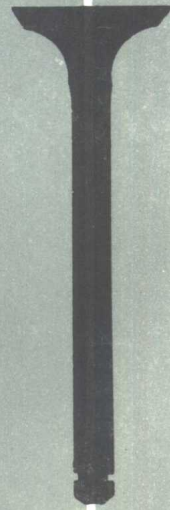


东风 EQ140型载重汽车

易损零件图册



第二汽车制造厂 编
人民交通出版社

Dongfeng EQ140Xing Zaizhong Qiche Yisun Lingjian Tuce

东风EQ140型载重汽车易损零件图册

第二汽车制造厂 编

人民交通出版社

内 容 提 要

本图册汇编了东风EQ140型载重汽车的123种主要易损零件的技术资料,包括零件尺寸图、加工技术要求及材料等,供使用和修理该车的单位在配制零件和修复旧件时参考。

东风EQ140型载重汽车易损零件图册

第二汽车制造厂 编

人民交通出版社出版
新华书店北京发行所发行
各地新华书店经售

河北省衡水地区印刷厂印

开本: 787×1092 $\frac{1}{16}$ 印张: 7.5 字数: 181 千

1985年3月 第1版

1985年3月 第1版 第1次印刷

印数: 0001 87,500册 定价: 2.70元

前 言

为了提高东风EQ140型载重汽车的完好率，我们将该车的123种主要易损零件的零件尺寸图、零件技术要求以及材料等技术资料汇编成册，以供用户在配制零件和修复旧件时参考。

本图册是根据东风EQ140型载重汽车现行的生产图纸绘制的，但因图纸审定较早，某些标注方法已有变化。这次出版，虽力求按照新的制图标准进行标注，但由于配合公差新旧标准不能完全对应，因此只删掉了旧的公差等级而保留了具体公差数据，请用户注意。若发现有差错之处，希随时来函指正。

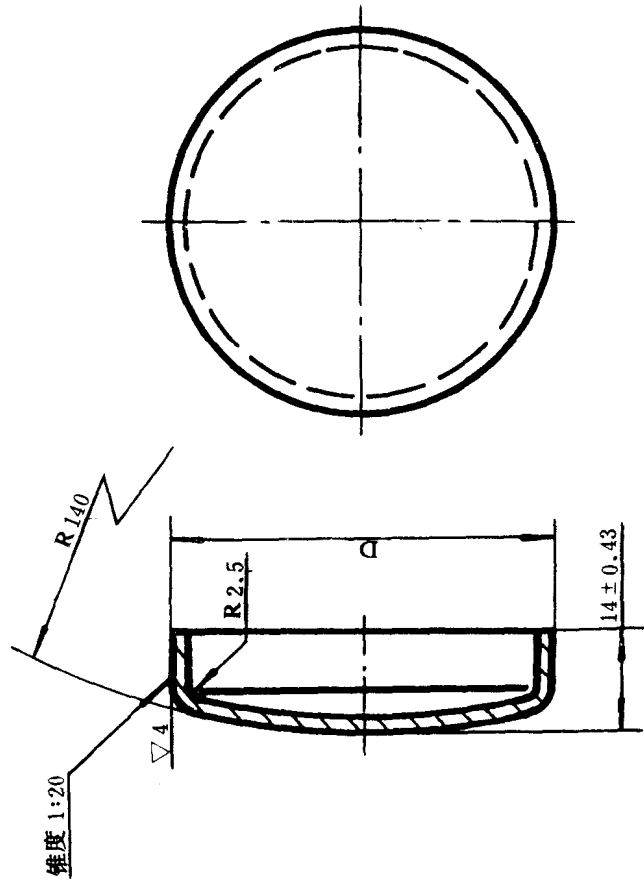
目 录

图 1	10C-02131	水套孔及凸轮轴承孔碗形塞	图21	10C-07082	进气门座
图 2	10C-07021	气门弹簧	图22	10C-07114	气门间隙调整螺栓
图 3	10C-04016A ₂	活塞上压缩环	图23	10C-07051A	挺杆体
图 4	10C-04017A ₂	活塞中压缩环	图24	10C-03020B ₃	气缸垫总成
图 5	10C-04018B	活塞油环刮片	图25	10C-08030B	进排气管衬垫总成
图 6	10C-04019X	活塞油环衬环	图26	10C-08025B ₂	排气管
图 7	10C-04015	活塞	图27	10D-08015	进气管
图 8	10C-05044A	曲轴中间主轴承上瓦	图28	1107D-302	配剂针
图 9	10C-05045A	曲轴中间主轴承下瓦	图29	1107D-244	省油器弹簧
图10	10C-04058A	连杆轴承瓦	图30	1700C-129	锁销弹簧
图11	10C-05049A ₂	曲轴止推垫片	图31	Q 966065	钢球
图12	10C-04021	活塞销	图32	1700C-125	同步器定位销
图13	10C-04052	连杆衬套	图33	1700C-120	二、三档同步器锥环总成
图14 _a	10C-02016A	气缸套(81年前)	图34	1700C-140	四、五档同步器锥环总成
图14 _b	10D-02016	气缸套(81年后)	图35	1700C-121	三档同步器锥盘
图15	10C-07032	气门导管	图36	1700C-138	四、五档同步器锥盘
图16	10C-05031B	曲轴正时齿轮	图37	1700C-122	二、三档同步器锥环
图17	10C-06020B	凸轮轴正时齿轮	图38	1700C-141	四、五档同步器锥环
图18	10C-07011	进气门	图39	1700C-124	二、三档滑动齿套
图19	10C-07012	排气门	图40	1700C-137	四、五档滑动齿套
图20	10C-07081B	排气门座			

