

技术参数

- 1. 采用深沟球轴承6213-2RZ, HRB或LYC品牌。
- 2 车轮采用40C Γ 材料,踏面及轮缘内侧面热处理硬度(330~380)HBW,淬硬层260HWB处深度≥5。

149±0.2

170

74±0.2

100±0.2

29±0.1

- 3. 车轮轴采用40℃ Γ材料,调质处理,硬度(241~286) HBW。
- 4. 车轮槽宽W取值范围40-80。

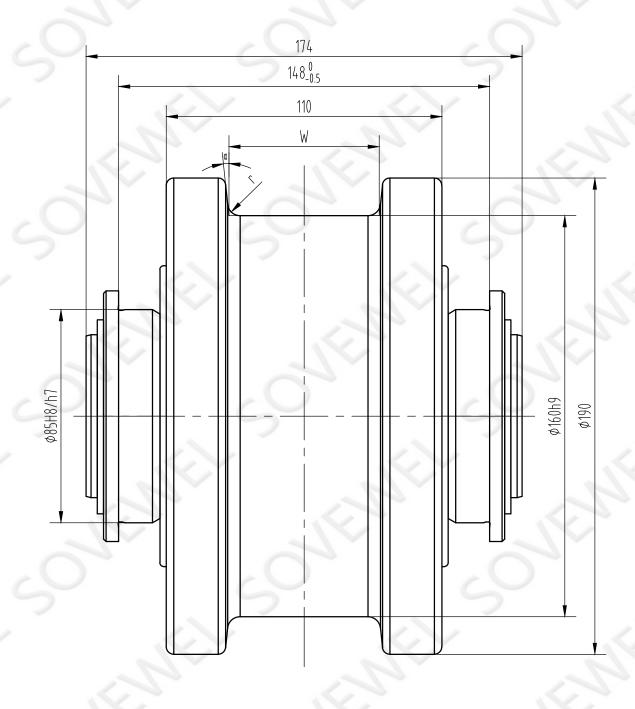
		-													-	
	P						Š		~							河南赛奥威科机电设备有限公司
	标。设	记 计	处 数		分 	<u>X</u>	更改文件	‡号 艺	签名	年月日	重量(kg	比例	\dashv	图幅	A3	⊕160主动车轮组
	校	对)			标准			5		1:2 标记) - -			
_	审	核					批	准	\ <u></u>			N. 7G	4	第1张	共1张	SWA160FSA110

设计 校对

标准化 审核

- 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M10应采用力矩板手拧紧,拧紧力矩53Nm。
- 3. 车轮组装配好后,两侧应各有0.1-0.3的间隙,能用手使车轮灵活转动。

SWA160FSB110

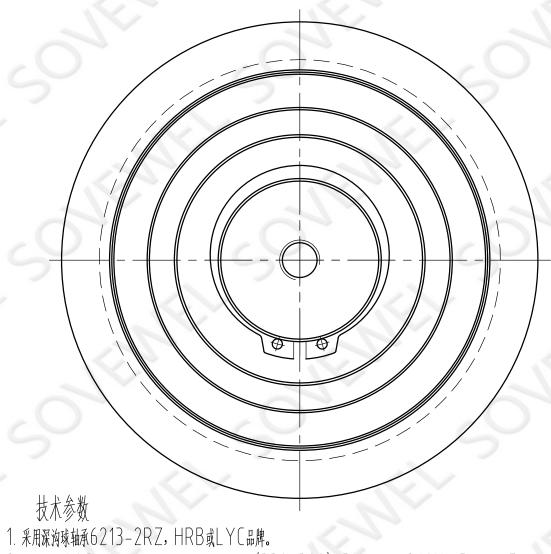




设 校 对 工 艺

标准化 审 核

- 技术要求 1. 轴承腔内填充约2/3容积的润滑脂。
- 2. 车轮组装配好后,两侧应各有0.1-0.3的间隙,能用手使车轮灵活转动。



- 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260HWB处深度≥5。
 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40-80。

P				Ú,				河南赛奥威科机电设备有限公司
设	记计对	处 数	分区	更改文件号 工 艺 标准化	签名	年月日	重量(kg) 比例 图幅 A3	◆160被动车轮组
审	核			批准			阶段标记 第1张 共1张	SWA160FSB110