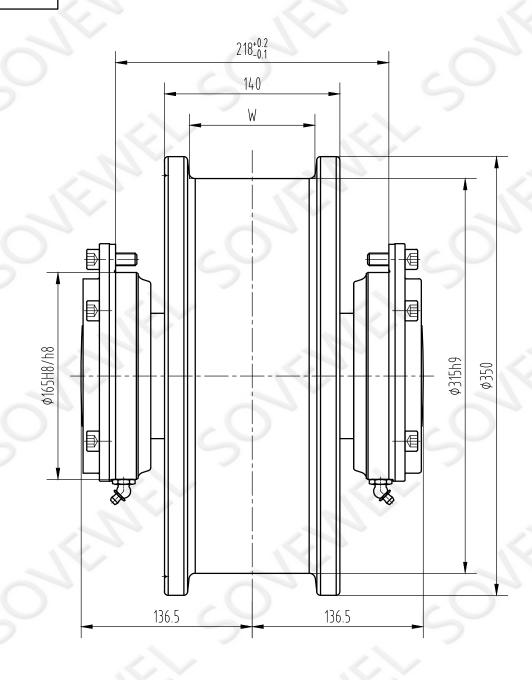
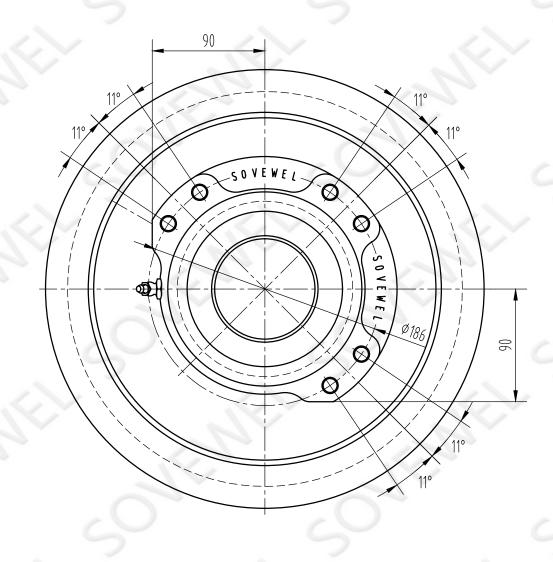
OTLASJELEANS



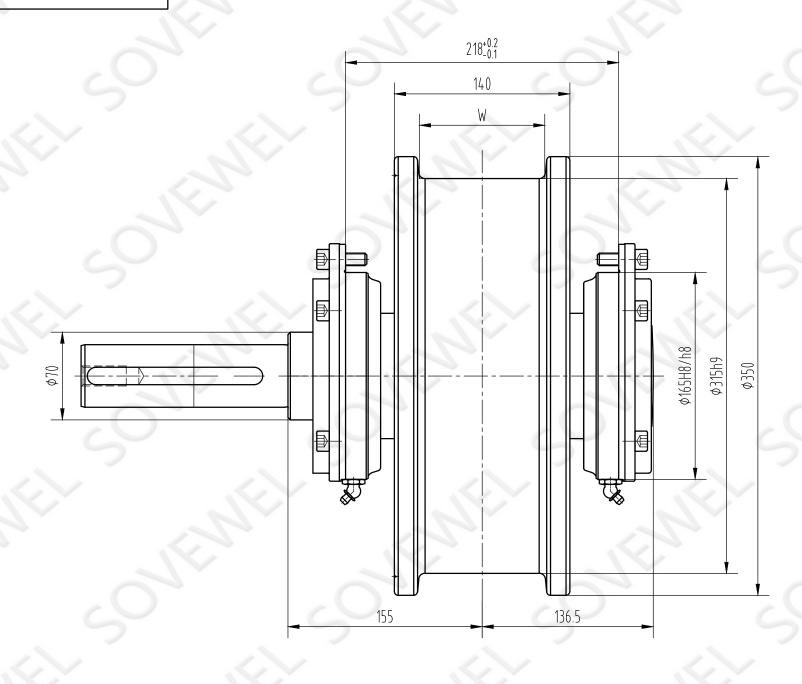


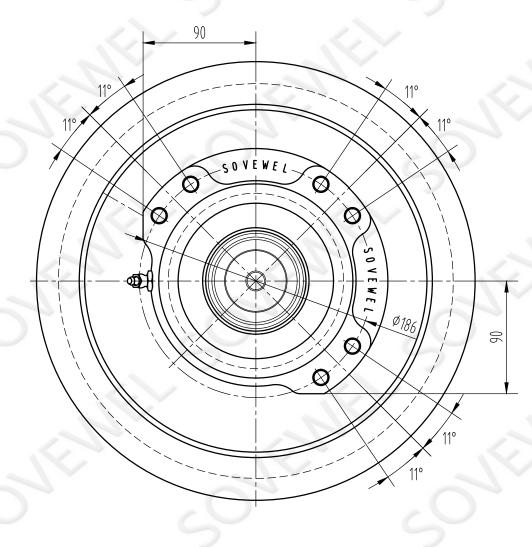
- 技术参数
  1. 采用调心滚动轴承22216CA/W33, HRB或LYC品牌。
  2. 车轮采用40Cr材料,踏面及轮缘内侧面热处理硬度(330~380)HBW,淬硬层260HWB处深度≥15。
  3. 车轮轴采用40Cr材料,调质处理,硬度(241~286)HBW。
- 4. 车轮槽宽W取值范围80-100。

		1				
设计	技术要求					
校对	1. 轴承腔内填充约2/3容积的润滑脂。			1		
I Ž	2. 轴承座连接螺栓M10应采用力矩扳手拧紧,拧紧力矩38Nm。	标说	3 处 数	分 区	更改文件号 签 名	年月日
标准化	3. 车轮组装配好后,应能用手使车轮灵活转动。	设计	1	10	工艺	
审核	ン、十九狂衣肥み川,戸北川1以十九次巾で明。	校太	†	/	标准化	
批准			1			
		审核	į		批准	P

1				Q'	<u> </u>		NE.	河南赛奥威科机电设备有限公司
标设校	计	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 A =	<ul><li>Φ315被动车轮组</li></ul>
审	核			批准			→ N 投 标 式 → → → → → → → → → → → → → → → → → →	张 SWA315FSB140

OHLISESILEAMS





## 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80-100。

设计	
设 计   校 对	
工艺	_ //
标准化	7
审核	
批准	

- . 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。

							-			
~									,	河南赛奥威科机电设备有限公司
	标	记	处 数	分区	更改文件号	签名	年月日	重量(kg)  比例   图幅   //	<b>A</b> 3	●315主动车轮组
	设校	计对	0,		工 艺 标准化			见表 1:4	$\bigoplus$	$\bigcirc$
	軍	核			批准			阶段标记     第1张 共	1张	SWA315FSL140