

## 技术参数

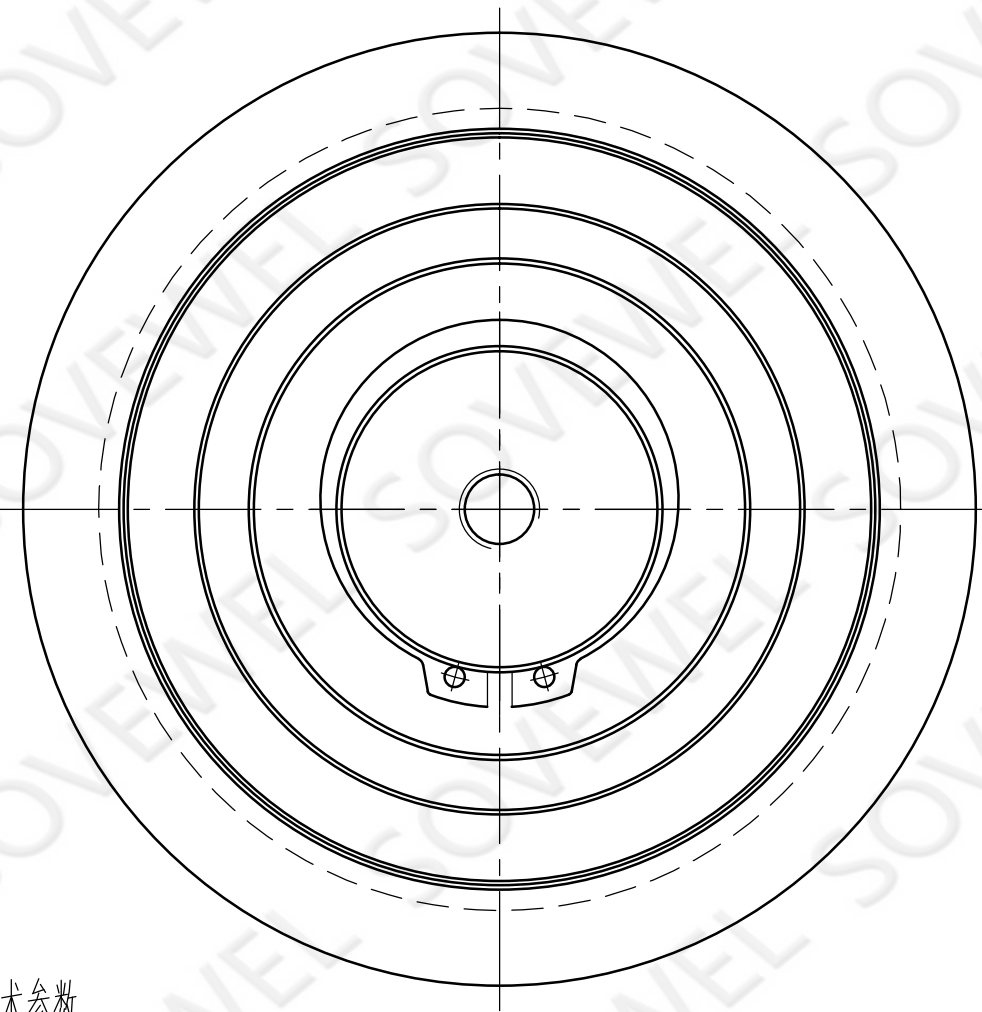
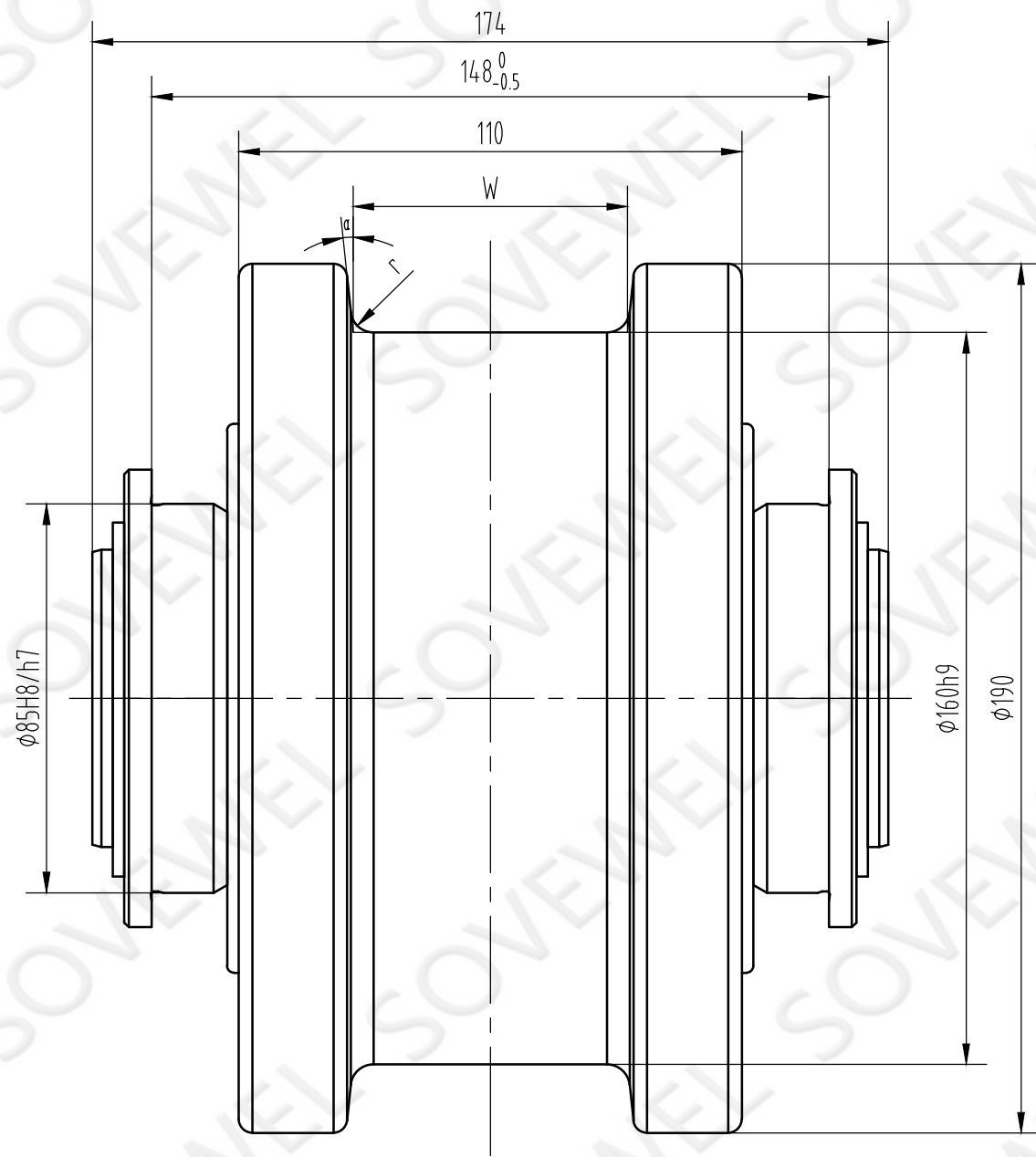
1. 采用深沟球轴承6213-2RZ, HRB或LYC品牌。
2. 车轮采用40Cr材料, 踏面及轮缘内侧面热处理硬度(330~380)HBW, 淬硬层260HBW处深度≥5。
3. 车轮轴采用40Cr材料, 调质处理, 硬度(241~286)HBW。
4. 车轮槽宽W取值范围40~80。

## 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应采用力矩扳手拧紧, 拧紧力矩53Nm。
3. 车轮组装好后, 两侧应各有0.1~0.3的间隙, 能用手使车轮灵活转动。

设计	
校对	
工艺	
标准化	
审核	
批准	

										河南赛奥威机电设备有限公司
										Φ160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	1:2			
校对			标准化			阶段标记				
审核			批准					第1张 共1张		SWA160FSA110



## 技术参数

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

## 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。

设计	
校对	
工艺	
标准化	
审核	
批准	

										河南赛奥威机电设备有限公司
										$\phi 160$ 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	1:1.5			
校对			标准化			阶段标记				
审核			批准					第1张 共1张		SWA160FSB110