图41	1700C-123(142工、三(四、五)档 同步器锁销.....41	图64	2402D-128 从动锥齿轮支承套螺 母锁片.....60
图42	1700C-082B 倒档齿轮.....42	图65	2402D-346A 行星齿轮支承垫圈.....61
图43	1700C-112B 一档及倒档齿轮.....43	图66	2402D-336A 半轴齿轮支承垫圈.....62
图44	1700C-048C 变速器中间轴.....44	图67	2402D-345BX 锥齿轮差速器行星齿 轮.....63
图45	1700C-262 二、三档变速叉.....45	图68	2402D-335BX 锥齿轮差速器半轴齿 轮.....64
图46	1700C-272 四、五档变速叉.....46	图69	28C-05068 牵引钩前支承座.....65
图47	2202D-095 中间支承油封总成.....47	图70	28C-05082B 牵引钩弹簀衬套.....66
图48	2202D-096 油封总成外圈.....48	图71	28C-05067 后牵引钩支承座.....67
图49	2202D-097 油封总成内圈.....48	图72	29D-02131A 后钢板弹簀U形螺柱.....68
图50	2202D-098 毛毡油封.....49	图73	29D-01131(32) 前钢板弹簀前端(后 端)U形螺柱.....69
图51	1307C-039 水泵水封密封垫圈.....49	图74	29D-02105 后钢板弹簀盖板.....70
图52	22C-01222 万向节U形螺柱.....50	图75	2912D-010 前钢板弹簀总成.....71
图53	2201C-031 传动轴十字轴.....51	图76	2913D-010 后钢板弹簀总成.....72
图54	2402D-331 差速器十字轴.....52	图77	2914D-010 副钢板弹簀总成.....74
图55	30D-01021 转向节主销.....53	图78	29D-02279 副钢板弹簀支架.....76
图56	3404C-020 转向传动轴.....54	图79	3501D-031 前制动室左支架.....77
图57	30D-03031 转向节主销楔形锁销.....55	图80	35D-02031 后制动室左支架.....78
图58	30D-01019 转向节衬套.....56	图81	29C-01263B 前钢板弹簀滑板.....79
图59	2402D-041 主动锥齿轮前轴承调 整垫片.....57	图82	29C-01264B 前钢板弹簀侧垫板.....80
图60	30D-01047(8) 双头螺柱.....58	图83	29D-02263 后钢板弹簀滑板.....81
图61	2402D-357B 差速器壳与从动锥齿 轮螺柱锁片.....59	图84	29D-02264 后钢板弹簀侧垫板.....82
图62	2402D-367 差速器壳螺柱锁片 (双).....59	图85	2912C-022 前钢板弹簀销衬套.....83
图63	2402D-368 差速器壳螺柱锁片		

图64	2402D-128 从动锥齿轮支承套螺 母锁片.....60	图64	2402D-128 从动锥齿轮支承套螺 母锁片.....60
图65	2402D-346A 行星齿轮支承垫圈.....61	图65	2402D-346A 行星齿轮支承垫圈.....61
图66	2402D-336A 半轴齿轮支承垫圈.....62	图66	2402D-336A 半轴齿轮支承垫圈.....62
图67	2402D-345BX 锥齿轮差速器行星齿 轮.....63	图67	2402D-345BX 锥齿轮差速器行星齿 轮.....63
图68	2402D-335BX 锥齿轮差速器半轴齿 轮.....64	图68	2402D-335BX 锥齿轮差速器半轴齿 轮.....64
图69	28C-05068 牵引钩前支承座.....65	图69	28C-05068 牵引钩前支承座.....65
图70	28C-05082B 牵引钩弹簀衬套.....66	图70	28C-05082B 牵引钩弹簀衬套.....66
图71	28C-05067 后牵引钩支承座.....67	图71	28C-05067 后牵引钩支承座.....67
图72	29D-02131A 后钢板弹簀U形螺柱.....68	图72	29D-02131A 后钢板弹簀U形螺柱.....68
图73	29D-01131(32) 前钢板弹簀前端(后 端)U形螺柱.....69	图73	29D-01131(32) 前钢板弹簀前端(后 端)U形螺柱.....69
图74	29D-02105 后钢板弹簀盖板.....70	图74	29D-02105 后钢板弹簀盖板.....70
图75	2912D-010 前钢板弹簀总成.....71	图75	2912D-010 前钢板弹簀总成.....71
图76	2913D-010 后钢板弹簀总成.....72	图76	2913D-010 后钢板弹簀总成.....72
图77	2914D-010 副钢板弹簀总成.....74	图77	2914D-010 副钢板弹簀总成.....74
图78	29D-02279 副钢板弹簀支架.....76	图78	29D-02279 副钢板弹簀支架.....76
图79	3501D-031 前制动室左支架.....77	图79	3501D-031 前制动室左支架.....77
图80	35D-02031 后制动室左支架.....78	图80	35D-02031 后制动室左支架.....78
图81	29C-01263B 前钢板弹簀滑板.....79	图81	29C-01263B 前钢板弹簀滑板.....79
图82	29C-01264B 前钢板弹簀侧垫板.....80	图82	29C-01264B 前钢板弹簀侧垫板.....80
图83	29D-02263 后钢板弹簀滑板.....81	图83	29D-02263 后钢板弹簀滑板.....81
图84	29D-02264 后钢板弹簀侧垫板.....82	图84	29D-02264 后钢板弹簀侧垫板.....82
图85	2912C-022 前钢板弹簀销衬套.....83	图85	2912C-022 前钢板弹簀销衬套.....83

