

# 产品使用说明书

USER HANDBOOK

挂车轴



# 目 录

前言.....	1
驾驶员须知.....	2

## 车轴使用须知

车轴轴测图与零件明细表.....	3
车轴的转运与停放.....	5
车轴的安装.....	6

# 前言

首先感谢各位对富华产品的厚爱与支持！

所有富华产品均符合国家相关标准，请您放心使用。

请仔细阅读本手册，以便更好地了解和使用本产品。

本手册适用于所有型号的产品。

如有任何疑问，请联系我们的客服人员。

感谢您的支持。

## 驾驶员须知：

车辆运行前进行安全检查，禁止带故障行驶

- 轮胎压力大小情况；
- 左轮、悬挂系统各主要螺栓螺母的紧固状况；
- 悬挂系统钢板簧或梁架等有无断裂；
- 照明和制动系统。

每两星期或霜冻天

新车



维护保养



W

18982

富华集团 富华重工 富华机械 富华铸造 富华锻造 富华热处理 富华表面处理 富华涂装 富华物流 富华销售 富华服务

富华集团 富华重工 富华机械 富华铸造 富华锻造 富华热处理 富华表面处理 富华涂装 富华物流 富华销售 富华服务

富华集团 富华重工 富华机械 富华铸造 富华锻造 富华热处理 富华表面处理 富华涂装 富华物流 富华销售 富华服务







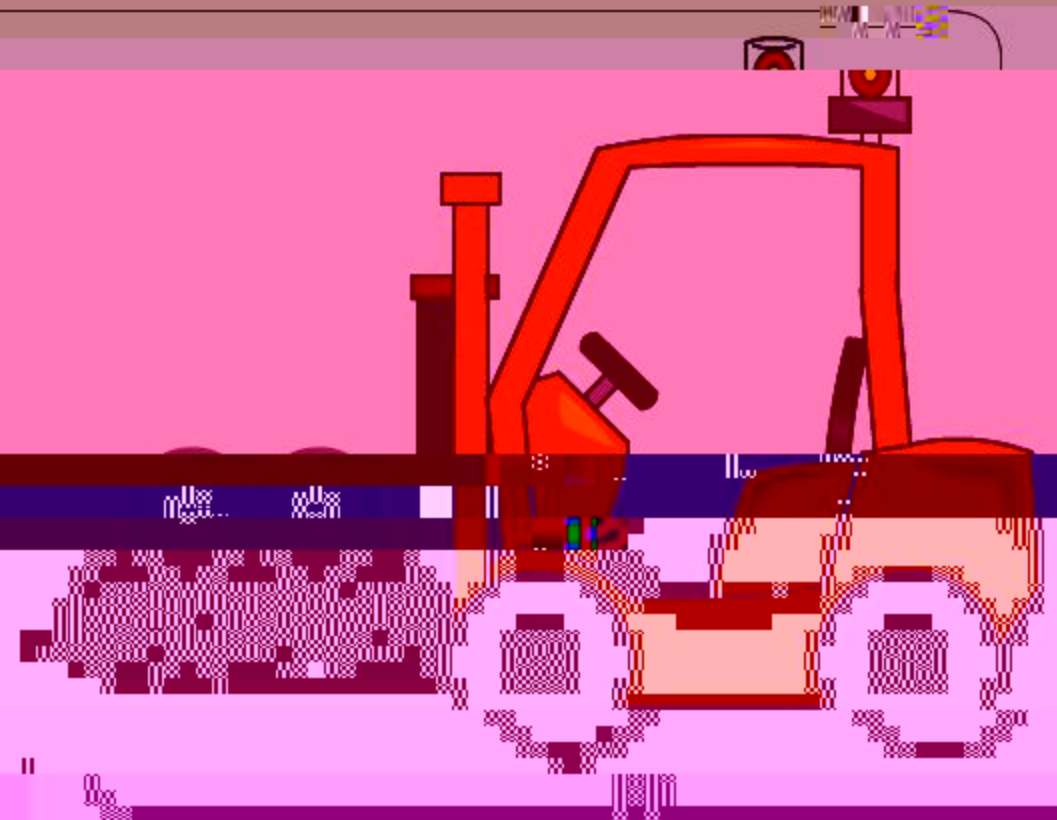
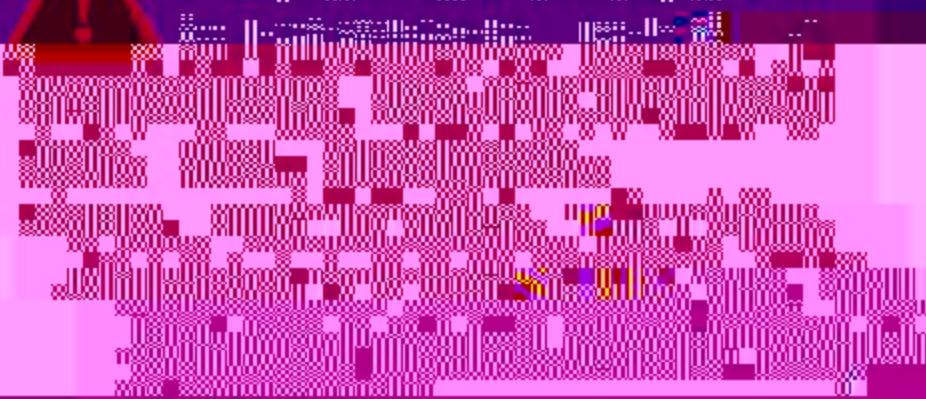
# 车轴使用须知

