



技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 验收, 其中热处理按正火+回火状态验收。
2. 粗加工后调质处理硬度为 HRC28~32。
3. 未注倒角为 3X45°。
4. 环链槽表面淬火 HRC42~48, 深 1.4~2.2mm。
5. 整体加工完后按图铣成四等分。
6. 非加工表面涂红漆其余涂黑漆。

					首节链轮轮缘			TH630-02-10	
								ZG310-570	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计			标准化			Kg	1:5		
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	

