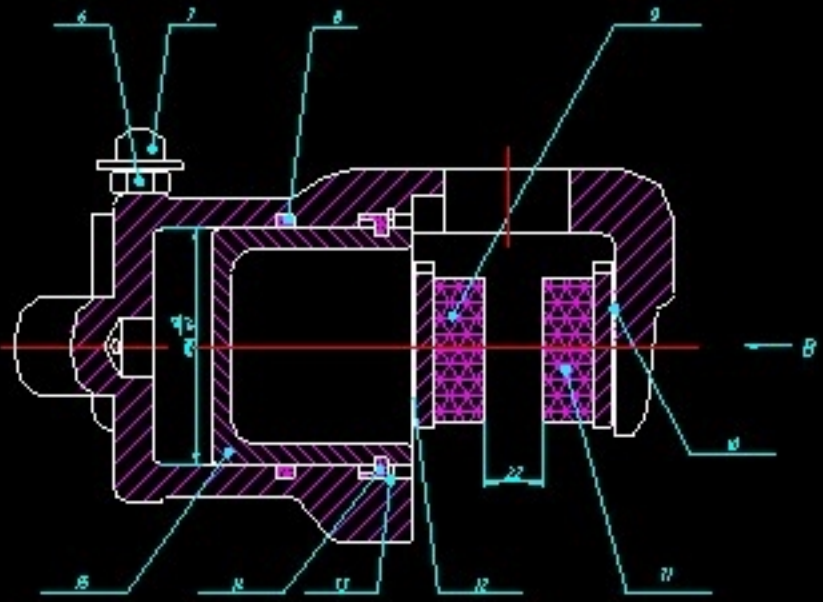
制动钳体A1

- 技术要求
- 1 铸件表面经处理
 - 2 零件不应有裂纹、缺陷等缺陷
 - 3 未注铸造圆角R3-R5
 - 4 缸体内表面不允许有砂眼、气孔等缺陷
 - 5 铸件经人工时效处理，硬度HB170-210
 - 6 不工作表面粗糙度Ra0.01-0.015mm
 - 7 图示为制动钳体（左），制动钳臂（右）为对称件