## 1 车轴在工厂的转运与储存 (图1-3)

### ● 车轴的转运



#### △ 车轴在转运时

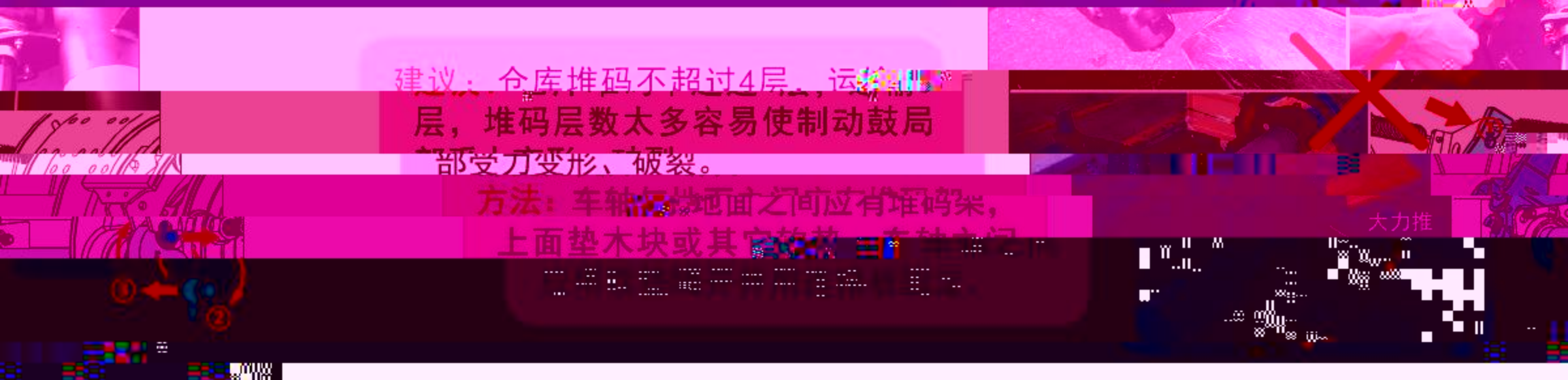


#### ● 建议

建议：仓库堆码不超过4层，运输时不超过3层，堆码层数太多容易使制动鼓局部受力变形、破裂。

方法：车轴与地面之间应有堆码架，上面垫木块或其它软物。

图1-3 车轴在工厂的转运与储存



## 2. 车轴的安装

### ● 车轴的装配方向（图4）



轴体底部非焊接区太小易产生轴疲劳断裂。  
建议：按图4所示方向安装在轴上。

### ● 在轴上安装下支板（图5）

下支板是半挂车的重要组成部分，且为各种应力集中区，所以支板与车轴的焊接技术甚为重要。在安装下支板时，应先将下支板与车轴对齐，如不贴合要施加压力对齐后再施焊。



# 车轴使用须知

合150/150车轴上下车轴焊接要求(图7)：



上下车轴与车轴配合面A、B、C、D处(图7)不得有任何焊渣或焊点!否则易产生疲劳裂纹,缩短使用寿命。

合127车轴的支座焊接要求(图8)：



支座与车轴贴合面两侧(如图8所示的区域)不得有任何焊渣或焊点!否则易产生轴疲劳断裂,缩短使用寿命。

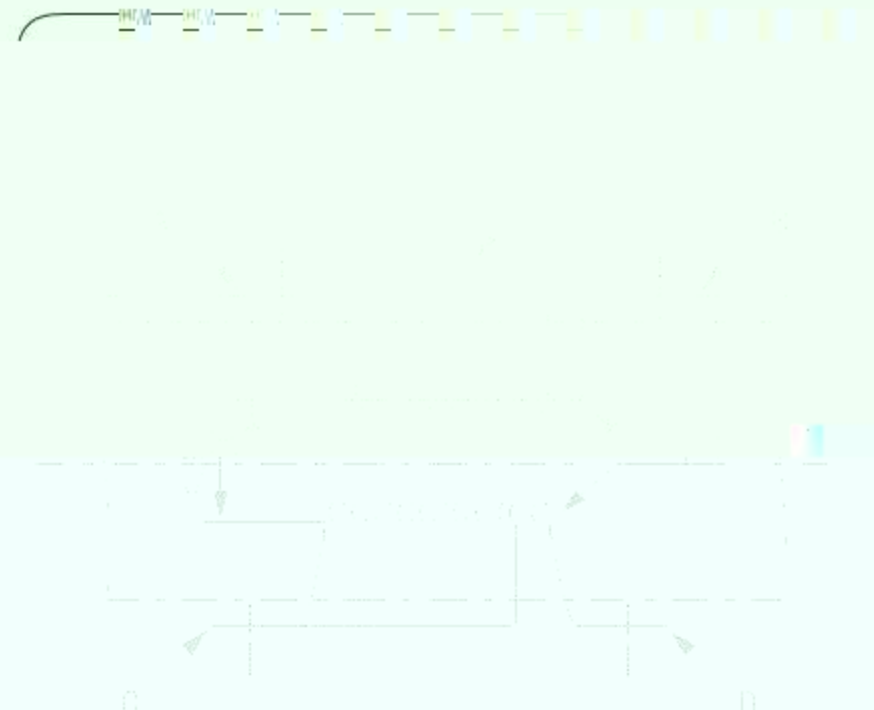
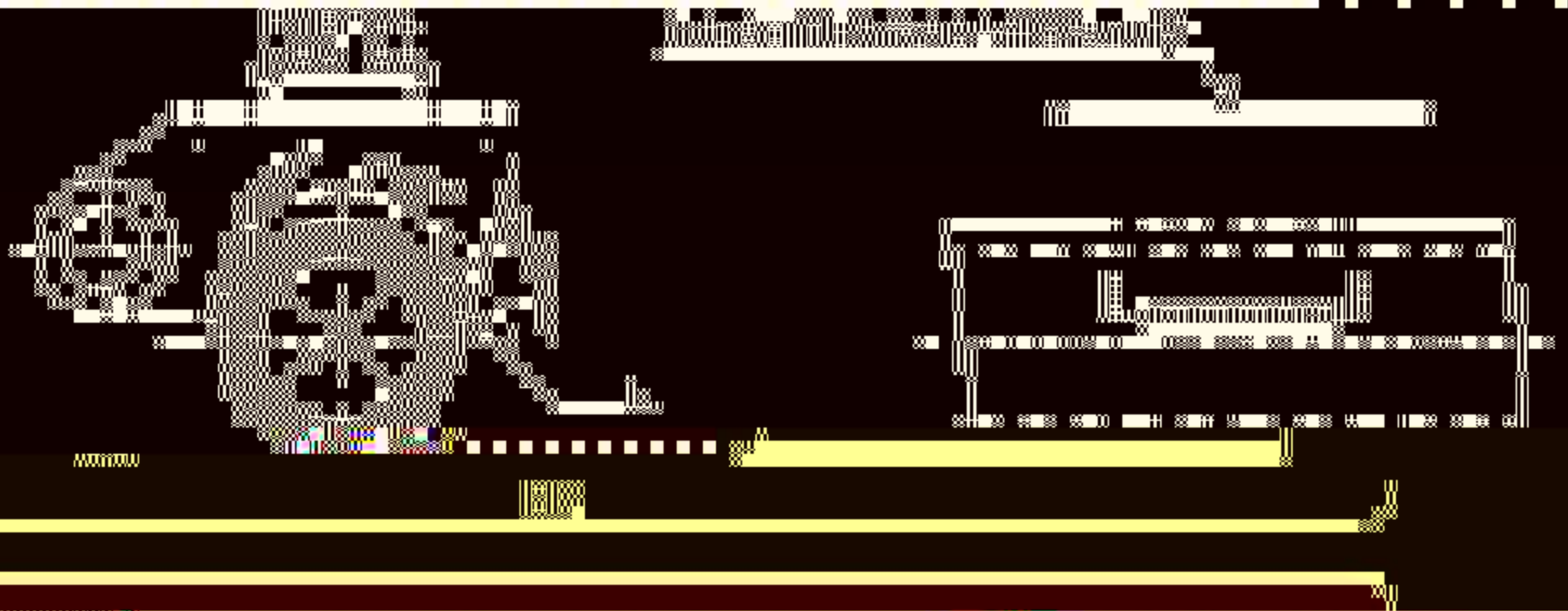


