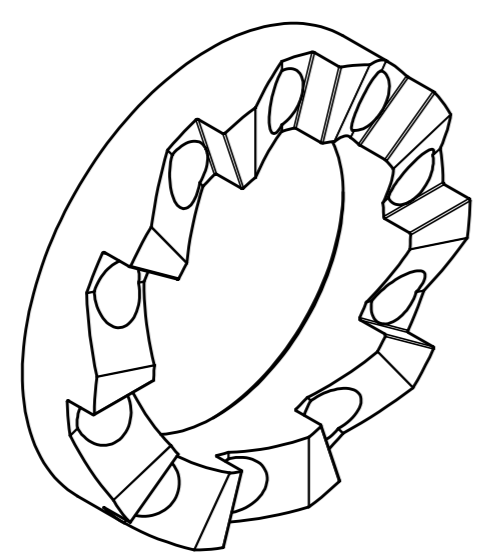
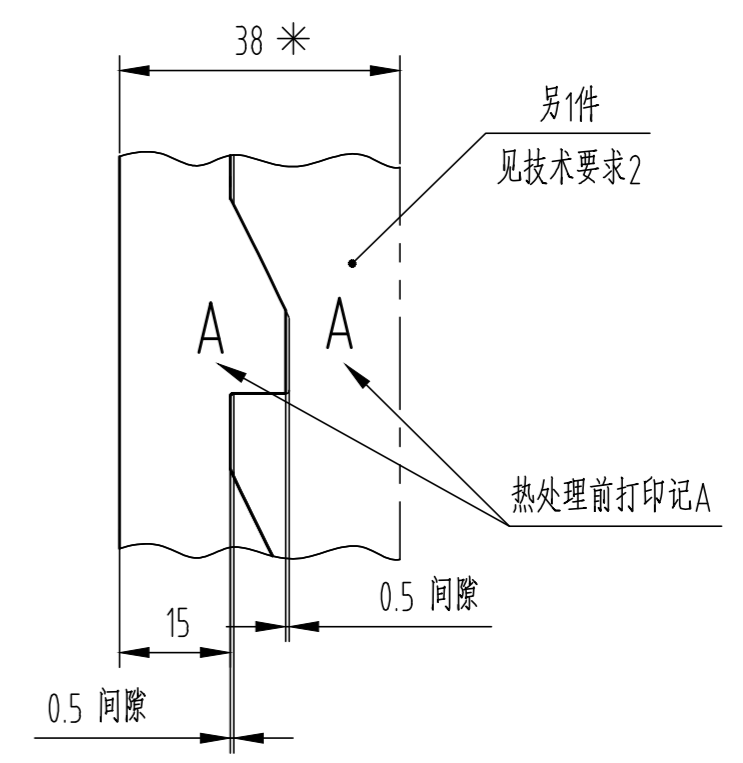
