

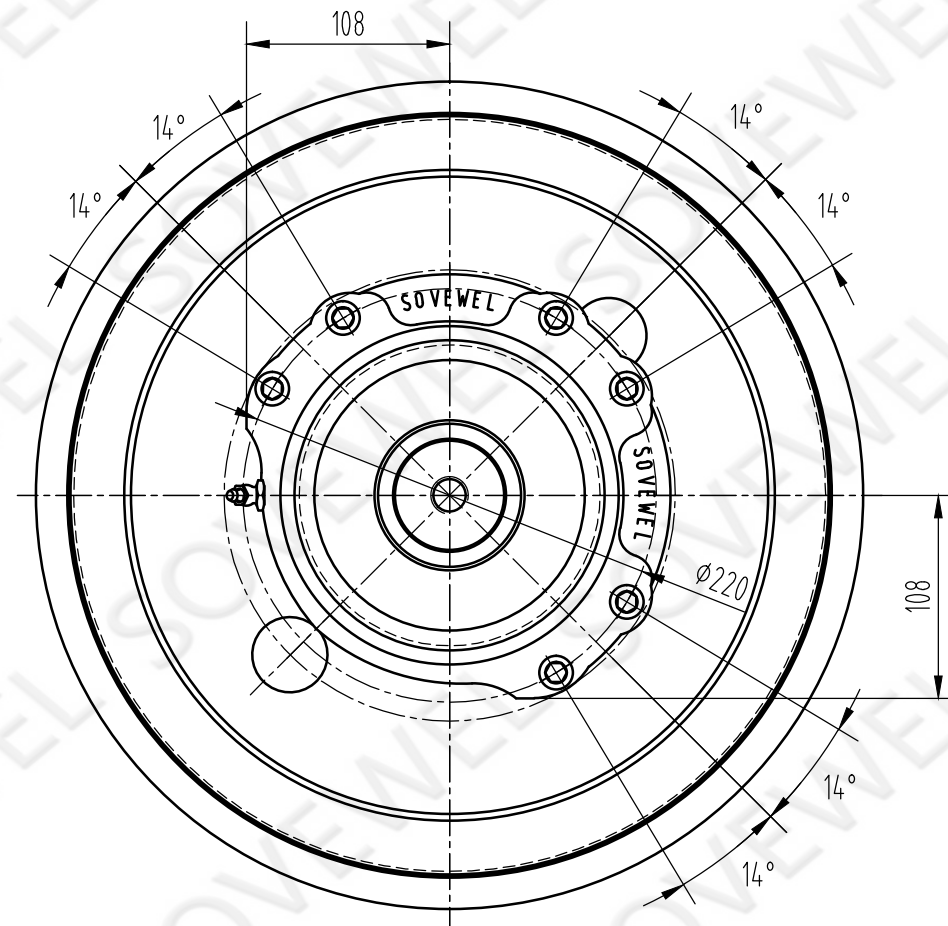
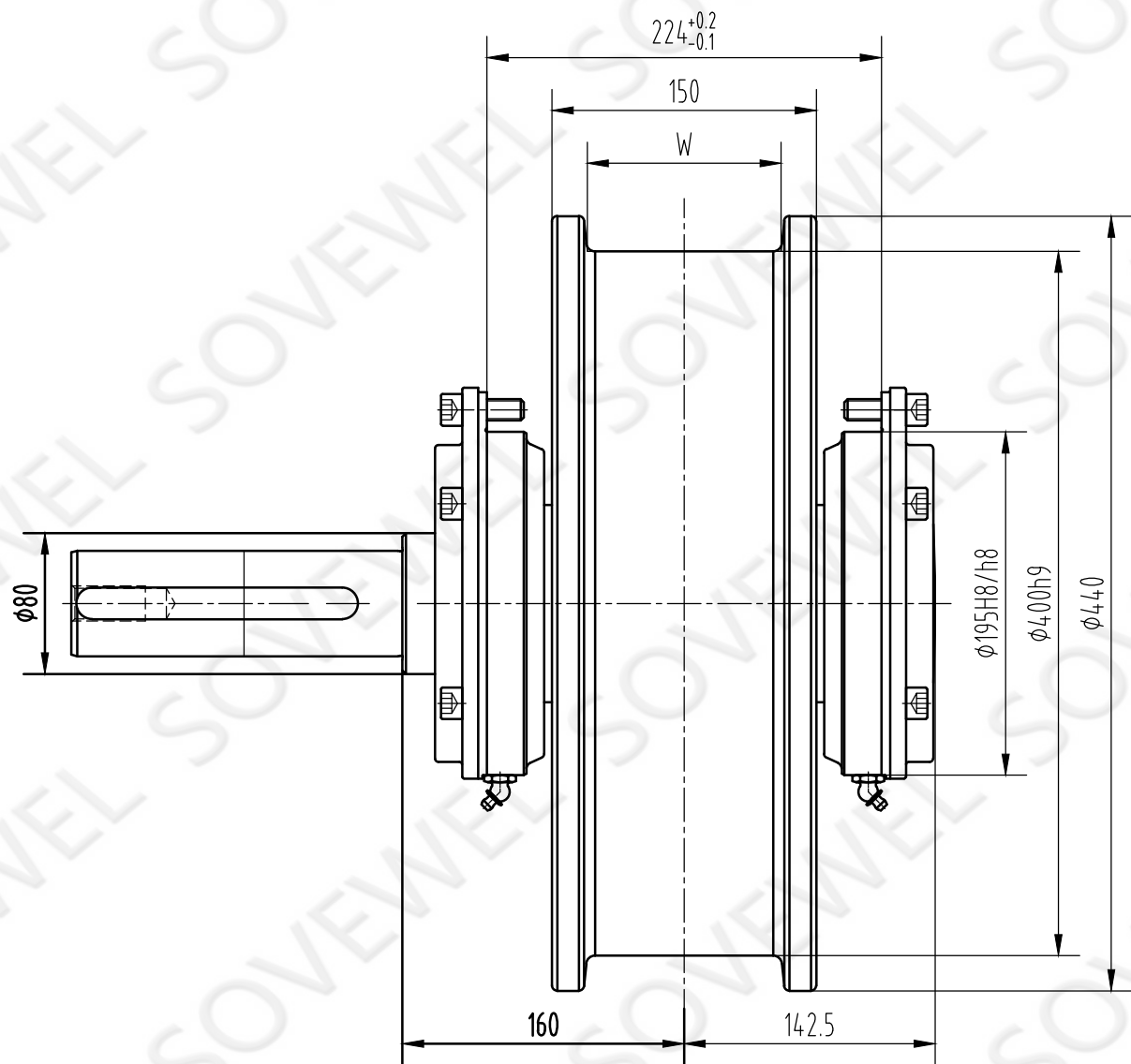
技术参数