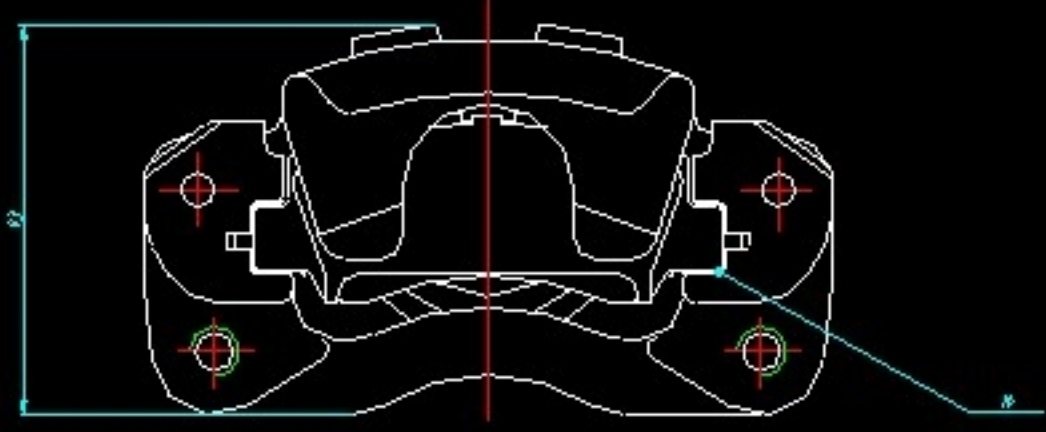
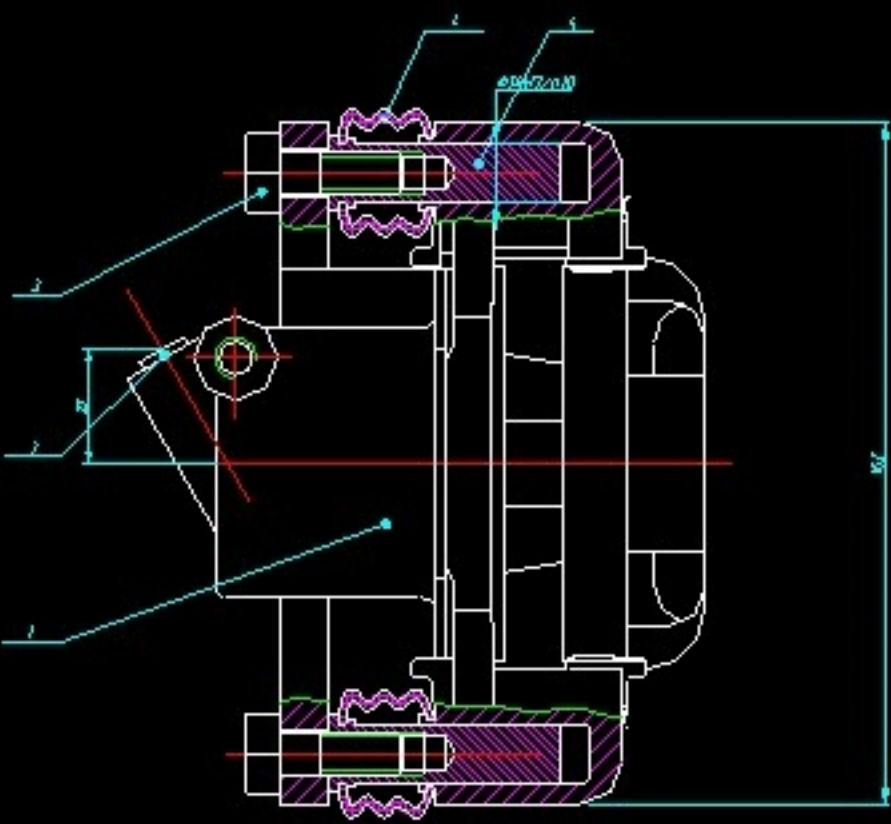
				KT0270-12			制动钳体
设计	审核	分区	工艺	签名	日期	比例	
制图						1:1	A1
工艺						并查档案	

尺寸列表

缸径	45mm
衬块面积	35cm ²
衬块厚度	10mm
有效制动厚度	9mm
制动半径	55mm
制动盘厚度	22mm
制动衬片衬套径	27mm
制动衬片衬套径	23mm



- 技术要求**
- 缸筒为左偏轴制时，右偏轴制时反之亦然
 - 装配时在下列部位涂适量润滑油（不得涂制动衬片）
 - a. 活塞密封圈
 - b. 导向销与销孔处
 - 装配时衬块内不得有异物；装配后应滑动自如
 - 活塞密封圈及缸筒内不得有杂质及异物引起堵塞
 - 制动衬片不得沾有油脂及其他污物
 - 制动衬片摩擦性能应符合QC/T592-1999《轿车制动衬片性能要求及台架试验方法》的规定
 - 排气螺釘拧紧力矩为7-13N·m
 - 制动缸为单筒密封结构，按GB/T1761-1989中表3和表4中M10X1制作
 - 制动钳与制动衬片摩擦处能承受的力矩为50N·m