图7



支座与车轴贴合面两侧(如图8所示的区域)不得有任何焊渣或焊点!否则易产生轴疲劳断裂,缩短使用寿命。

## 3. 车轮钢圈的选配、安装

● 扁钢标准车轴轮毂与车轮钢圈的配合数据(下表)(图9)：

车轴直径	车轴轮毂直径	车轴轮毂宽度	车轮钢圈直径	车轮钢圈宽度
127	127	127	610	127
150	150	150	610	150
150	150	150	610	127
150	150	150	610	100
150	150	150	610	75
150	150	150	610	50
150	150	150	610	25
150	150	150	610	0

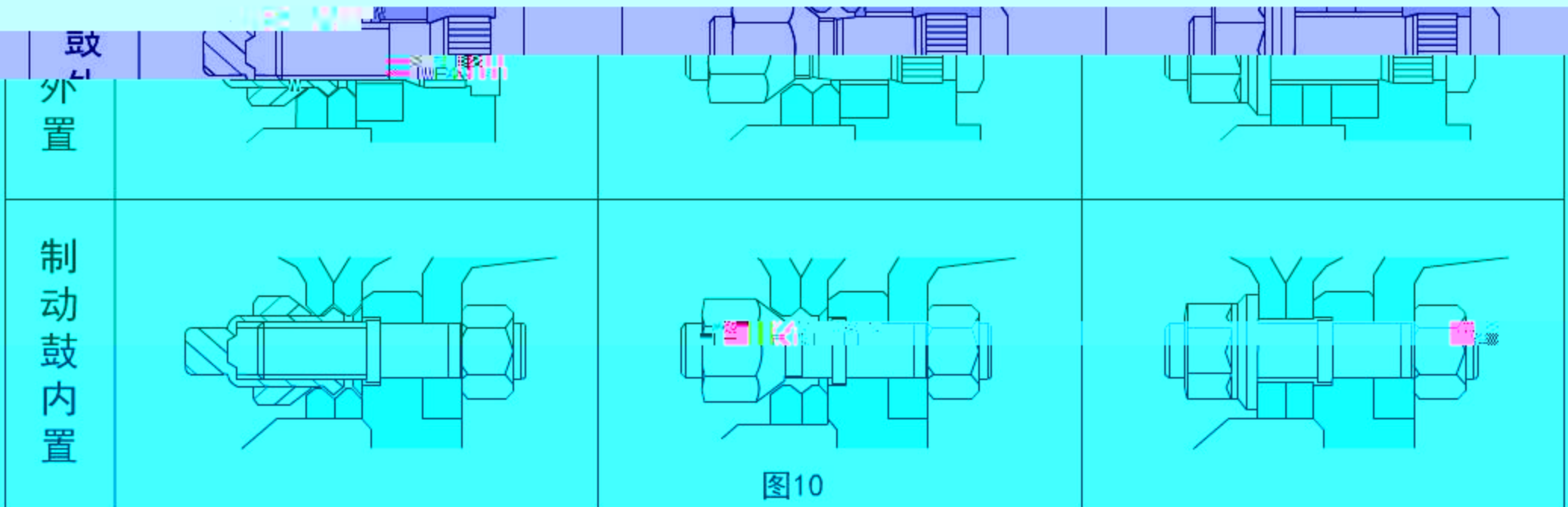
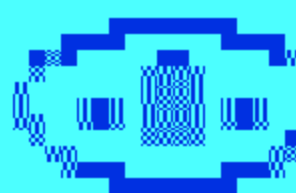
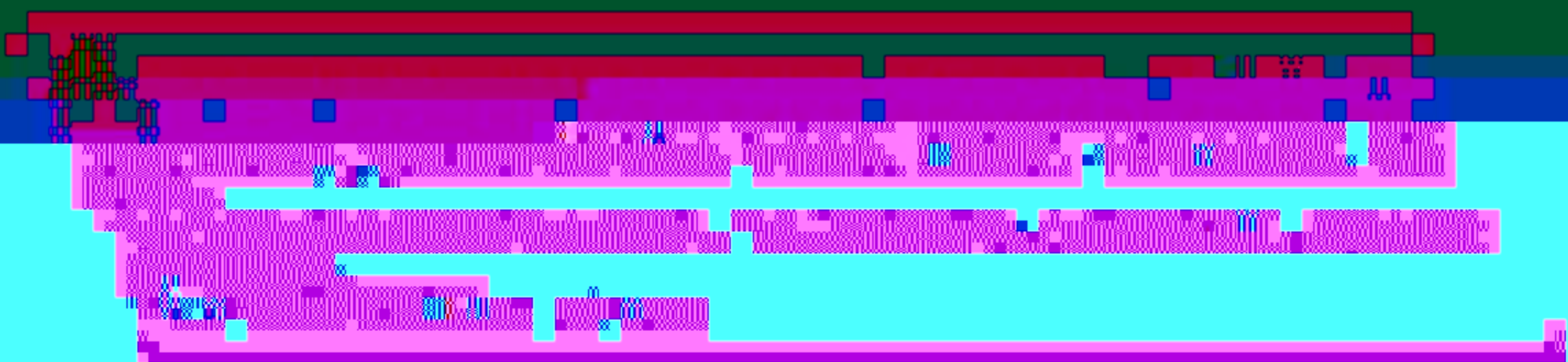


