



技术要求

1. 装配车轮时,其宽度中心线与轴 $\phi 110r6$ 长度中心线相重合。
2. 装配及检修时,应将各件清洗干净,轴承内充填适量的滚柱轴承脂。
3. 要求车轮运转平稳灵活,无卡阻现象。
4. 左端轴承内,外压盖调整垫(序号 1)的装配厚度均为 2mm ;
右端轴承内,外压盖调整垫(序号 1)的装配厚度均为 1mm 。

19	R148C2302-7-C	车轮装置垫片组	2	08F	1.8	3.6	
18	GB/T93-1987	垫圈 20	4	65Mn	/	/	
17	GB/T6170-2000	螺母 M20	4	8	0.05	0.2	
16	GB/T5782-2000	螺栓 M20X110	4	8.8	0.4	1.6	
15	R148C2302-7-B	轴承座	2	ZC270-500	18	36	
14	R148C2302-6-C	车轮	1	ZG340-640	73	73	
13	GB/T1096-1979	键 28X110	1	45	0.44	0.44	
12	R148C2302-6-D	轴套	2	Q235-A	1.35	2.7	
11	R148C2302-6-B	内压盖	2	HT200	4	8	
10	GB/T93-1987	垫圈 12	12	65Mn	/	/	
9	GB/T6170-2000	螺母 M12	12	8	0.01	0.12	

8	GB/T5782-2000	螺栓 M12X120	12	8.8	0.1	1.2	
7	GB/T288-1994	轴承 22220CC/W33	2	成 品	5	10	φ100/φ180X46
6	R148C2302-6-A	轴	1	45	23	23	
5	R148C2302-7-A	外 压 盖	2	HT200	5	100	
4	GB/T858-1988	垫 圈 95	2	Q235-A			
3	GB/T812-1988	螺 母 M95X2	2	45	0.82	1.64	
2	JB/T7940.1-1995	油 杯 M10X1	2	成 品			
1	R148C2302-6-E	调 整 垫	4	08F	0.3	1.2	
件号	标准或图号	名 称	数量	材 料	单重 kg	总重 kg	备 注

车 轮 装 置	R148C2302-5	1:2	172.6
部 件 名 称	图 号	比 例	总 重 kg

认 证 号		资 质 号		车轮装置
部 审		专 业	连铸	
审 核		设计阶段	施	
设 计		比 例	1:2	

 中冶连铸技术工程股份有限公司 CONTINUOUS CASTING TECHNOLOGY ENGINEERING CO. LTD OF CHINA	图号	R148C2302-5		
	日期	2003.05	页次	

修改号	a	b	c	d	e	f
批准						
修改人						
日期						

	6
--	---

图 幅
A1
会 签 栏