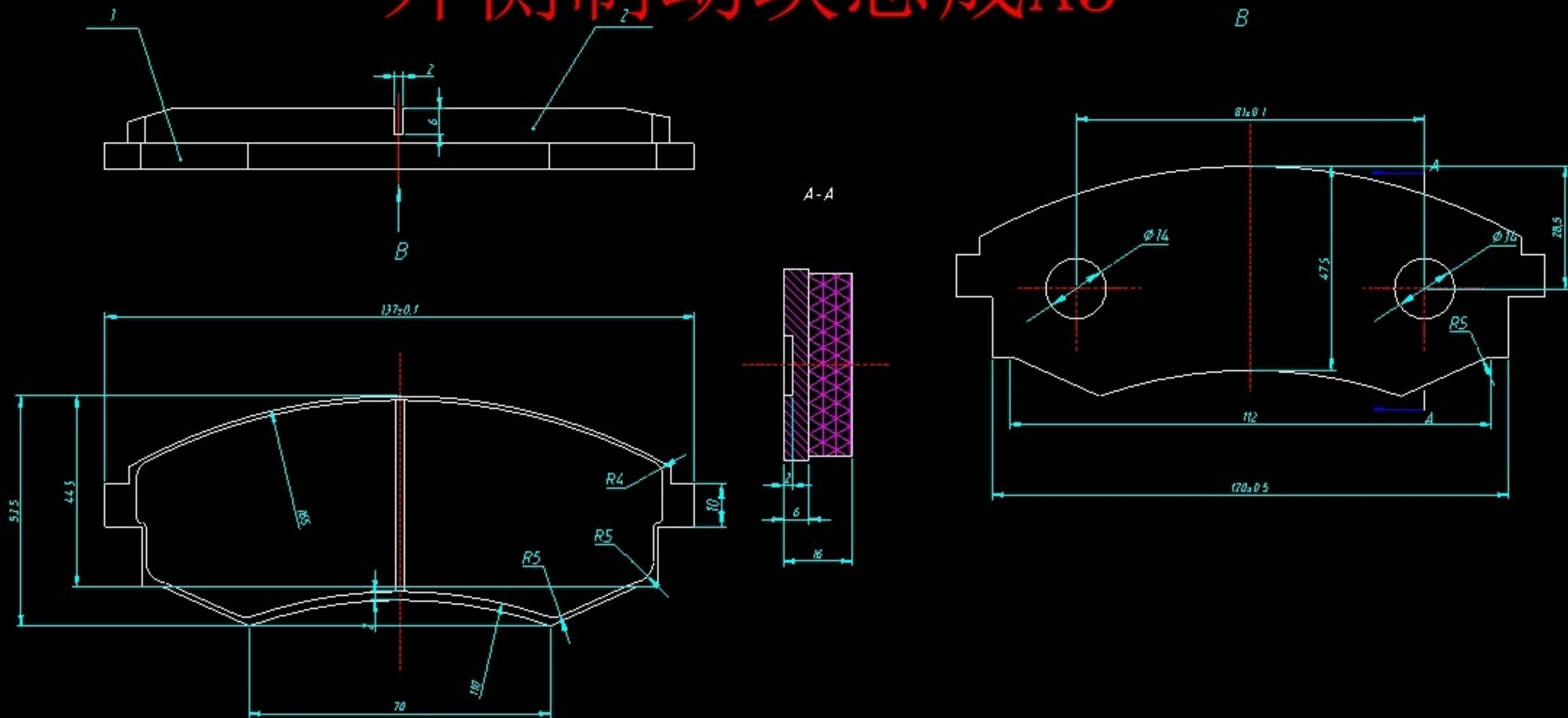


制动钳总成A1

序号	代号	名称	数量	材料	零件图	备注
16		导向销	2	45Cr		
15		密封圈	1	N7250		
14		活塞衬套	1	三元乙丙橡胶		
13		防尘罩密封圈	1	N7250		
12		内制衬片	1	4Cr14ASiW 2Ms		
11		外制衬片及衬套	1			
10		外制衬片	1	4Cr14ASiW 2Ms		
9		内制衬片及衬套	1			
8		防尘罩密封圈	1	三元乙丙橡胶		
7		排气螺釘	1	三元乙丙橡胶		
6		排气螺釘	1	45钢		
5		导向销	2	40Cr		
4		导向衬套	2	三元乙丙橡胶		
3		衬套	2	Q235		
2		防尘罩	1	三元乙丙橡胶		
1		制动衬片	1	N7250-12		
合计					零件图	备注