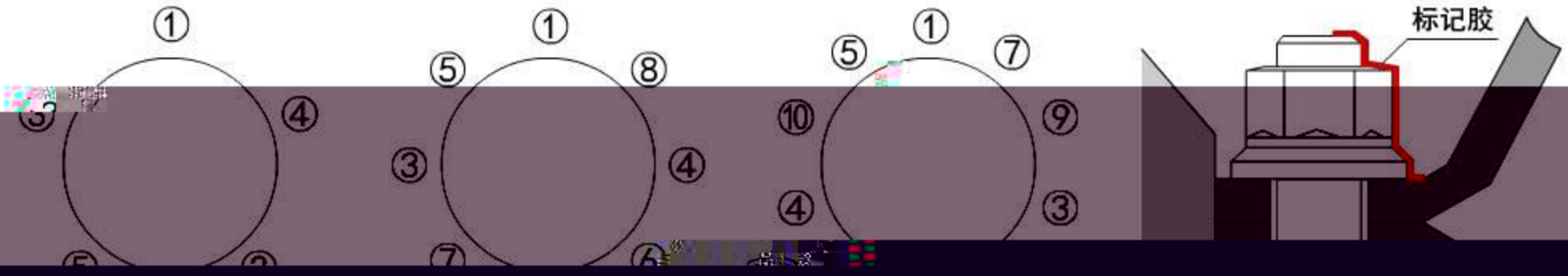
图10

### ● 车轮的安装要求




# 车轴使用须知

◇ 车轮螺母的拧紧顺序：



注意以上操作并两次均自行检查  
 已松用正确的方向与出力扳手，并  
 注意不要损坏螺母的六角形

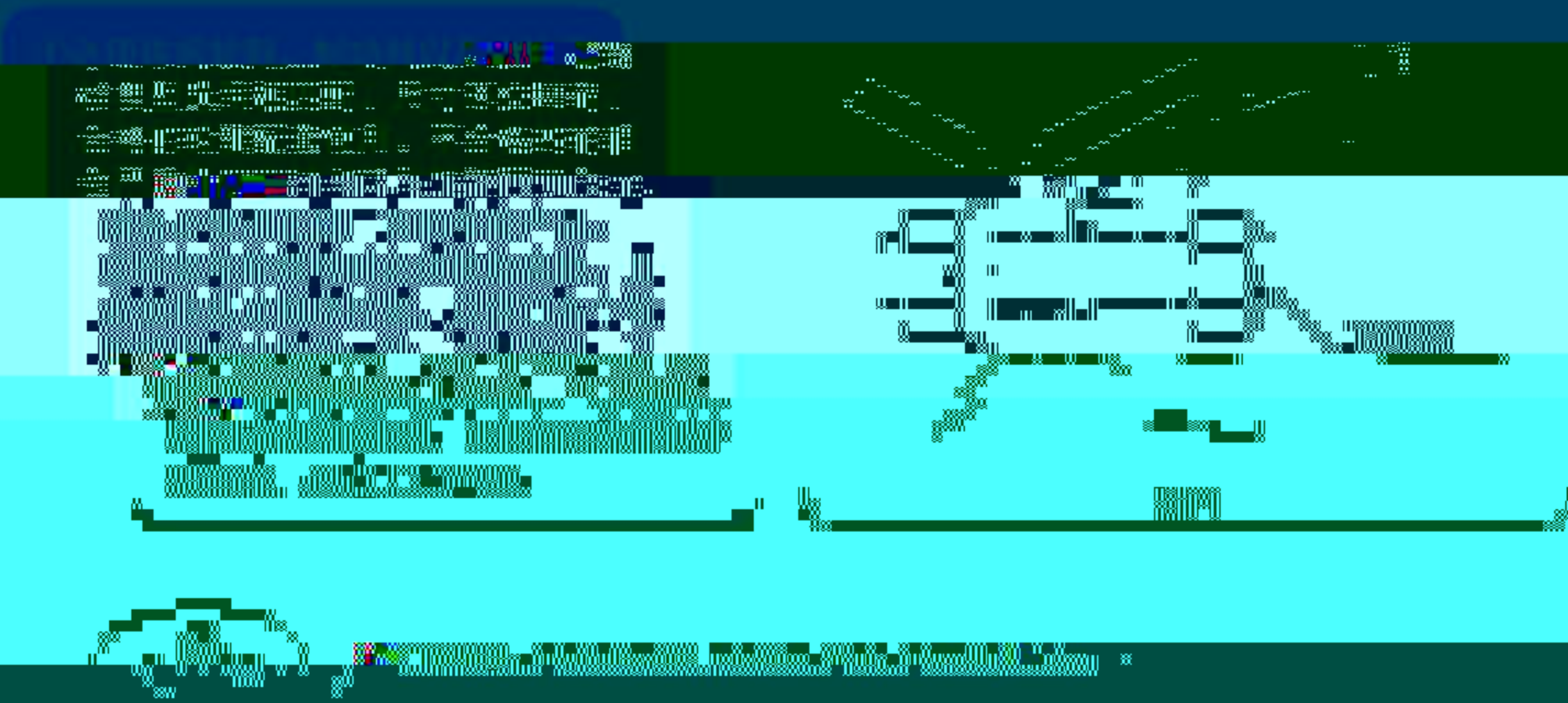
 必须充分将螺母拧入螺孔3-5牙方可使用  
 风筒打紧！正反转作业需交替松紧螺母

螺母每次拧紧后需使用标记胶或油漆笔涂上防松标线。

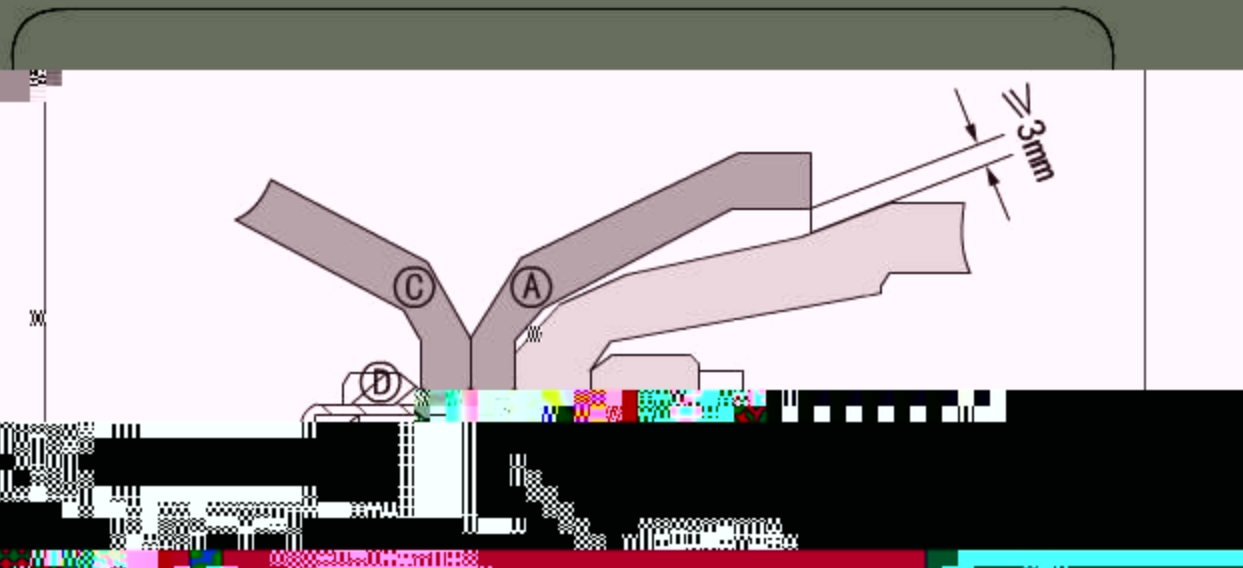
否则轮胎螺母容易松脱，发生危险！

△ 左轮螺母（及螺套）拧紧扭矩：

轮毂	螺栓螺距	螺栓系列	螺母(螺套)拧紧扭矩
5幅轮毂	3/4"	UNC	270~340Nm
6幅轮毂	5/8"	UNC	237~250Nm
日本型 8孔/10孔	M20×1.5	JAP	400~440Nm
英国型 10孔	7/8" -11p	BSE	400~440Nm



