



技术要求

1. 链板材料须正火处理。
2. 冲孔后销轴孔内须表面淬火硬度为 HRC40~45。
3. 链板冲孔前需液光。
4. 链板表面无明显的毛刺或缺角。
5. 表面发蓝处理。

					内链板 (加强型)			FU600-05J-06-2		
					45Mn 12X90 扁钢					
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							1:2.5
校对		李连通	批准							
审核		秦海波								
工艺		刘飞	日期		共	张	第	张		



德欧环保  
DEOUHUANBAO  
环保社会 生态中国