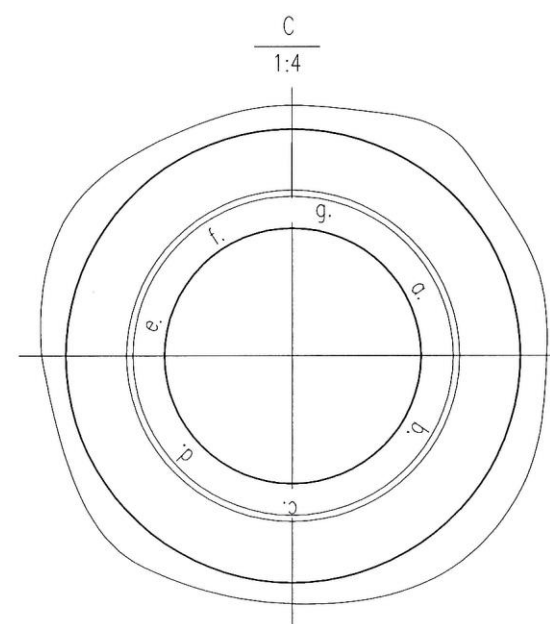
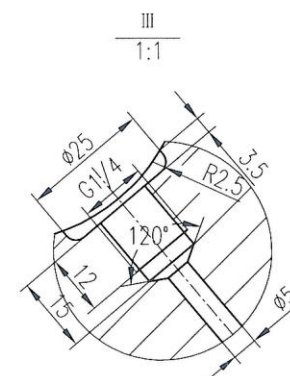


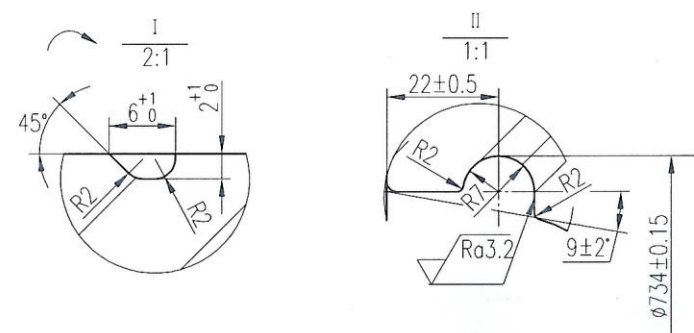
技术要求

- 1 车轮材质为ER9,符合Q207B00332《地铁车辆转向架车轮(半成品)技术规范》的要求。
- 2 辐板符合图纸要求,加工后用样板检查,局部间隙不大于1mm;轮缘踏面外形用样板检查,允许偏差不得大于0.5mm。
- 3 车轮加工后须做静平衡试验,其残余静不平衡值应小于75g.m。静不平衡的标记方式和要求符合EN13262的要求;静不平衡的清除符合本图(清除部位及限度)和EN13262标准的要求。
- 4 在车轮外侧轮毂端面打标记,其位置和要求见C向视图及说明
- 5 不允许有防锈油留挂现象。
- 6 轮毂内孔 $\varnothing 201$ 尺寸为半成品车轮尺寸。



标记说明：

- a. 不平衡量的位置和标记;
 - b. 熔炼炉号和车轮序列号;
 - c. 钢的等级和热处理方式;
 - d. 车轮制造商标记;
 - e. 制造年份(后两位数)和制造月份;
 - f. 检查员标记;
 - g. 车轮型号。
- 注意:
- 一 标记深度为0.4~1;
 - 二 标记尺寸为10~15;
 - 三 标记应平整, 无毛刺;
 - 四 标记字体下基线距轮毂孔直径边缘5~7。



						未注公差： ISO 2768-mK	ER9
标记	处数	分区	更改单编号	签 字	年月日		
		签 字	年月日	重 量	比 例		
设 计				320	1:2	南车株洲 电力机车有限公司	车轮（半成品）
主管设计				共 1 张	第 1 张		
批 准							