③日本型JAP螺栓，先安装内侧轮辋A，按顺序按扭矩拧紧螺套B，再安装外侧轮辋C，然后按顺序按扭矩拧紧螺母D。拧紧螺套B是非常重要的！因为螺套B未拧紧并不影响螺母D的拧紧，这种内松外紧现象直接影响螺栓



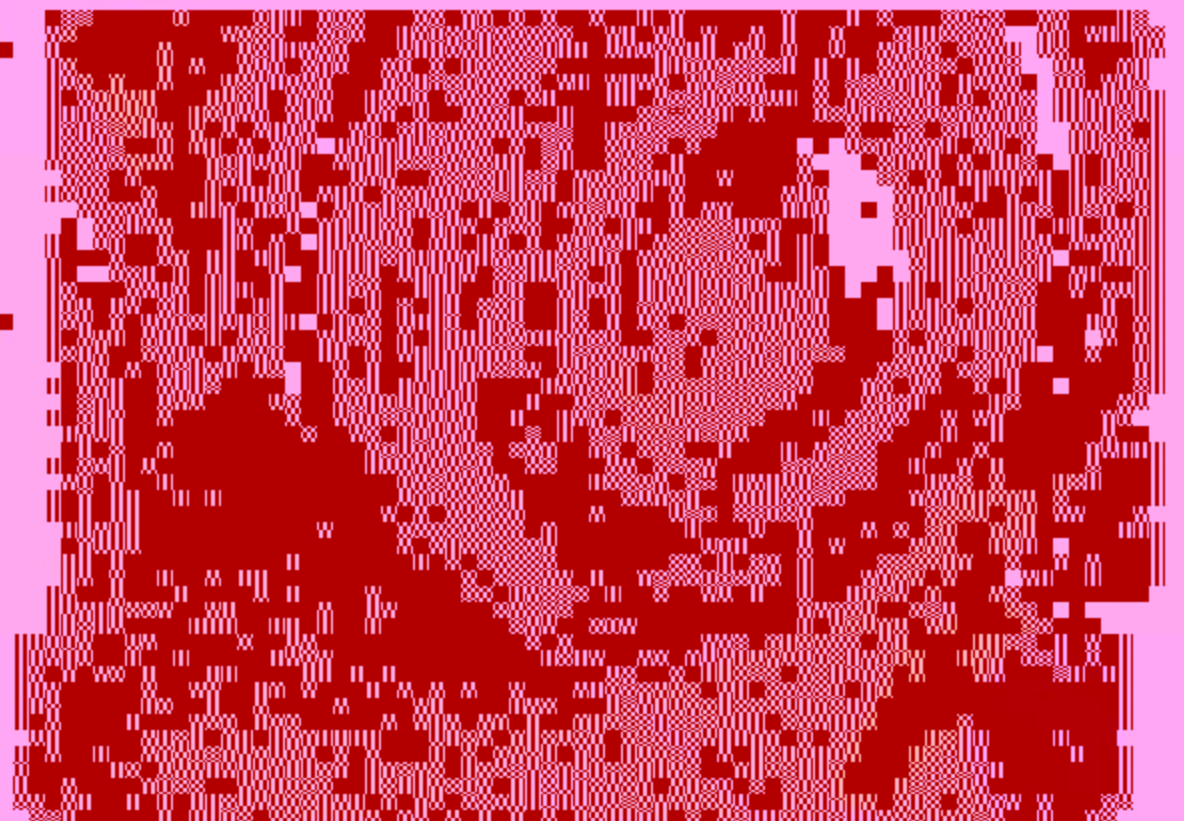
