

技术参数

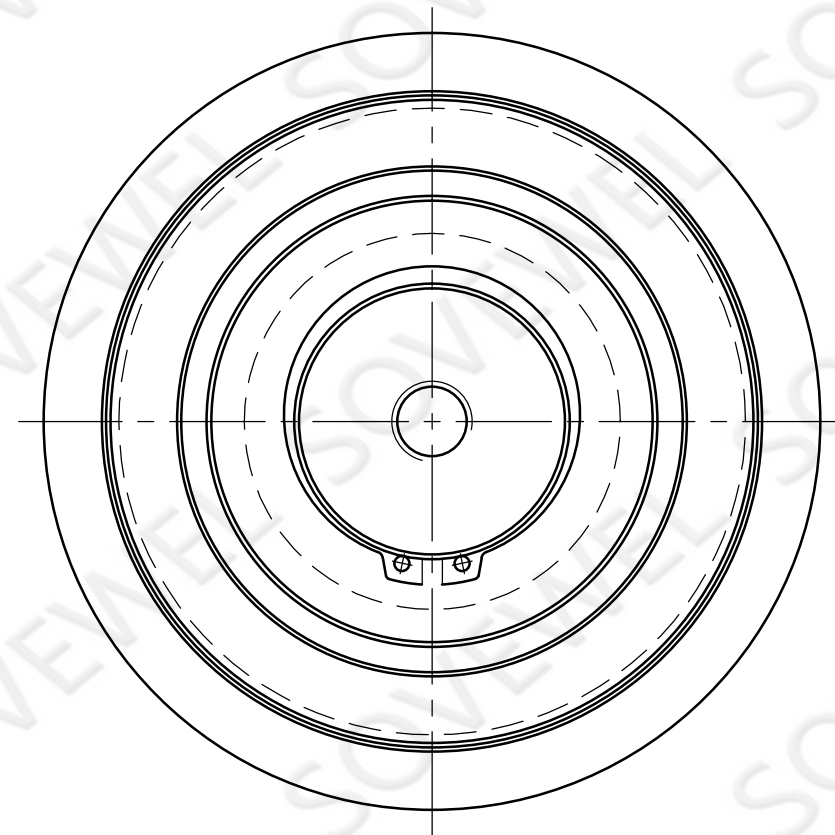
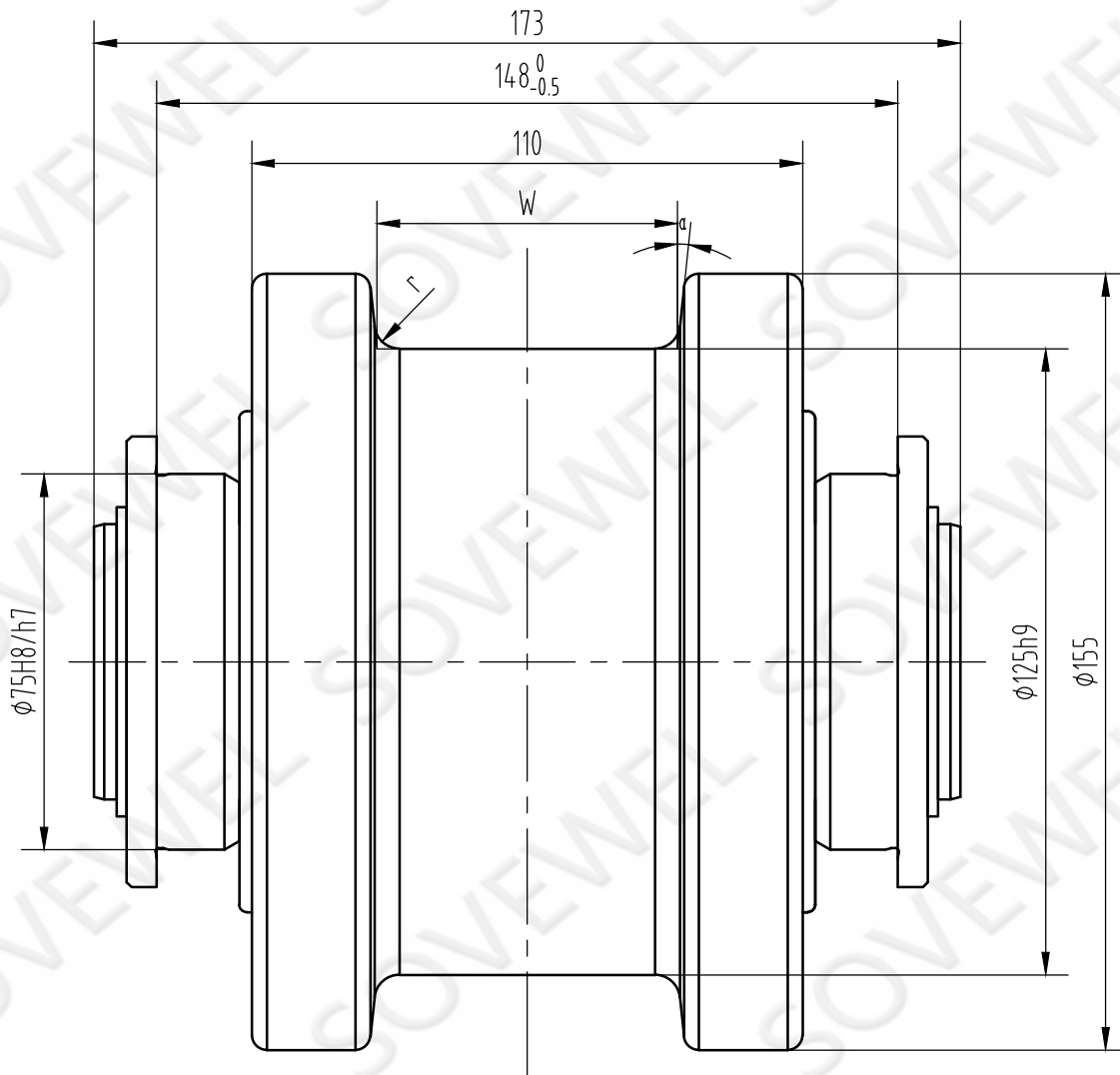
1. 采用深沟球轴承6211-2RZ, HRB或LYC品牌。
2. 车轮采用40Cr材料, 路面及轮缘内侧面热处理硬度(330~380)HBW, 淬硬层260HWB处深度 ≥ 5 。
3. 车轮轴采用40Cr材料, 调质处理, 硬度(241~286)HBW。
4. 车轮槽宽W取值范围40~85。

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	

							河南赛奥威科机电设备有限公司							
							重量(kg)	比例	图幅	A3	φ125主动车轮组			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日									
设 计			工 艺											
校 对			标准											
						见 表				1:1.5				
						阶 段 标 记								
审 核			批 准							第 1 张 共 1 张				
										SWA125FSA110				



技术参数

- 采用深沟球轴承6211-2RZ, HRB或LYC品牌。
- 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≥5。
- 车轮轴采用40Cr材料, 调质处理, 硬度(241~286)HBW。
- 车轮槽宽W取值范围40-85。

技术要求

- 轴承腔内填充约2/3容积的润滑脂。
- 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
									φ125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	SWA125FSB110