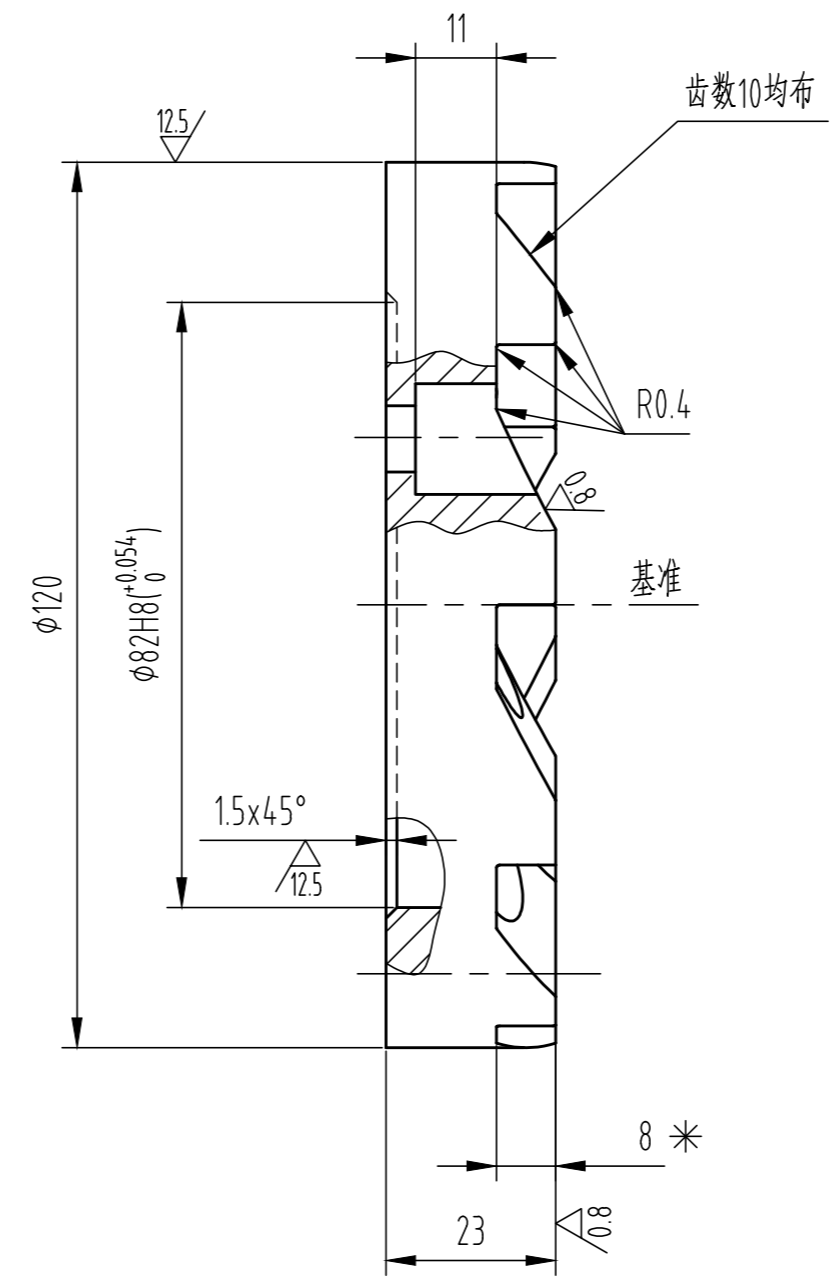
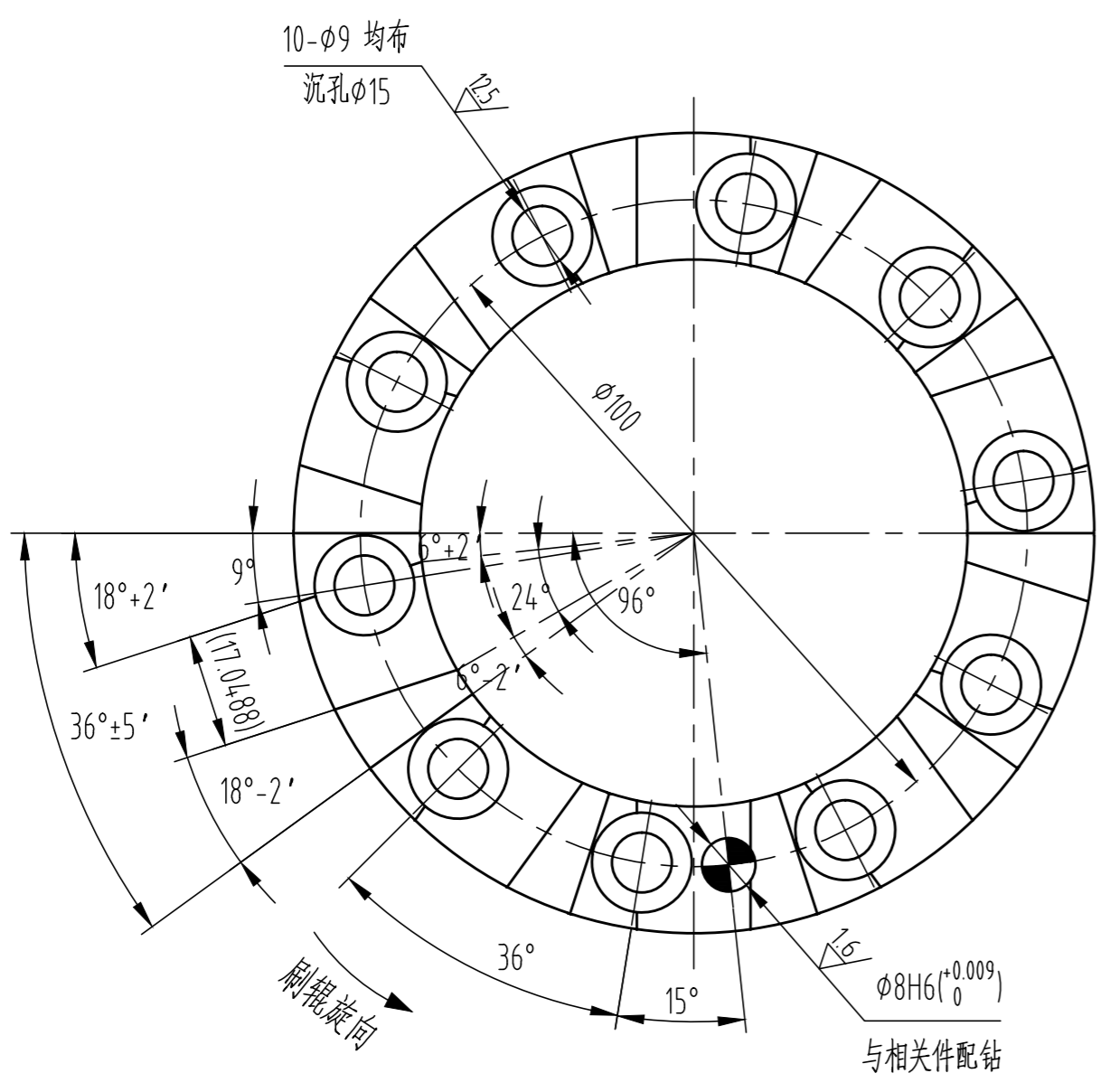