图86	2913 D-022	后钢板弹簧销衬套.....83	图111	35 D-02093	前(后)制动蹄片轴衬套..... 107
图87	29 C-01252	前悬架钢板弹簧销.....84	图112	3509 C-044	空气压缩机进气阀弹簧..... 107
图88	29 D-02252	后钢板弹簧销.....85	图113	3509 C-041 B	空气压缩机进气阀座... 108
图89	30 D-01049	转向节臂螺母.....86	图114	3509 C-144	空气压缩机排气阀弹簧..... 108
图90	30 D-01039	转向节轴颈锁紧螺母 止动垫圈.....87	图115	3509 C-048	空气压缩机排气阀座... 109
图91	3303 C-066	横拉杆总成球销.....88	图116	3509 C-046	空气压缩机进、排气 阀片..... 109
图92	31 C-04054	左车轮螺母.....89	图117	3501 D 106	前后制动蹄摩擦片铆 钉..... 110
图93	31 C-04056	右车轮螺母.....90	图118	3512 C-015 B	气压调节器阀门总成... 110
图94	31 D-03051	左车轮螺栓.....91	图119	3512 C 016 B	气压调节器阀座总成... 111
图95	31 D-03052	右车轮螺栓.....92	图120	3525 C-027	单向阀阀座总成..... 111
图96	31 D-04055	左后轮外螺母.....93	图121	3525 C 028	单向阀阀座..... 112
图97	31 D-04056	右后轮外螺母.....94	图122	3514 C-142	复合制动阀阀座总成... 112
图98	31 D-04053	左后轮内螺母.....95	图123	3514 C-143	阀座..... 113
图99	31 D-04054	右后轮内螺母.....96			
图100	35 D-01075	前制动鼓.....97			
图101	35 D-02075	后制动鼓.....98			
图102	31 D-03086	前轮毂油封外圈.....99			
图103	31 D-04086	后轮毂油封外圈..... 100			
图104	3303 C-064	横拉杆总成上球碗..... 101			
图105	3303 C-067	横拉杆总成下球碗..... 102			
图106	3303 C-081	横拉杆接头防尘罩..... 103			
图107	3303 C-082	横拉杆接头下防尘罩... 103			
图108	35 D-02034	后制动凸轮支承座..... 104			
图109	3501 D-090	前制动蹄带衬套总成... 105			
图110	35 D-02090	后制动蹄带衬套总成... 106			



技术要求

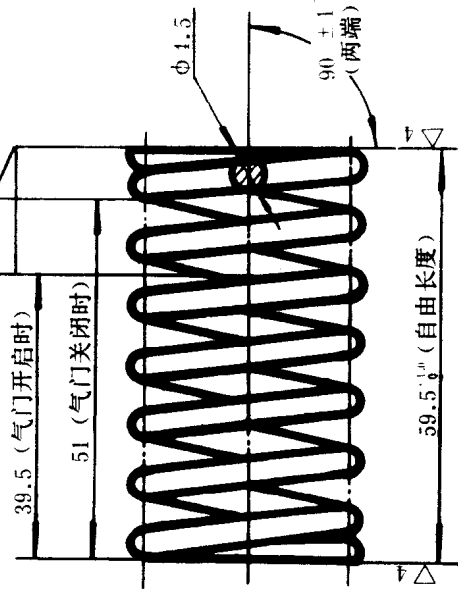
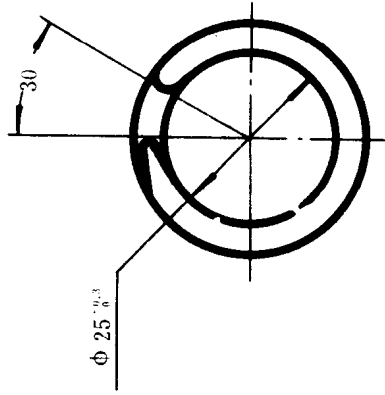
1. 碗形塞表面不允许有剥离的氧化薄皮和所
有足以影响使用性能的其他缺陷存在；
2. 进行 2 级镀锌， $\phi 16^{+0.025}$ 表面要整形，光
亮带长度不小于 7 毫米。

图 号	D	标 准	修 理 用
10C—02131	$\phi 56^{+0.40}_{-0.20}$	标 准	
10C—02131B	$\phi 56.2^{+0.10}_{-0.20}$		修 理 用

10C—02131 水套孔及凸轮轴承孔碗形塞
 厚 2—B GB 708—65
 冷轧板 20 II—S GB 710—65

图 1

$P_2 = 54$ 公斤力 $\pm 5\%$ (检查用)
 $P_1 = 23$ 公斤力 $\pm 5\%$ (检查用)



技术要求

1. 卷绕方向: 向右;
2. 总圈数 $8\frac{1}{4}$ 圈, 有效圈数 $5\frac{3}{4}$ 圈;
3. 端圈与邻圈相紧贴, 其间隙不得大于 0.4 毫米;
4. 端圈需垂直于弹簧轴线;
5. 弹簧需经过喷丸处理, 喷丸处理前进行无损探伤, 超声波探伤或磁力探伤 (磁力探伤后要退磁);
6. 弹簧自然频率为 1.9×10^4 次/分;
7. 进行发蓝处理。

