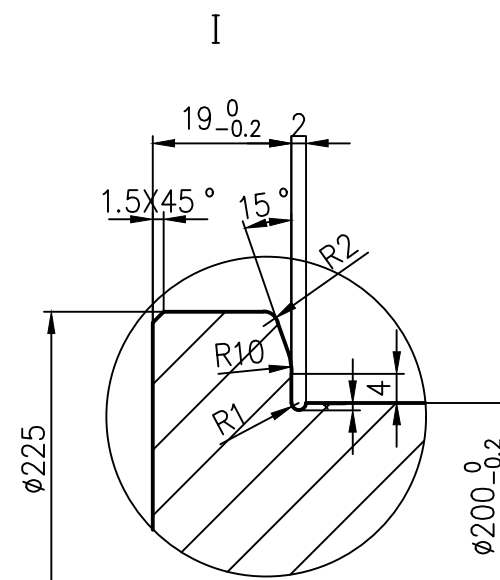


表面需经淬火,淬火深度为4~6mm,HRC54~60 .



技术要求

- 调质处理, $\delta b=690\sim 840\text{MPa}$, $\delta s=460\text{MPa}$.
- 各孔对其公称位置允差 0.5 .

本文件知识产权属于我公司, 未经我们书面许可, 不得复制、不得用于本项目之外、不得以任何方式提供给第三方。			This document is property of WISDRI and can neither be reproduced nor communicated to third parties in any way, nor utilized for own purposes, particularly for the execution of what is represented on it, without our written authorization.		
证书编号: A142001521		比例	1:1		
室 审	王清秀		设计阶段	施工图	
审 核	樊海营		材 料	42CrMo4	
设 计	黄镕志		质 量	16.9 kg	
制 图	黄镕志		专 业	冶金设备	
			保 管 号		

车轮

??/Rev	0	a	b	c	d	e	f
??/Name							
? ?/Date							



图 号: JQG142401-GBS01.89-.1-5

日 期: 2024.11 页 次: 1 修改号:

种 类	

联系电话: 027-81998110

图 幅: 0.25 A1

各专业会签
Approved by