1. 采用调心滚动轴承22218CA/W33, HRB或LYC品牌。
2. 车轮采用40Cr材料, 路面及轮缘内侧面热处理硬度(330~380)HBW, 淬硬层260HBW处深度≥20。
3. 车轮轴采用40Cr材料, 调质处理, 硬度(241~286)HBW。
4. 车轮槽宽W取值范围90~110。

技术要求

1. 轴承腔内填充约2/3容积的润滑脂。
2. 轴承座连接螺栓M12应采用力矩扳手拧紧, 拧紧力矩83Nm。
3. 车轮组装配好后, 应能用手使车轮灵活转动。

						河南赛奥威机电设备有限公司			
						Φ400被动车轮组			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	重量(kg)	比例	图幅	A3
设 计			工 艺			见表	1:4		
校 对			标准化			阶段标记			
审 核			批 准					第 1 张 共 1 张	SWA400FSB150



技术参数

1. 采用调心滚动轴承22218CA/W33, HRB或LYC品牌。
2. 车轮采用40Cr材料, 路面及轮缘内侧面热处理硬度(330~380)HBW, 淬硬层260HBW处深度≥20。
3. 车轮轴采用40Cr材料, 调质处理, 硬度(241~286)HBW。
4. 车轮槽宽W取值范围90~110。

技术要求

1. 轴承腔内填充约2/3容积的润滑脂。
2. 轴承座连接螺栓M12应采用力矩扳手拧紧, 拧紧力矩83Nm。
3. 车轮组装配好后, 应能用手使车轮灵活转动。

						河南赛奥威机电设备有限公司			
						Φ400主动车轮组			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	重量(kg)	比 例	图 幅	A3
设 计			工 艺			见 表	1:4		
校 对			标 准 化			阶 段 标 记			
审 核			批 准					第 1 张 共 1 张	SWA400FSL150