



技术要求

1. 链条的试验负荷为540KN。在试验负荷下链条不得有任何残余变形；
2. 链条的破折负荷不得低于670KN；
3. 在焊接处以下不超过1.8mm；
4. 链条热处理渗碳淬火，渗碳深度0.8-1.2mm；
5. 回火后硬度HRC40-50；
6. 圆环链符合MT36-80《矿用高强度环链》的规定。

每台146条

						23MnV			TH800.4-1	
									环链	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	
设计	李连通		标准化					10.23	1:3	
审核	秦海波					共		张	第	张
工艺	刘飞		批准							