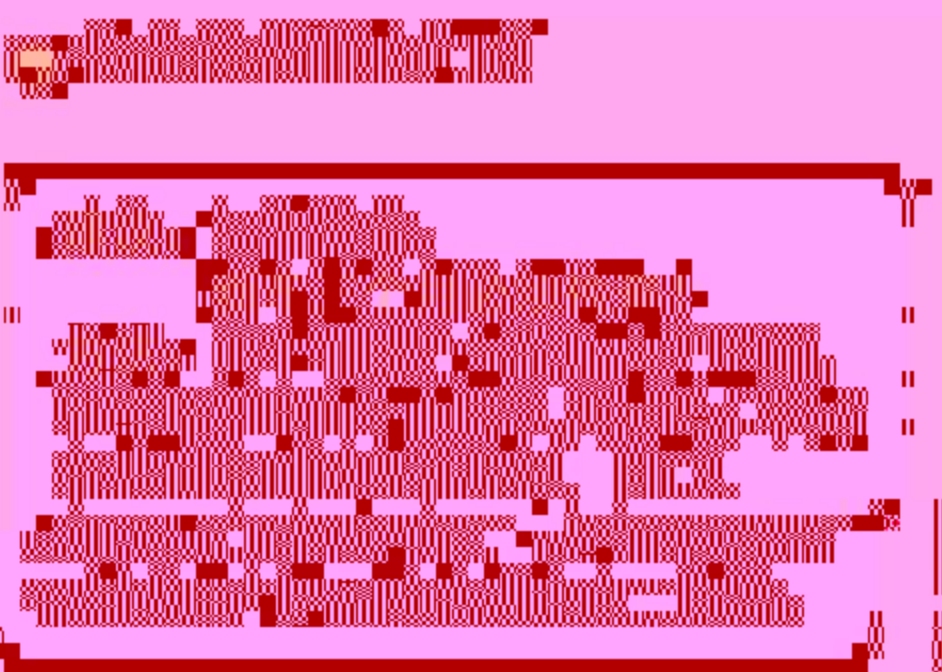
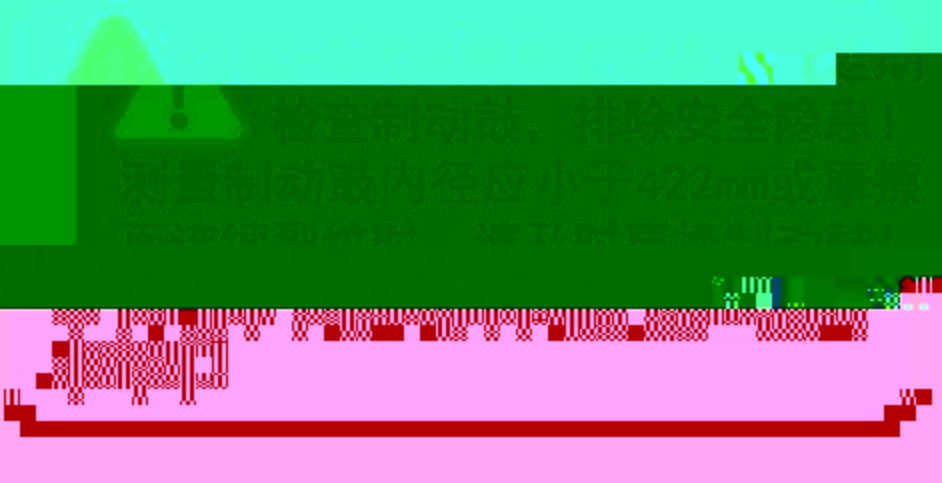
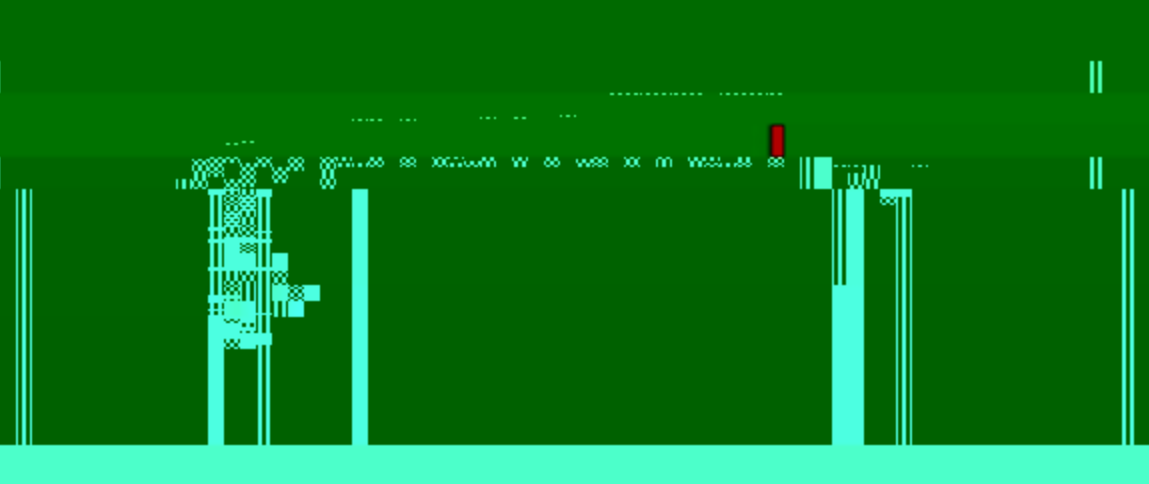
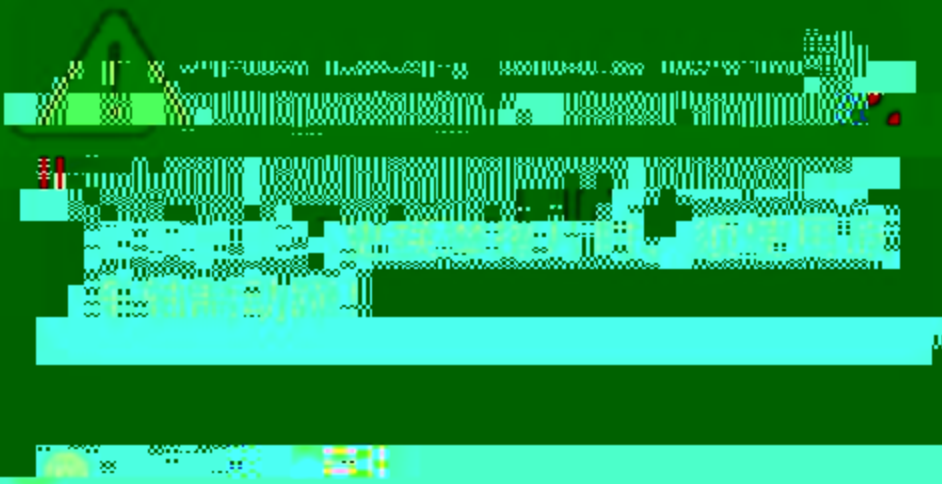
螺母（螺套）的紧固状况