10C—07021 气门弹簧
 弹簧钢丝 65Mn 圆4.5 YB 550—65

图 2

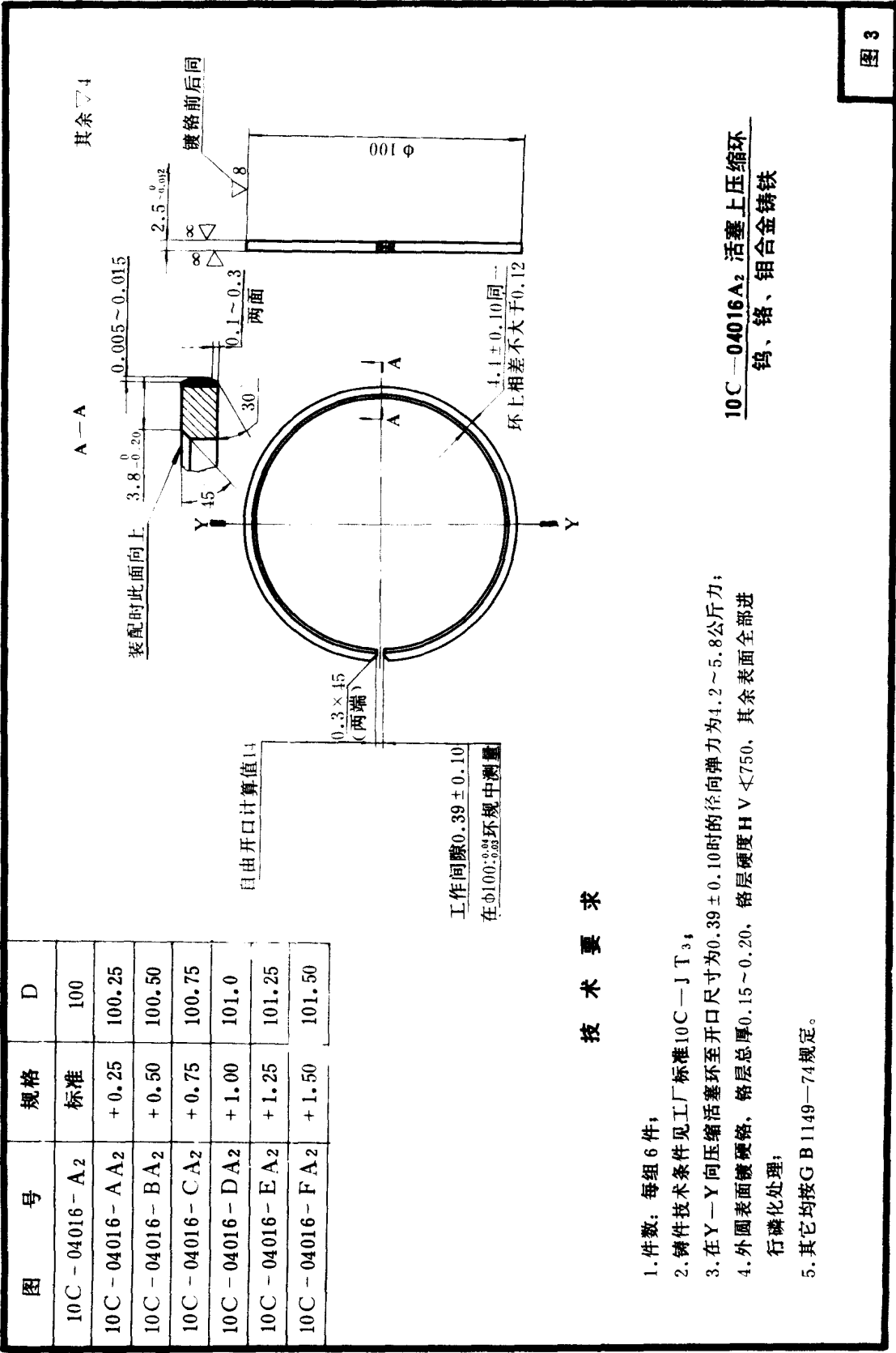


图 3

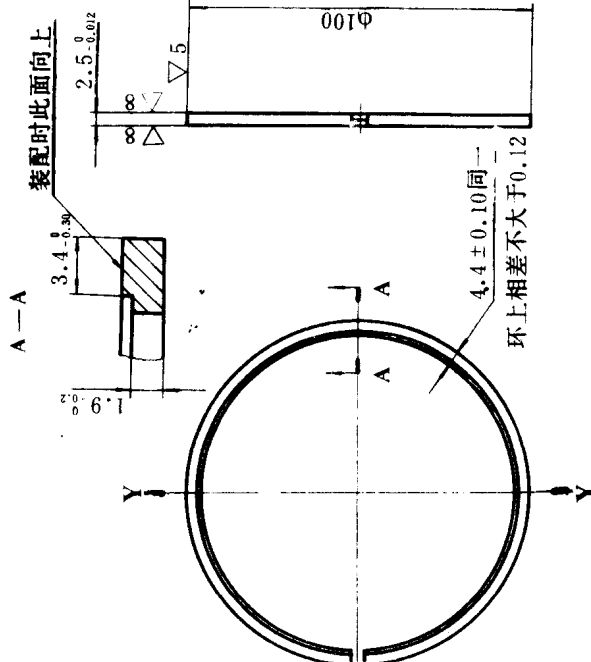
10C-04016A₂ 活塞上压缩环
钨、铬、钼合金铸铁

技 术 要 求

1. 件数: 每组 6 件;
2. 铸件技术条件见工厂标准 10C-J T₃;
3. 在 Y-Y 向压缩活塞环至开口尺寸为 0.39 ± 0.10 时的径向弹力为 4.2~5.8 公斤力;
4. 外圆表面镀硬铬, 铬层总厚 0.15~0.20, 铬层硬度 H V < 750, 其余表面全部进行磷化处理;
5. 其它均按 G B 1149-74 规定。

图 号	规格	D
10C-04016-A2	标准	100
10C-04016-AA2	+0.25	100.25
10C-04016-BA2	+0.50	100.50
10C-04016-CA2	+0.75	100.75
10C-04016-DA2	+1.00	101.0
10C-04016-EA2	+1.25	101.25
10C-04016-FA2	+1.50	101.50

图号	规格	D
10C-04017-A2	+0.00	100
10C-04017-AA2	+0.25	100.25
10C-04017-BA2	+0.50	100.50
10C-04017-CA2	+0.75	100.75
10C-04017-DA2	+1.00	101.00
10C-04017-EA2	+1.25	101.25
10C-04017-FA2	+1.50	101.50



