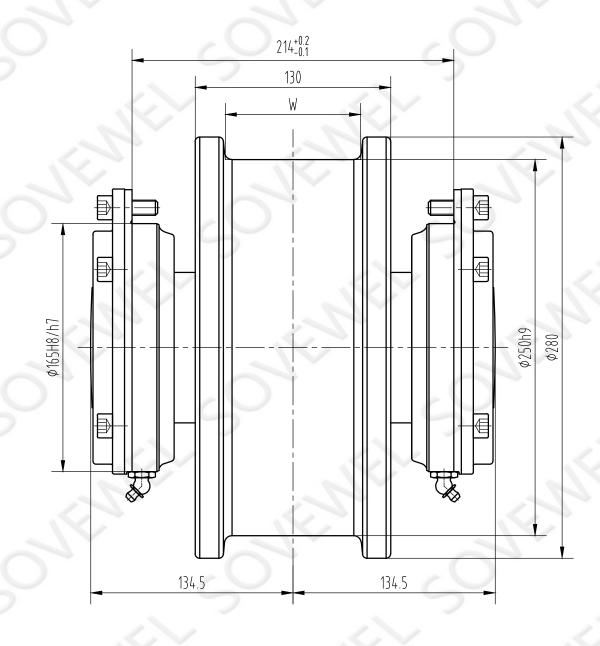
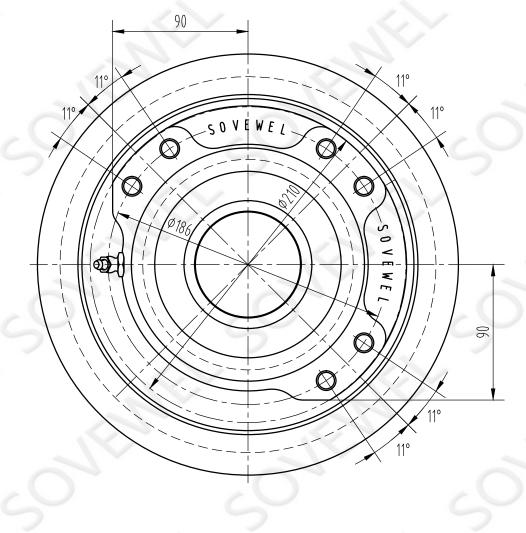
2MA250FSB130





技术参数

- 1. 采用调心滚动轴承22216CA/W33,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260HWB处深度≥15。
 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50-95。

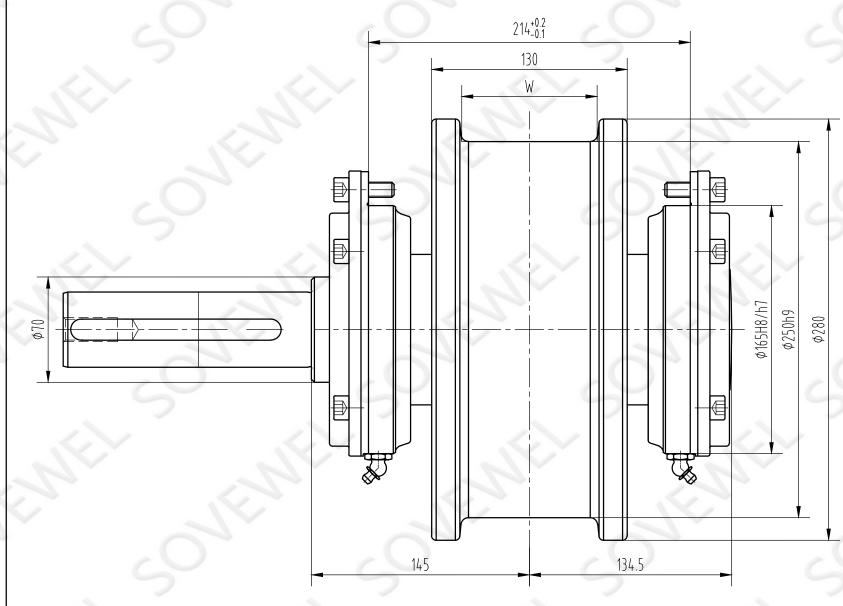
设计	
校对	
工艺	_ //
标准化	7
审核	
批准	

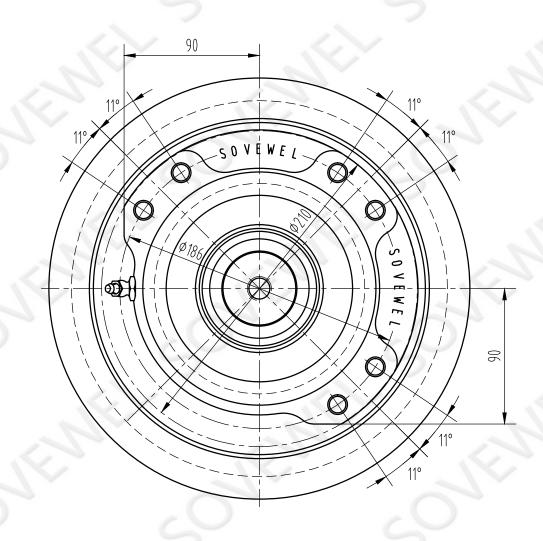
技术要求

- . 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38Nm。
- 车轮组装配好后,应能用手使车轮灵活转动。

			<u> </u>			河南赛奥威科机电设备有限公司
标记设计校对	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	●250被动车轮组
审核		批准			阶段标记 第1张 共1张	SWA250FSB130

2MA250FSL130





技术参数

- 1. 采用调心滚动轴承22216CA/W33,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≥15。
- 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50-95。

设计	
设 计 校 对	- 4
工艺	_ //
标准化	7
审核	
批准	

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38Nm。
- 3. 车轮组装配好后,应能用手使车轮灵活转动。

)					
~				7			河南寨奥威科机电设备有限公司
	-	己 处 数 十	分区	更改文件号	签名	年月日	重量(kg) 比例 图幅 A3 Φ250主动车轮组
	校双	付		标准化		5	N表 1:2.5
V	审核	亥		批准	\geq		第1张 共1张 SWA250FSL130