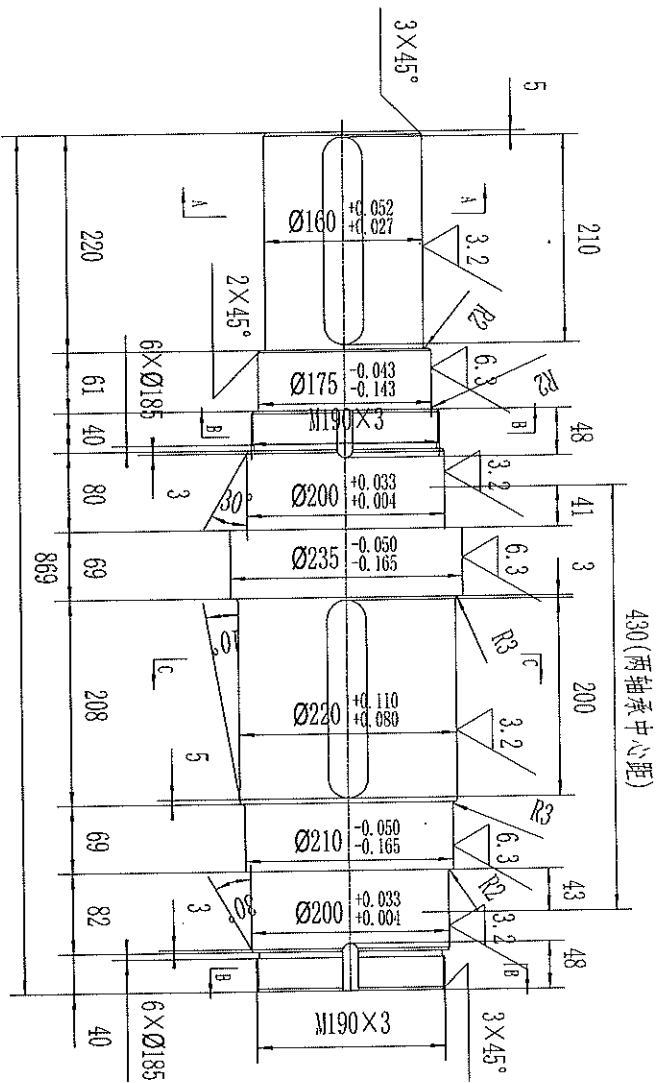


其余  $\sqrt{12.5}$

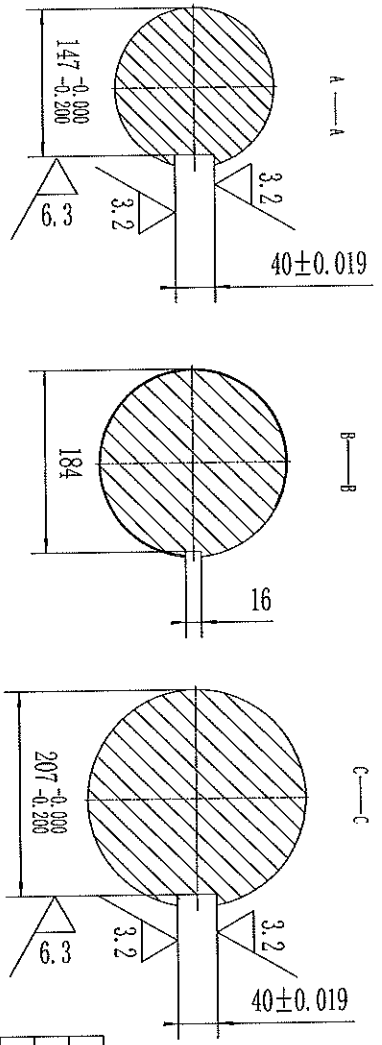
技术要求

1. 热处理调质HB255~286、
2. 车轮踏面和轮缘内侧淬火处理, 淬火硬度 HB320~380, 深度为10mm, 10mm处的硬度不低于 HB280

42CrMo 锻件		2021-04-3	
设计	审核	重量	比例
工艺	批准	844	1:4
200t 钢包车		车 轮	



其余  $\sqrt{12.5}$



调质处理HB229-269

40Cr		2021-94-5	
标记	处数	分区	更改文件号
设计			标准化
审核			批准
工艺			
40Cr		阶段标记	重量
			比例
		2023.5	1:5
200t钢包车		主动车轮轴	