自由开口计算值 1.4
 工作间隙 0.39 ± 0.10
 在 $\phi 100_{-0.015}^{+0.015}$ 环规中测量

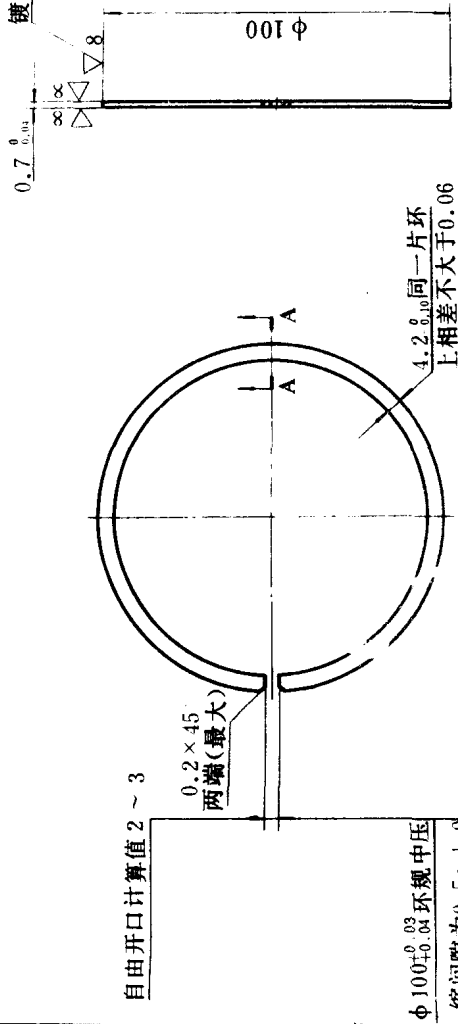
技术要求

1. 件数: 每组12件;
2. 铸件技术条件见工厂标准10C-JT3;
3. 弹力: 在Y-Y向压缩活塞环至开口尺寸为 0.39 ± 0.10 时的径向弹力为 $4.2 \sim 5.8$ 公斤力;
4. 表面处理: 全部表面抗磨磷化;
5. 其它: 均按国标GB1149-74规定。

10C-04017A2 活塞中压缩环
 钨、铬、钼合金铸铁

图 4

镀铬前后同



自由开口计算值 2 ~ 3

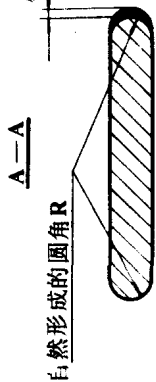
0.2 x 45
两端(最大)

$\phi 100^{+0.03}$ 环规中压
缩间隙为 0.5 ~ 1.0

4.2^{±0.10} 同一片环
上相差不大于 0.06

其余 ∇4

图号	规格	D
10C-04018-B	标准	100
10C-04018-AB	+0.25	100.25
10C-04018-BB	+0.50	100.50
10C-04018-CB	+0.75	100.75
10C-04018-DB	+1.00	101.00
10C-04018-EB	+1.25	101.25
10C-04018-FB	+1.50	101.50



自然形成的圆角 R

铬层厚度 0.12 ~ 0.18, 当环径向厚度在公差允许范围内时, 铬层最大厚度允许到 0.20

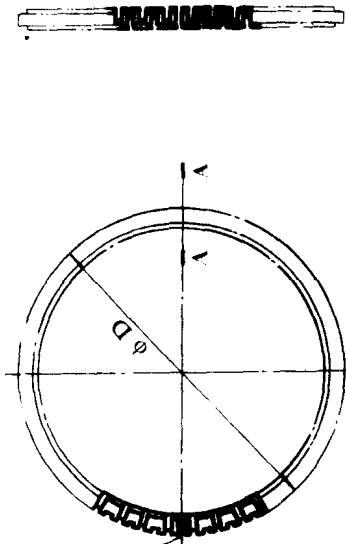
技术要求

1. 件数: 每组 12 片;
2. 钢片硬度 HRA 74 ~ 78, 铬层硬度不低于 HV 750;
3. 钢片与衬簧装在环槽心轴内, 两刮片开口错开 180°, 在放入环规中作漏光检验时, 刮片外圆应与环规完全密合, 不得漏光;
4. 表面抗磨磷化;
5. 铬层应光亮, 晶粒细密, 不得有毛刺、铬瘤;
6. 不得有崩缺、裂纹、压伤、局部扭错、凹痕及分层现象;
7. 刮片与衬簧组合装在环槽心轴内, 两刮片开口错开 180°, 用厚度小于 0.12 毫米的薄钢带靠紧外圆, 使刮片开口间隙同为 0.5 ~ 1.0 时的切向弹力应为 3.5 ~ 5.0 公斤力;
8. 在自由状态下开口两端平面应在一平面上, 允许错开不大于 3 毫米。

10C-04018 B 活塞油环刮片
钢带 65Mn YB 208-63

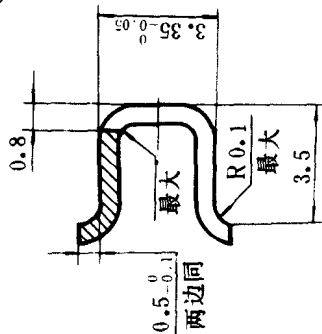
图 5

图号	规格	D ± 0.2	展开长 1 ± 0.7
10C-04019-X	+ 0.00	φ 98.93	310.7
10C-04019-A X	+ 0.25	φ 99.20	311.5
10C-04019-B X	+ 0.50	φ 99.45	312.3
10C-04019-C X	+ 0.75	φ 99.70	313.1
10C-04019-D X	+ 1.00	φ 99.95	313.9
10C-04019-E X	+ 1.25	φ 100.20	314.7
10C-04019-F X	+ 1.50	φ 100.45	315.5



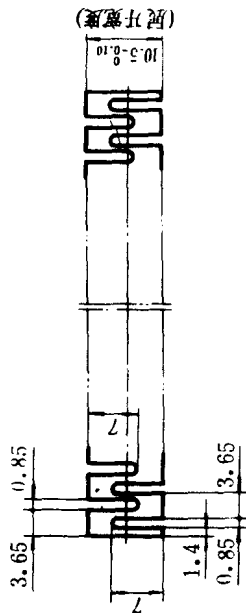
开口处接触后外径为 ϕD
(展开长为 l 供工艺参考)

