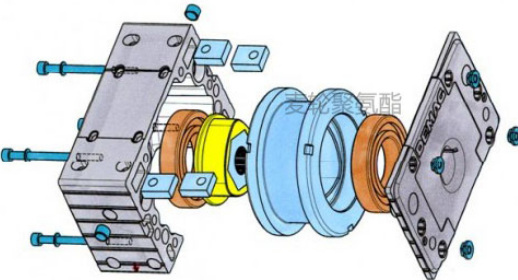


DRS行走轮箱装配图-行走轮箱零部件装配图-苏州麦轮聚氨酯包胶厂家

产品标题	DRS行走轮箱装配图
产品图片	
公司名称	麦轮聚氨酯制品(昆山)有限公司
公司地址	江苏省苏州市昆山市横长泾路555号蒲公英科创产业园C栋
官方网站	https://www.agv-mecanum.com
联系电话	199 4189 8659 (微信同号)

产品详情

DRS行走轮箱的装配过程是一个精细且关键的操作，以下是详细的装配步骤：

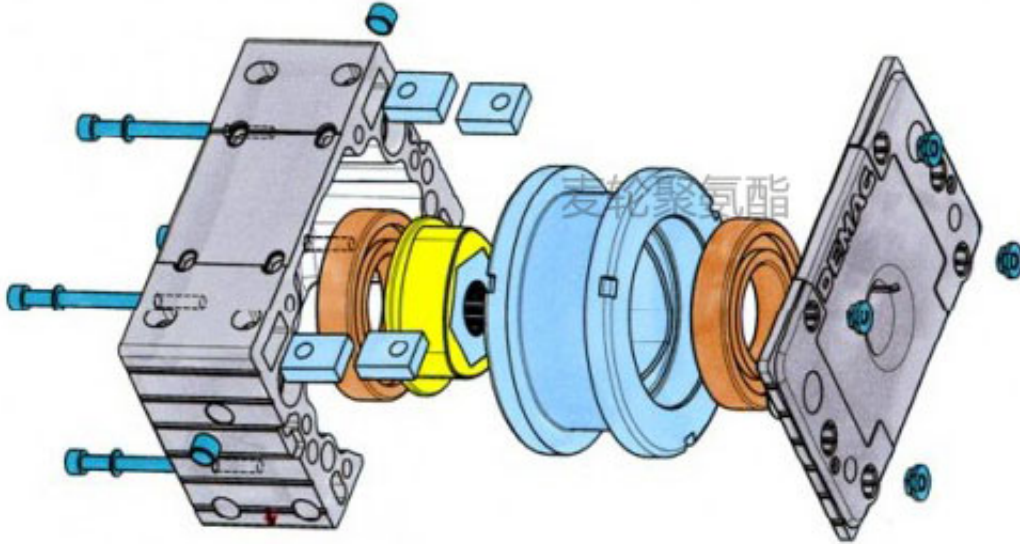
一、准备阶段

- 1、检查零件：在开始装配之前，确保所有零件都齐全且没有损坏。特别是轴承、轴、垫圈、螺母等关键部件，需要检查其尺寸和配合度。
- 2、清洁零件：使用合适的清洁剂清洁所有零件，去除油污、灰尘等杂质，确保装配过程的顺利进行。

二、装配轴承

- 1、内环装配：将轴承的内环套入垫圈，并用螺母紧固。这一步骤需要确保内环与垫圈之间的配合紧密，且螺母拧紧力度适中。

2、加热轴承：为了更容易地将轴承装入轴中，可以使用沸油或其他加热方法对轴承进行加热。加热后的轴承应趁热装入车轮轴。



DRS行走轮箱装配图

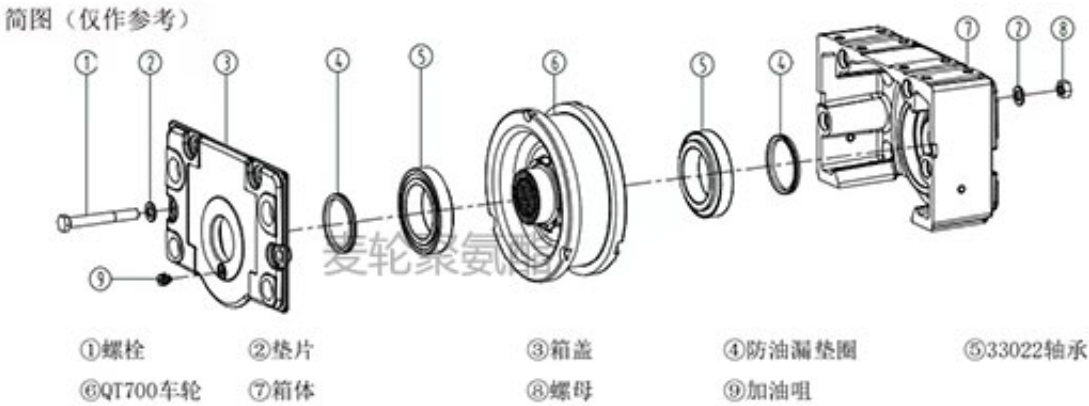
三、安装车轮组

- 1、对准车孔：将车轮组放置于工作台的垫块上，确保主动轴垂直对准车孔和键槽。对配合面进行润滑，以减少装配时的摩擦和磨损。
- 2、装入轴承：将加热后的轴承内环装入车轮轴，并将外环和间隔环的角型轴承装到轴上。
- 3、加固紧固：在车轮组两端分别装闷盖和通盖，并进行加固紧固。确保所有紧固件都拧紧到位，避免在使用过程中出现松动。

四、安装驱动轴

- 1、安装垫块：在车轮组主动轴上端垫以压块，并对准位置。

- 2、试压与加压：开动液压机进行试压，确保没有问题后，逐渐加压到安装位置为准。
- 3、装配驱动轴：将驱动轴通过带有张紧螺栓的锥状传导装置安装到行走轮上。这一步骤需要确保驱动轴与行走轮的配合紧密，且锥状传导装置能够轻松应对高扭力、高弯矩的瞬间。



DRS 行走轮箱零部件装配图

五、其他装配步骤

- 1、装入轴套：在车轮组轴的两端装入轴套，并需要装入带有螺栓的桶盖。
- 2、调整与校准：在装配完成后，需要对轮箱进行横向调整和校准，确保其安装位置准确且运行平稳。

六、润滑与检查

- 1、润滑处理：在装配完成后，需要对轮箱进行润滑处理。根据使用环境和要求，可以选择自润滑或嵌入式系列润滑口或中央润滑系统进行润滑。
- 2、全面检查：在装配完成后，进行全面检查，确保所有部件都安装到位且没有损坏。同时，进行试运行，检查轮箱的运行情况和性能。

综上所述，DRS行走轮箱的装配过程需要严格按照步骤进行，确保每个部件都正确安装且配合

紧密。同时，在装配过程中需要注意安全和质量控制，确保轮箱的性能和使用寿命。