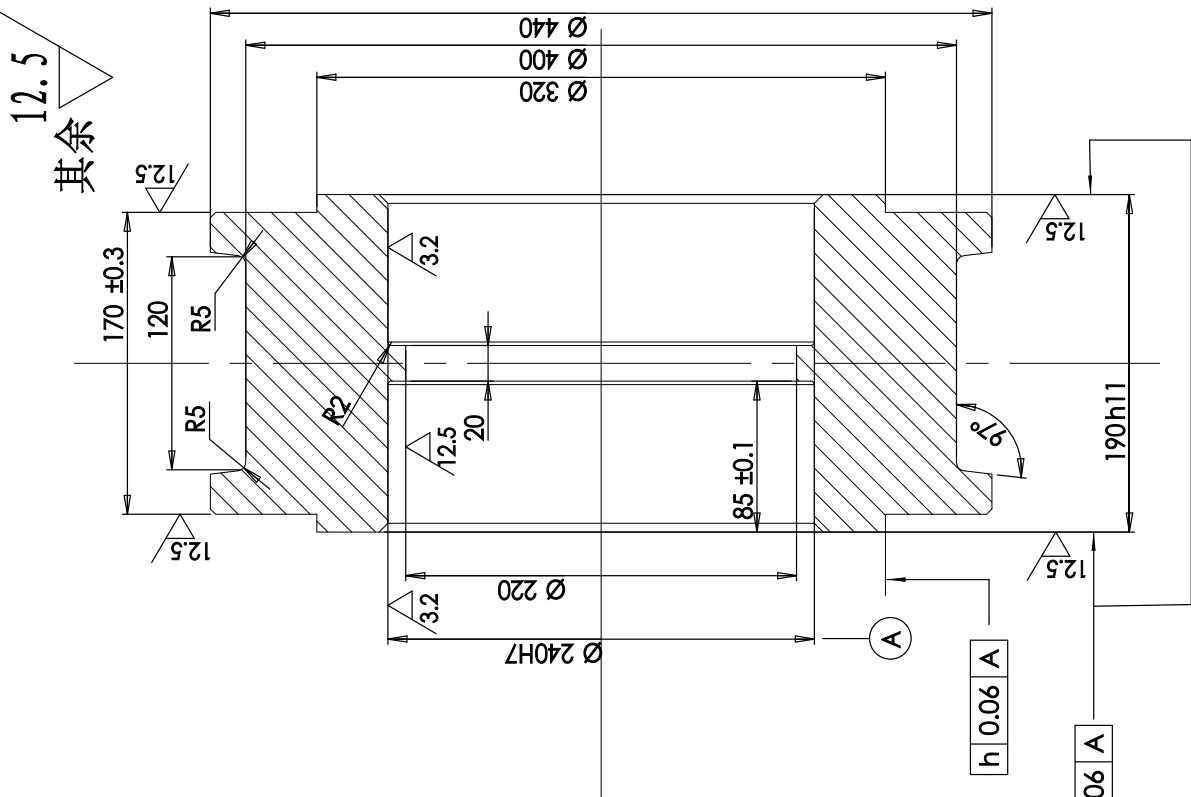


- 技术要求：
- 1. 车轮踏面和轮缘内侧面的硬度HB=300~380，淬硬层深20mm处HB>=260
  - 2. 成品车轮的踏面和轮缘内侧面上，不得有影响使用性能的缺陷，且不得补焊。
  - 3. 铸件应符合JB/T5000.6《铸件通用技术要求》的有关规定。



12.5  
其余

ZG34Cr2Ni2Mo				首钢长钢炼钢厂			
图 样 标 记 重 量				车轮			
共 张 第 张 比例 1: 3				WAM125F250505-2			
设计	审核	工艺	日期	图 样	标 记	重 量	
绘图	校 图	工 标				124kg	
校 图	审 核	批 准					
审 核		日 期					