八田润教二

# 车轴使用须知

建议：

方法：



①松开轮毂盖(丢弃旧的密封圈)；  
②拆下轴头开口销(开口销属于易损件，每次拆卸后须更换新件)；  
③使用专用工具将轴头螺母扳手在轴头螺母的同一方向转动直至螺母拧紧扭矩为300~400Nm，图19。若没有专用的扭力扳手，也可以手感拧紧，以转动稍有制动感为止；



图19

- ④反方向旋转轴头螺母1/7~1/6圈(图21)，将螺母槽口对准开口销孔(可适量回松轴头螺母)；  
⑤插入新的开口销，将销尾折弯30~45°，图22；  
⑥更换新的轮毂盖密封圈，装上轮毂盖(拧紧扭矩90~120Nm)。

◇德式轴头系列轴承间隙的调整  
M52×2 (9T与12T)  
M60×2 (14T与16T、18T)

- ①松开轮毂盖(丢弃旧的密封圈)；  
②拆下轴头开口销(开口销属于易损件，每次拆卸后须更换新件)；

- ③使用专用工具将轴头螺母扳手取小500~1000mm的扭矩拧紧轴头螺母，同时反方向转动轮毂；  
④回松轴头螺母一圈；



图20

# 车轴使用须知

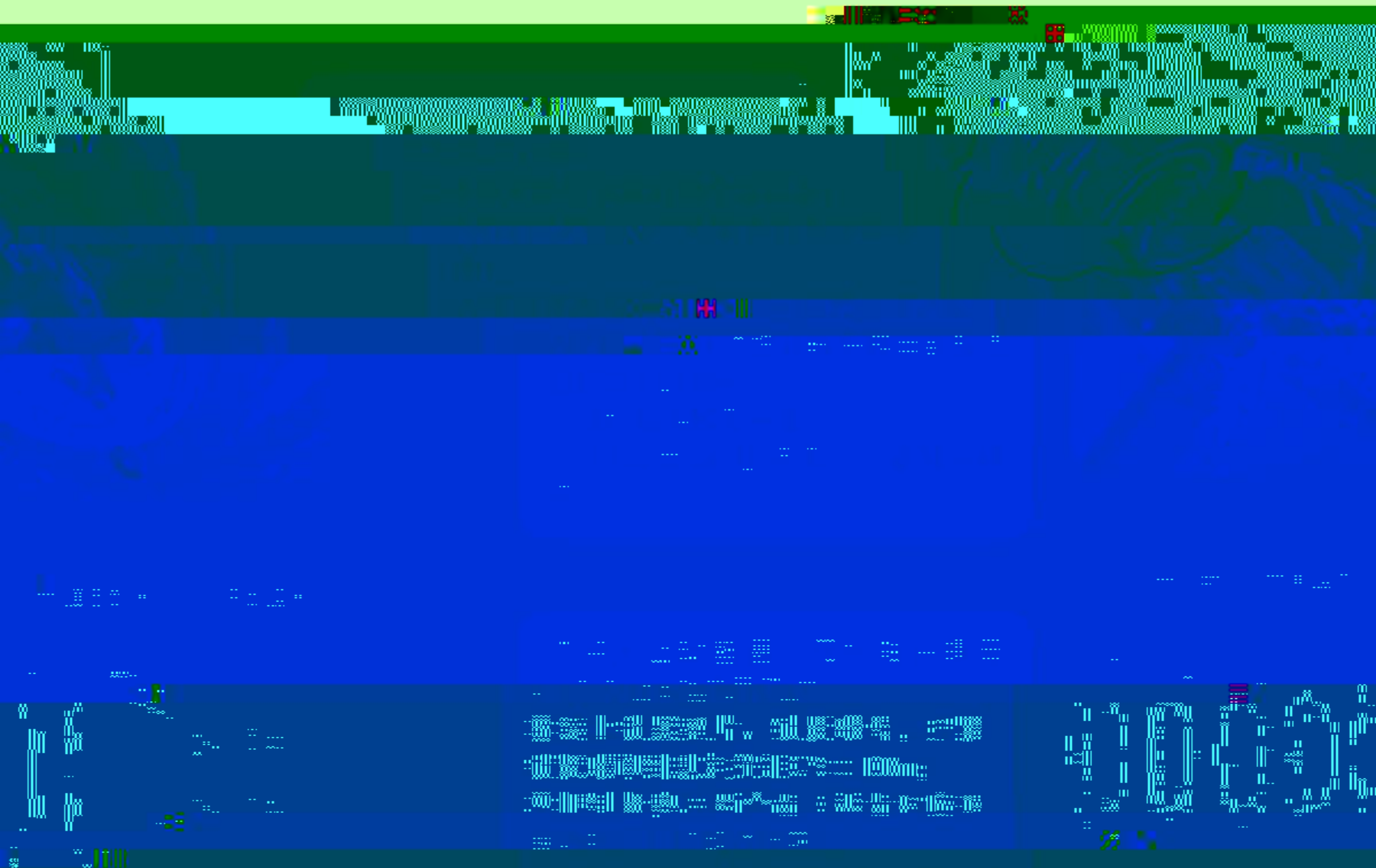
⑤以 $70 \pm 5\text{Nm}$  (M52×2) /  $90 \pm 5\text{Nm}$

(M52×2) 扭矩再次拧紧轴头螺母；

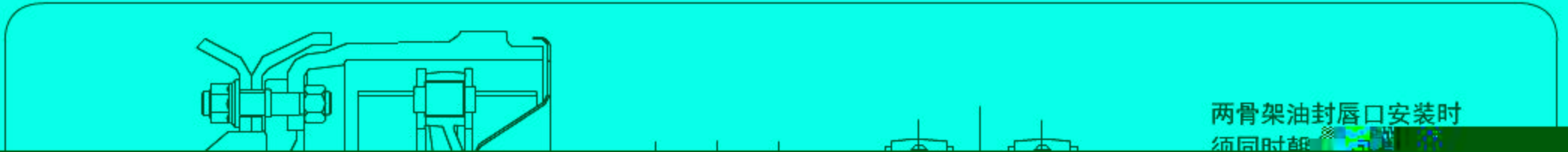
⑥将轴头螺母槽口对准开口销孔（可  
适量回松轴头螺母）；

⑦插入新的开口销，将销尾扳弯 $30 \sim$   
 $45^\circ$ ；

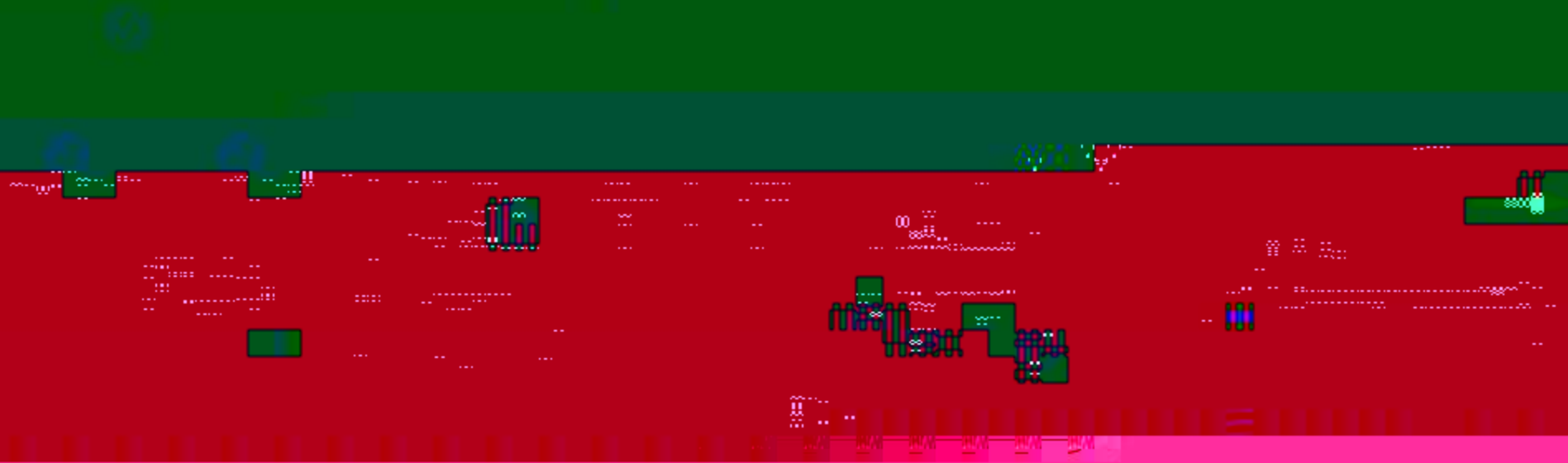
⑧更换新的轮毂盖密封圈，装上轮毂  
盖，拧紧扭矩 $50 \sim 120\text{Nm}$ 。