A-A



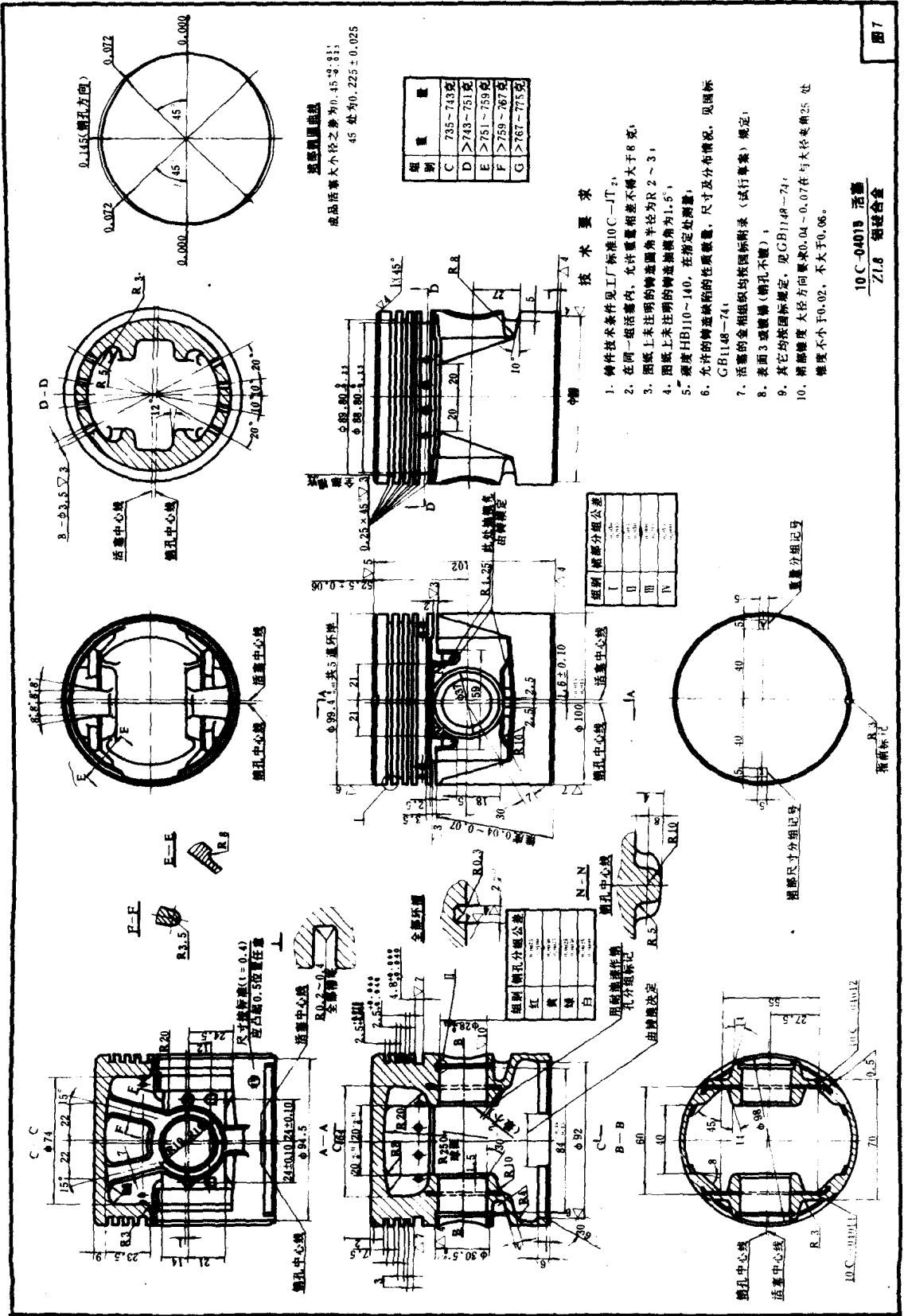
技术要求

1. 件数: 每组 6 片;
2. 硬度: HRA 70~74;
3. 表面氧化处理;
4. 不得有毛刺飞边;
5. 不得有崩缺、裂缝不符合图形的弯曲压伤和分层现象;
6. 衬簧与刮片组合装在环槽芯轴内, 两刮片开口错开 180°, 用厚度小于 0.12 毫米的薄钢带箍紧外圆使刮片开口间隙为 0.5~1.0 时的切向弹力应为 3.5~5.0 公斤力。



10C-04019 X 活塞油环衬环
钢带 T 8 AH-G-Q-10.6
Y B208—63

图 6



重量表

成品活塞大小径之差为0.45~0.81;
45°处为0.225±0.025

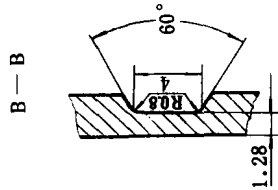
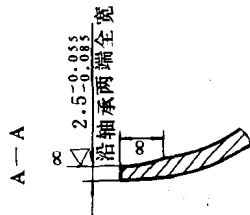
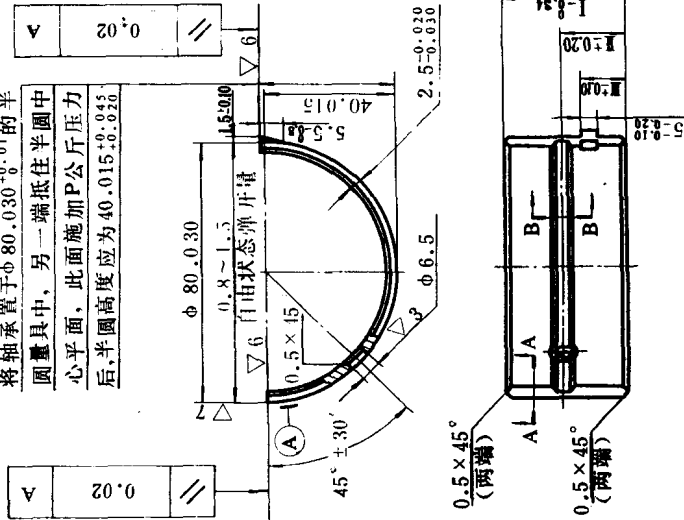
组别	重量
C	735~743克
D	>743~751克
E	>751~759克
F	>759~767克
G	>767~775克