设计	审核	工艺	制图	零件图	重量	比例	制动钳总成
日期						1:1	
共张第 张							

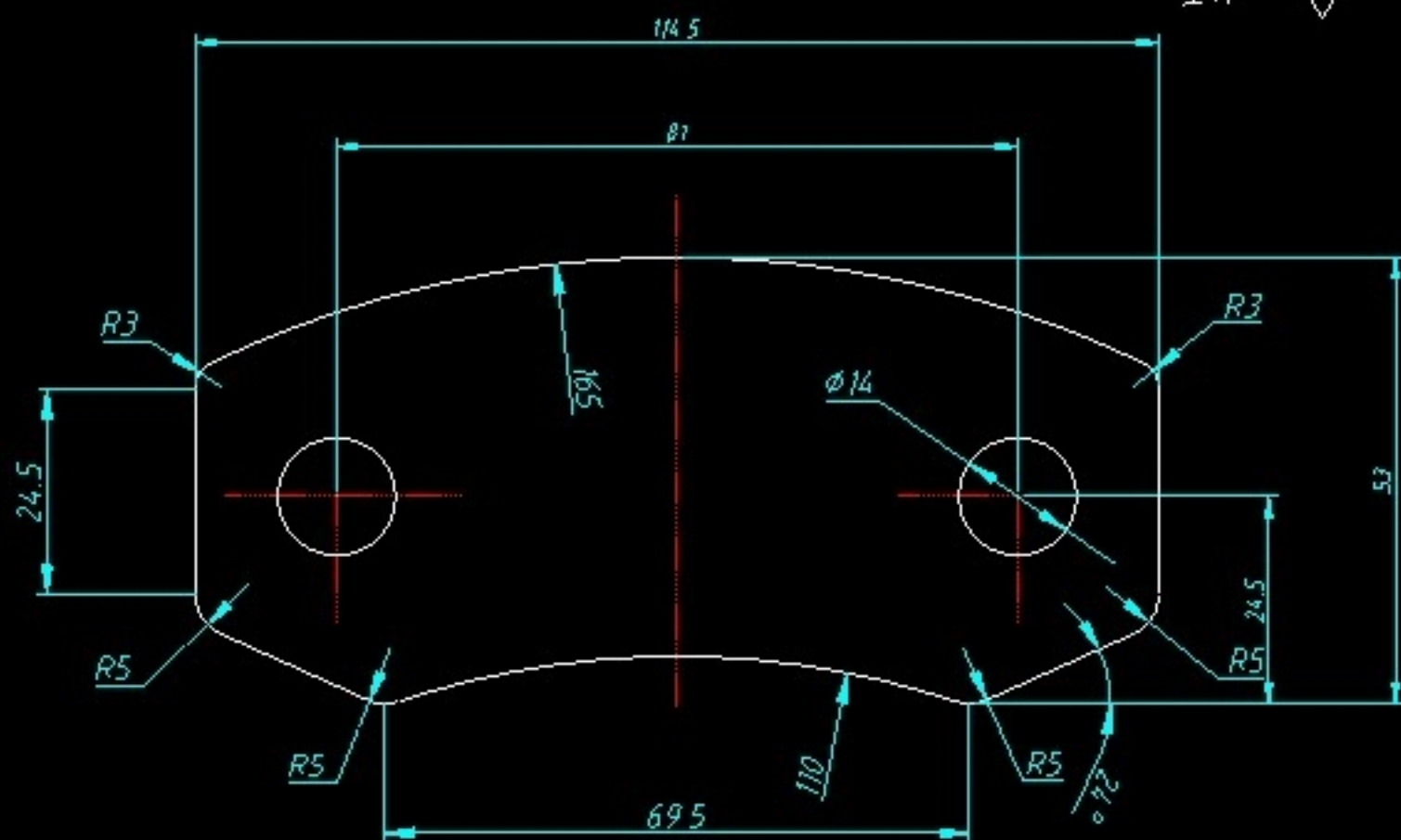
外侧制动块总成A3



技术要求

1. 未注尺寸公差 ± 0.5
2. 衬块不允许有异物粘附和裂纹
3. 底板背面应涂青色耐高温漆
4. 衬块表面不允许有油漆及涂料等污染
5. 制动衬块的材料为非石棉, 其性能应符合GB5763《汽车用制动器衬片》
6. 摩擦片与制动块衬板粘合

2		外侧摩擦片	2	无石棉摩擦材料			
1		外侧制动块衬板	2	Q235-A			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	
设计			标准化				
审核							
工艺						重量	比例
						1:1	
共张第张						A3	