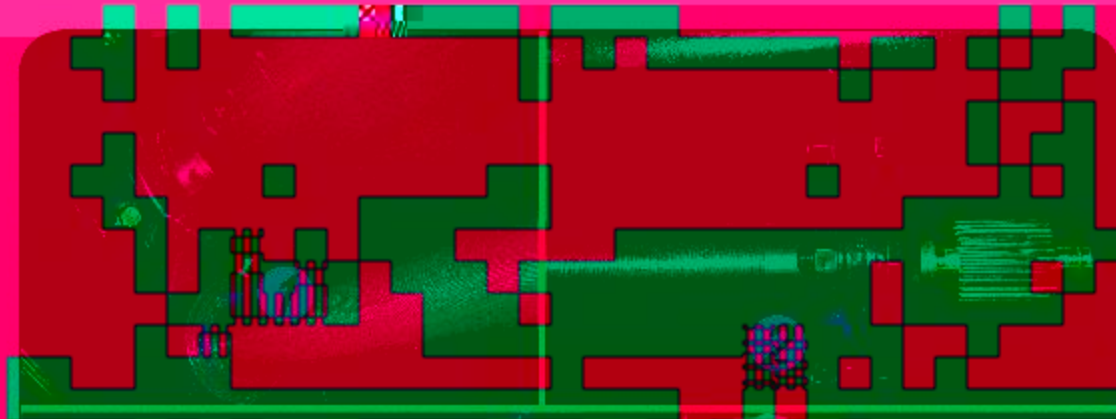
## 5. 车轴的润滑(图24-27)



两骨架油封唇口安装时  
须同时朝



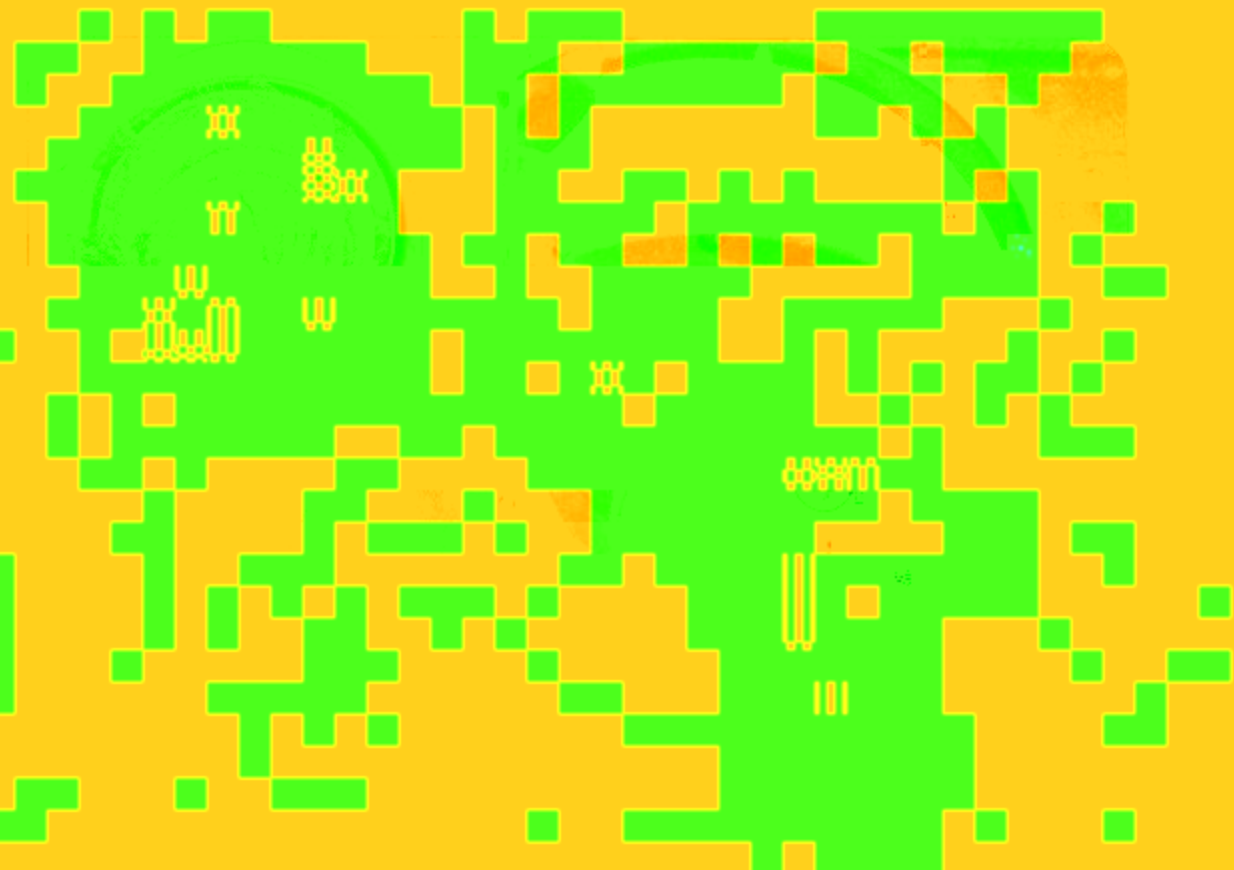
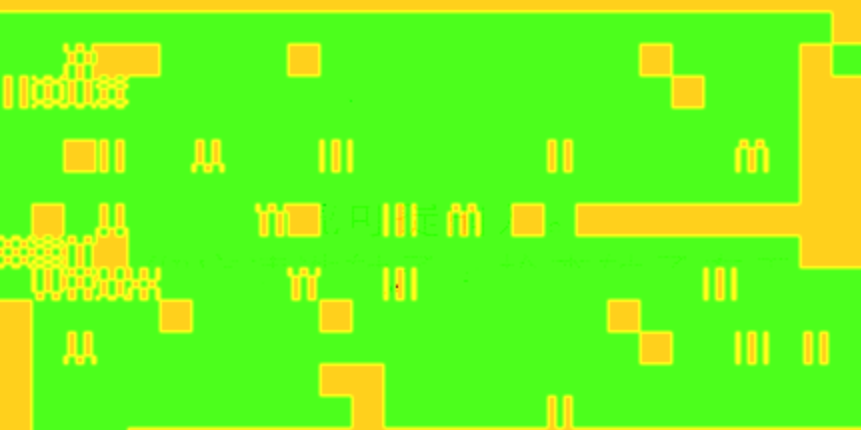
利益和富华公司售后服务  
富华专用润滑脂  
LA件桥专用润滑脂1.0/3KG



为保障您的  
承诺请使用富  
华富华FU

凸轮轴衬套

## 圆锥滚子轴承(4) (图24、26)







轴体损害

制动鼓破裂

轴承损坏

调整轮胎气压  
按规定扭矩锁紧螺母  
整车轴平衡度  
调整连杆或更改悬架

轮胎磨损异常

- (1) 轮胎气压不当
- (2) U型螺栓松动
- (3) 车轴对称、对中平衡度超差
- (4) 悬挂平行度

- (1) 调整轴
- (2) 按规
- (3) 调整
- (4) 调





# 车桥之家

广东富华汽车车桥有限公司

热线：400-0318-333