本图版权归中国二重集团公司所有，未经授权禁止复制或转让给第三方使用。

The property of this drawing belongs to China Erzhong Group Company.No reproduction or transferring to the third party to use permitted without prior authorization from China Erzhong.

工艺会签栏		
分析项目	签字	日期
机加		
装配		
焊接		
铸造		
锻造		
热处理		
探伤		

其余³²/_√



技术要求

- 1、本图两件啮合，做成对标记；
- 2、成对两件热处理硬度一件为HB269~302，另一件硬度为HB241~286，
- 3、成对两件互相啮合，加工后修磨齿顶，保证啮合后齿顶与齿根有0.5的间隙
- 4、两传动轮啮合后检查啮合面的接触率，接触率不得低于70%。
- 5、该图用于下刷辊。

序号	图样代号	名称	数量	材料	模型号	单重	总重	备注
①	1	SJ11026023X G8	陈磊	2011.8	<div style="display: flex; align-items: center;"> 第二重型机械集团公司 通用技术条件 JB/T5000 版本 重量 比例 A 0.9 1:1 共 张 第 张 幅面 图样代号 2 02832739 </div>			
标记处数	更改文件号	分区	签字	日期				
设计	陈磊	标准化						
审查	吴德阳	总设计师						
专责设计师		总工程师						
主任设计师								
室主任		日期	2011.8					

传动棘轮

34CrNi3Mo