外侧消音片A4

技术要求

1. 未注尺寸公差按QC/T268《汽车冷冲压加工零件未注公差尺寸的极限偏差》规定
2. 去毛刺
3. 两表面硫化橡胶 (CR胶), 不得有气泡, 缺胶或部分脱落等缺陷
4. 硬度HRC37-42
5. 材料厚度为0.5mm

4Cr14Ni14W2Mo

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

重量

比例

1:1

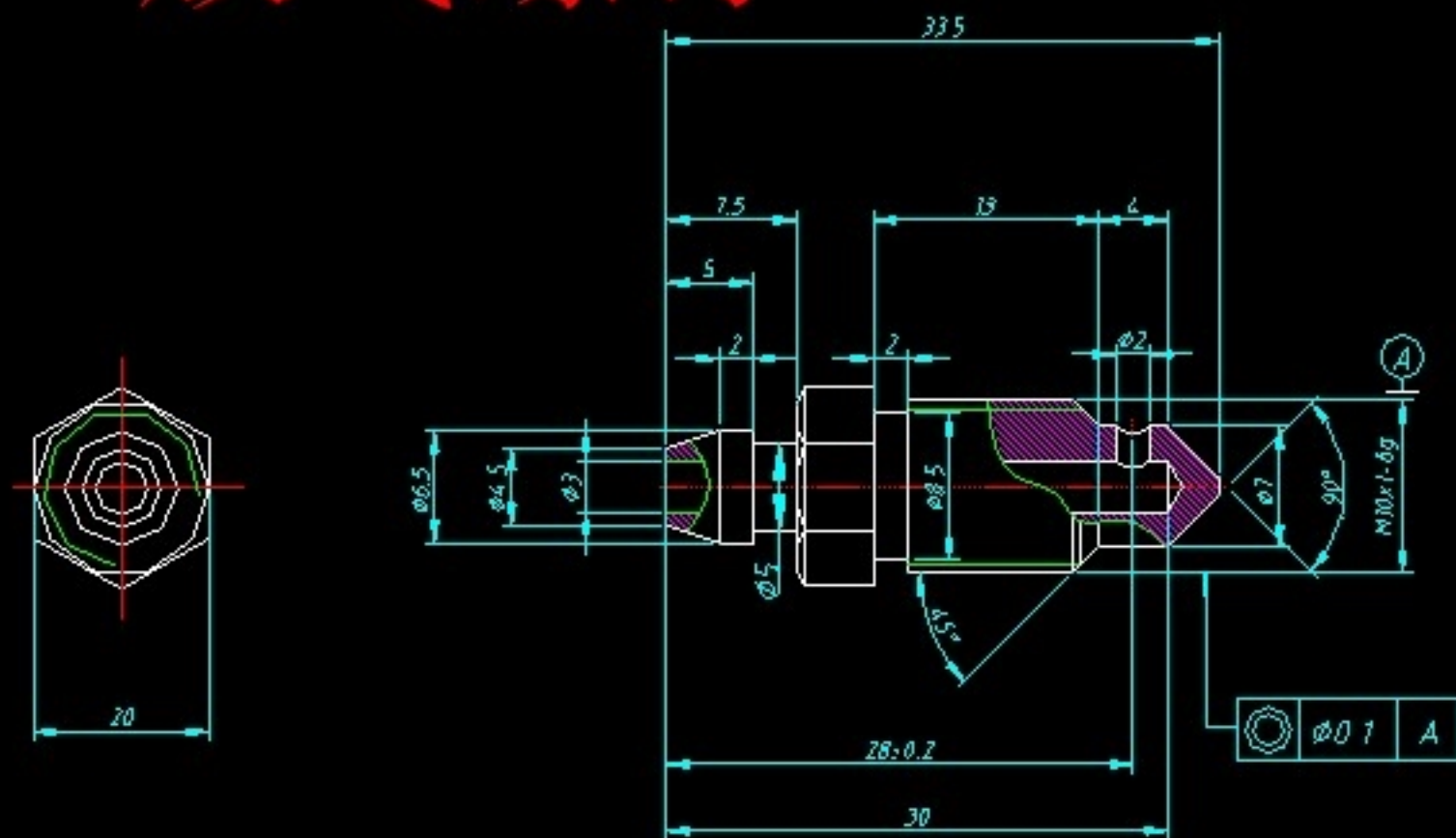
共张第张

外侧消音片

A4

其余 $\sqrt{6.3}$

放气螺钉A4

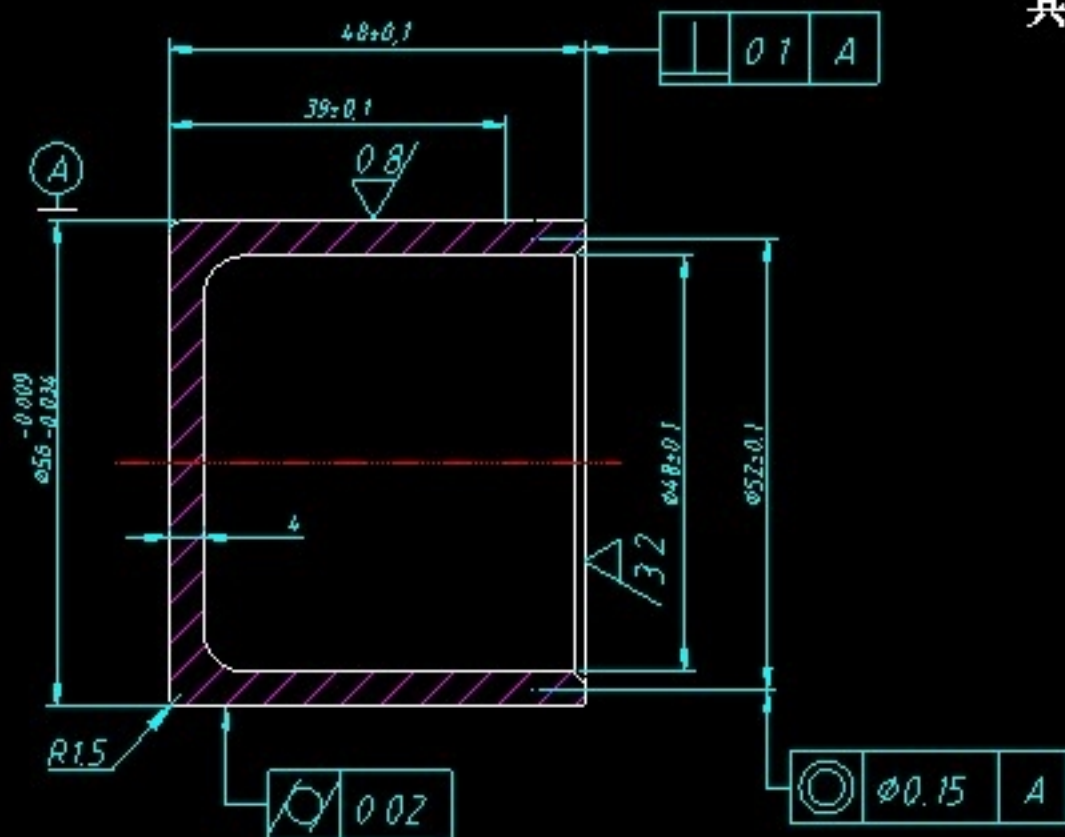


技术要求

1. 未注公差按QC/T267-1999《汽车切削加工零件未注公差尺寸的极限偏差》规定
2. 去毛刺, 尖角
3. 调质处理, 硬度HB255-285
4. 金黄色镀锌Zn 8D GB5267

						45钢			放气螺钉
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					2:1	
审核						共张第张			
工艺			批准			A4			

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1 去毛刺, 锐边
- 2 未注圆角 $R0.3$, 未注公差按QC/T267-1999《汽车切削加工零件未注公差尺寸的极限偏差》规定
- 3 零件应冷挤压成形
- 4 零件表面($\phi 56$ 外圆柱面)镀锌 $Fe/Ep.Cr20$
QC/T625-1999《汽车用涂镀层和化学处理层》, 且不得有凹痕划伤等缺陷

活塞A4

						HT250			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				活塞
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共张第张			A4