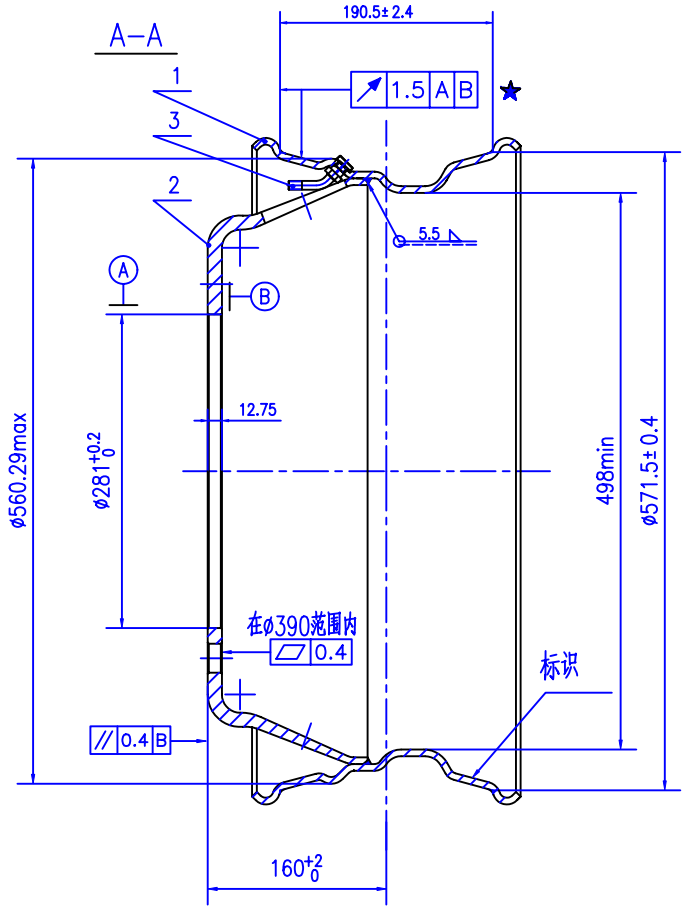

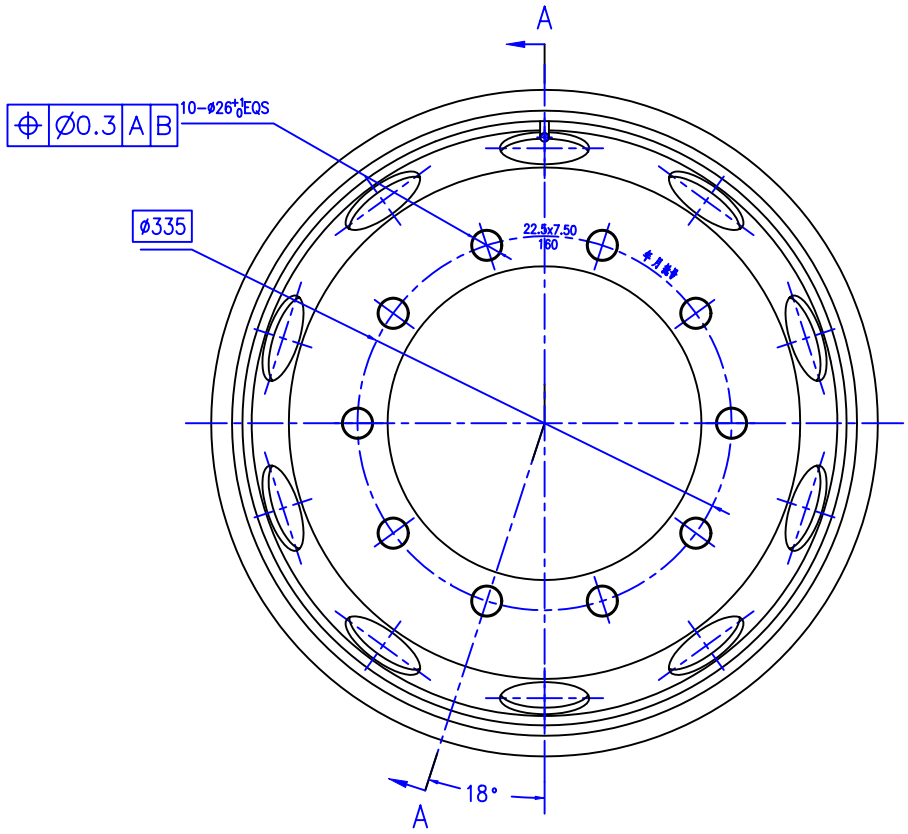

技术条件

1.轮辋轮廓按ETRTO;
2.涂漆要求按TQ4 QC/T484–1999;阴极电泳底漆,表面喷银灰色面漆;
3.气门孔与轮辋焊缝偏离角≥120°;
4.焊接牢固,焊缝均匀,不得有虚焊,脱焊,未焊透等焊接缺陷;
5.气门孔及轮缘处光洁、无毛刺;
6.动不平衡量不超过2000g.cm(67g).
7.标识内容：22.5x7.50 年 月 批号 班次。
8.承载力：3250Kg
实验标准：EUWA
实验载荷：弯曲：24064N.m 最低循环次数：25万转 ★
径向：7150Kg 最低循环次数：50万转 ★

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
3	58MS	气门嘴	1				
2	LT2534–02	轮辐	1	BG380CL δ12.75			
1	LT2534–01	轮辋	1	BG330CL δ6			

标记	处数	更改文件号	签字	日期	名称	22.5x7.50 (P=160) 车轮总成	LT2534–00 主机厂图号：
设计		标准化					图样标记 数量 1 重量 比例 1:5
校对		批准					
审核					材料	主机厂：WFR 配用轮胎：10R22.5	共 页 第 页
工艺		日期					山东兴民集团公司