技术要求

1. 铸件技术条件见工厂标准10C-JT2;
2. 在同一组活塞内, 允许重量相差不大于8克;
3. 图纸上未注明的铸造圆角半径为R2~3;
4. 图纸上未注明的铸造圆角为1.5°;
5. 硬度HB110~140, 在指定处测量;
6. 允许的铸造缺陷的性质、数量、尺寸及分布情况, 见国际GB1148-74;
7. 活塞的多相组织均按国标附录(试行草案)规定;
8. 表面3级或4级(铸孔不填);
9. 其它均按国标规定, 见GB1148-74;
10. 裙部圆度大径方向要求0.04~0.07在与大径垂直25°处, 椭圆度不大于F0.02, 不大于0.06。

10C-04019 活塞
Z11.8 铝硅合金

将轴承置于 $\phi 80.030^{+0.01}$ 的半圆量具中,另一端抵住半圆中心平面,此面施加P公斤压力后,半圆高度应为 $40.015^{+0.045}$ 。



技术要求

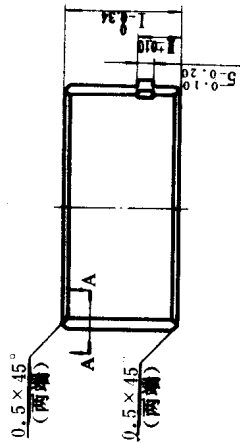
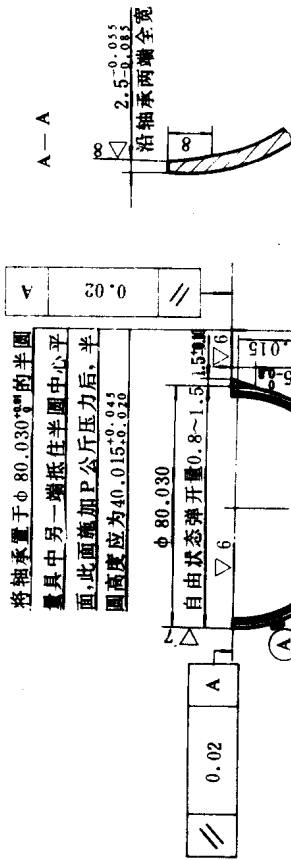
1. 轴瓦内圆表面粗糙度 $R_a < 2 \mu$;
2. 成品去毛刺;
3. 非工作表面 3 级镀铬;
4. 合金成分, 锡: $20\% \pm 25\%$, 铜: $0.8 \sim 1.2\%$; 铁 $> 0.7\%$; 硅 $> 0.5\%$, 杂质总和 $> 1.5\%$, 其余为铝;
5. 硬度: 铜层 HB170~240, 铝锡合金层 HB132;
6. 耐磨铝锡合金的金相组织应为铝锡共晶体以细颗粒均匀分布在铝的基体上;
7. 其它均按国标 GB1151-74。

规格	图号	曲轴轴颈	轴承厚度		钢壳厚
			留刮量	度	
0.00	10C-05041X 10C-05046X	75.00	2.500	2.570	2.650
-0.05	10C-05041AX 10C-05046AX	74.95	2.525	2.595	2.675
-0.08	10C-05041BX 10C-05046BX	74.92	2.540	2.610	2.690
-0.12	10C-05041CX 10C-05046CX	74.88	2.560	2.630	2.710
-0.20	10C-05041DX 10C-05046DX	74.80	2.600	2.670	2.750
-0.25	10C-05041EX 10C-05046EX	74.75	2.625	2.695	2.775
-0.30	10C-05041FX 10C-05046FX	74.70	2.650	2.720	2.800
-0.37	10C-05041GX 10C-05046GX	74.63	2.685	2.755	2.835
-0.50	10C-05041HX 10C-05046HX	74.50	2.750	2.820	2.900
-0.62	10C-05041IX 10C-05046IX	74.38	2.810	2.880	2.960
-0.75	10C-05041JX 10C-05046JX	74.25	2.875	2.945	3.025
-1.00	10C-05041KX 10C-05046KX	74.00	3.000	3.070	3.150
-1.25	10C-05041LX 10C-05046LX	73.75	3.125	3.195	3.275
-1.50	10C-05041MX 10C-05046MX	73.50	3.250	3.320	3.400

名称	图号	I	II	III	P	每台片数
轴瓦一曲轴主轴承(上)	10C-05046AX	30	15	9.5	585	6
轴瓦一曲轴中主轴承(上)	10C-05044AX	37	18.5	13	700	1

10C-05044A 曲轴中间主轴承上瓦
10C-05046A 曲轴主轴承上瓦
铝锡合金双金属带钢壳厚 2.15 ± 0.05

将轴承置于 $\phi 80.030^{+0.015}$ 的半圆量具中另一端抵住半圆中心平面,此面施加P公斤压力后,半圆高度应为 $40.015^{+0.015}$



