

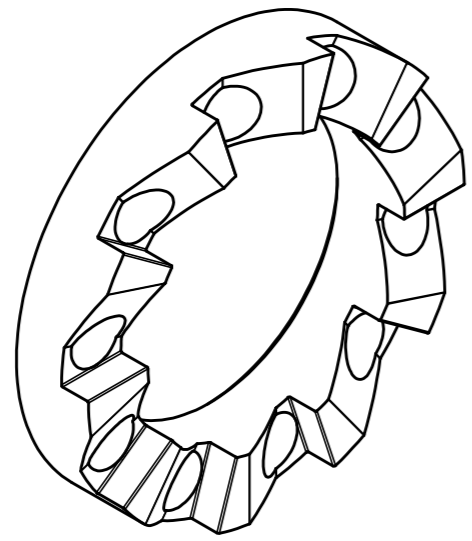
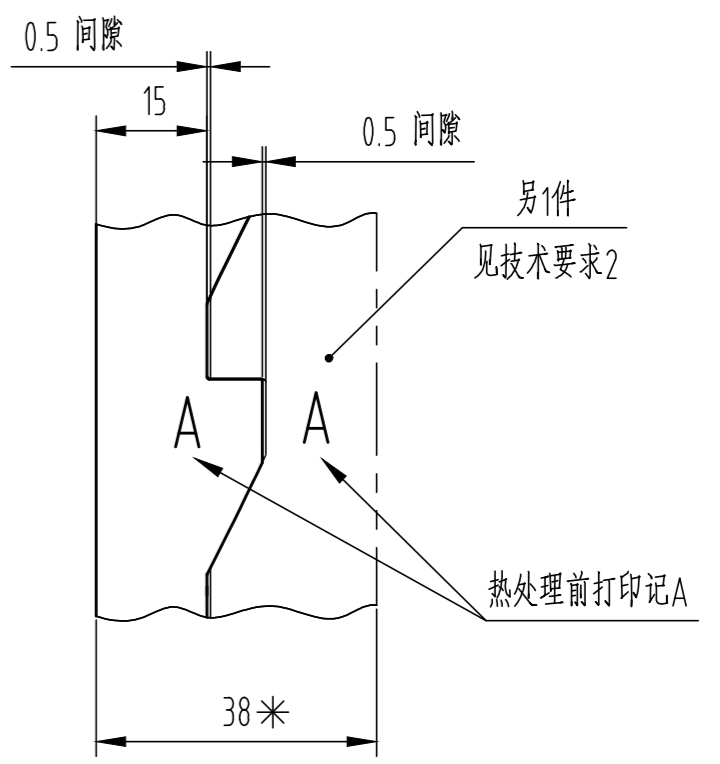
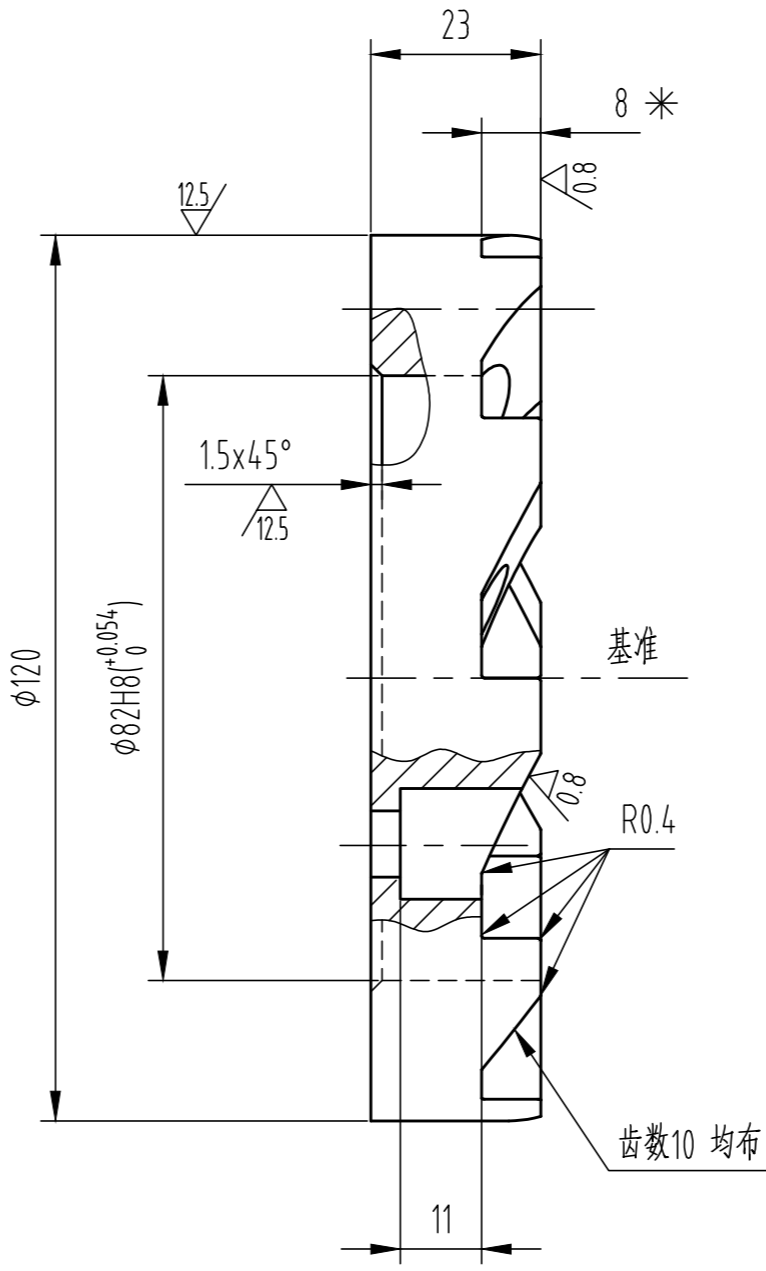
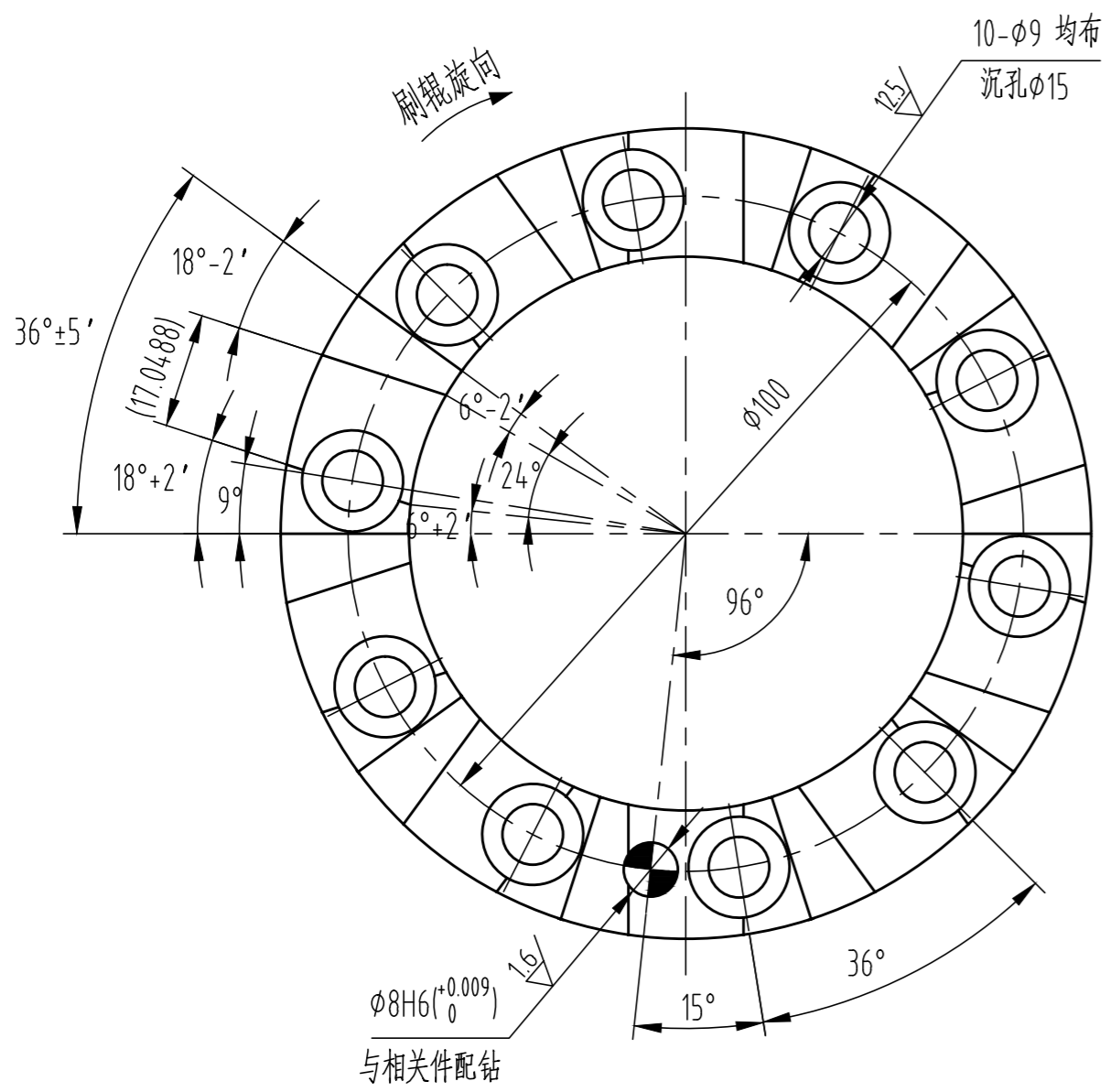
本图版权归中国二重集团公司所有，未经授权禁止复制或转让给第三方使用。

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.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

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 3/2



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、该图用于上刷辊。

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	1	34CrNi3Mo				
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					

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	02832738		

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12