技术要求

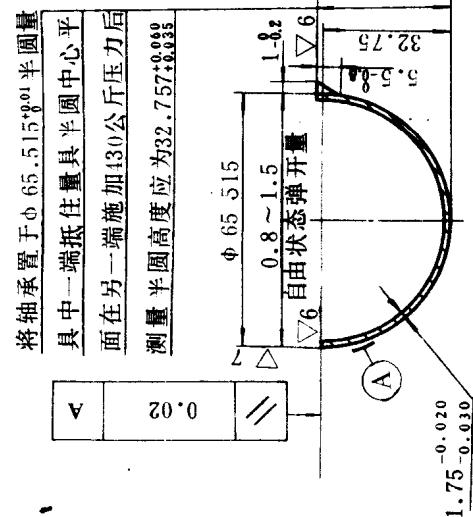
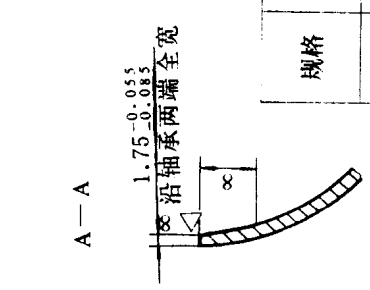
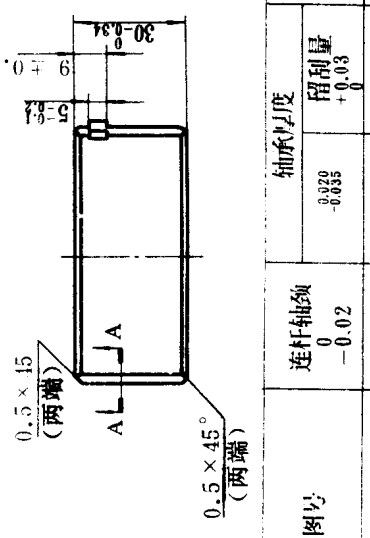
1. 轴瓦内圆表面粗糙度 $R_a < 2\mu$;
2. 成品去毛刺;
3. 非工作表面 3 级镀锡;
4. 合金成分: 锡: $20\% \pm 25\%$, 杂质总和 $> 1.2\%$ 铁 $> 0.7\%$ 硅: $> 0.5\%$, 杂质总和 $> 1.5\%$ 其余为铝;
5. 硬度: 铜层 HB170~240, 铝锡合金层 HB > 32 ;
6. 耐磨铝锡合金的金相组织应为铝锡共晶体以细颗粒均匀分布在铝的基体上;
7. 其它均按国标 GB1151-74.

规格	图号	轴承厚度			轴壳厚
		轴轴轴 颈	轴轴轴 颈	轴轴轴 颈	
0.00	10C-05045 X 10C-05047 X	75.00	2.500	2.570	2.650
-0.05	10C-05045 A X 10C-05047 A X	74.95	2.525	2.595	2.675
-0.08	10C-05045 B X 10C-05047 B X	74.92	2.540	2.610	2.690
-0.12	10C-05045 C X 10C-05047 C X	74.88	2.560	2.630	2.710
-0.20	10C-05045 D X 10C-05047 D X	74.80	2.600	2.670	2.750
-0.25	10C-05045 E X 10C-05047 E X	74.75	2.625	2.695	2.775
-0.30	10C-05045 F X 10C-05047 F X	74.70	2.650	2.720	2.800
-0.37	10C-05045 G X 10C-05047 G X	74.63	2.685	2.775	2.835
-0.50	10C-05045 H X 10C-05047 H X	74.50	2.750	2.820	2.900
-0.62	10C-05045 I X 10C-05047 I X	74.38	2.810	2.880	2.960
-0.75	10C-05045 J X 10C-05047 J X	74.25	2.875	2.945	3.025
-1.00	10C-05045 K X 10C-05047 K X	74.00	3.000	3.070	3.150
-1.25	10C-05045 L X 10C-05047 L X	73.75	3.125	3.195	3.275
-1.50	10C-05045 M X 10C-05047 M X	73.50	3.250	3.320	3.400

名称	图号	I	II	P	每合片数
轴瓦—曲轴主轴承(下)	10C-05047 A	30	9.5	585	6
轴瓦—曲轴中主轴承(下)	10C-05045 A	37	13	700	1

10C-05045A 曲轴主轴承下瓦
10C-05047A 曲轴中主轴承下瓦
铝锡合金双金属带钢壳厚 2.15 ± 0.05

其余▽4



将轴承置于 $\phi 65.515^{+0.01}$ 半圆量具中一端抵住量具半圆中心平面在另一端施加430公斤压力后测量半圆高度应为 $32.757^{+0.049}_{-0.039}$

规格	图号	连杆轴颈	轴承衬度		钢壳厚
			$\begin{smallmatrix} 0.020 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 留刮量 \\ +0.03 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
0.00	10C-04058-X	62.00	1.750	1.820	1.450
-0.05	10C-04058-AX	61.95	1.775	1.845	1.450
-0.08	10C-04058-BX	61.92	1.790	1.860	1.450
-0.12	10C-04058-CX	61.88	1.810	1.880	1.450
-0.20	10C-04058-DX	61.80	1.850	1.920	1.450
-0.25	10C-04058-EX	61.75	1.875	1.945	1.450
-0.30	10C-04058-FX	61.70	1.900	1.970	1.600
-0.37	10C-04058-GX	61.63	1.935	2.005	1.600
-0.50	10C-04058-HX	61.50	2.000	2.070	1.600
-0.62	10C-04058-IX	61.38	2.060	2.130	1.800
-0.75	10C-04058-JX	61.25	2.125	2.195	1.823
-1.00	10C-04058-KX	61.00	2.250	2.320	1.825
-1.25	10C-04058-LX	60.75	2.375	2.445	2.075
-1.50	10C-04058-MX	60.50	2.500	2.570	2.075

技术要求

1. 轴瓦内圆表面粗糙度 $R_a \leq 2\mu$;
2. 成品去毛刺;
3. 非工作表面 3 级镀锡;
4. 合金成分: 锡 $20\% \pm 2.5\%$, 铜: $0.8 \sim 1.2\%$, 铁 $\geq 0.7\%$ 硅 $\geq 0.5\%$, 杂质总和 $\geq 1.5\%$, 其余为铝;
5. 硬度: 钢层 HB170~240, 铝锡合金层 HB ≥ 32 ;
6. 耐磨铝锡合金的金相组织应为铝锡共晶体以细颗粒均匀分布在铝的基体上;
7. 其它均按国标 GB1151-74。

10C-04058 A 连杆轴承瓦
铝锡合金双金属带钢壳厚 1.40 ± 0.05

图 10