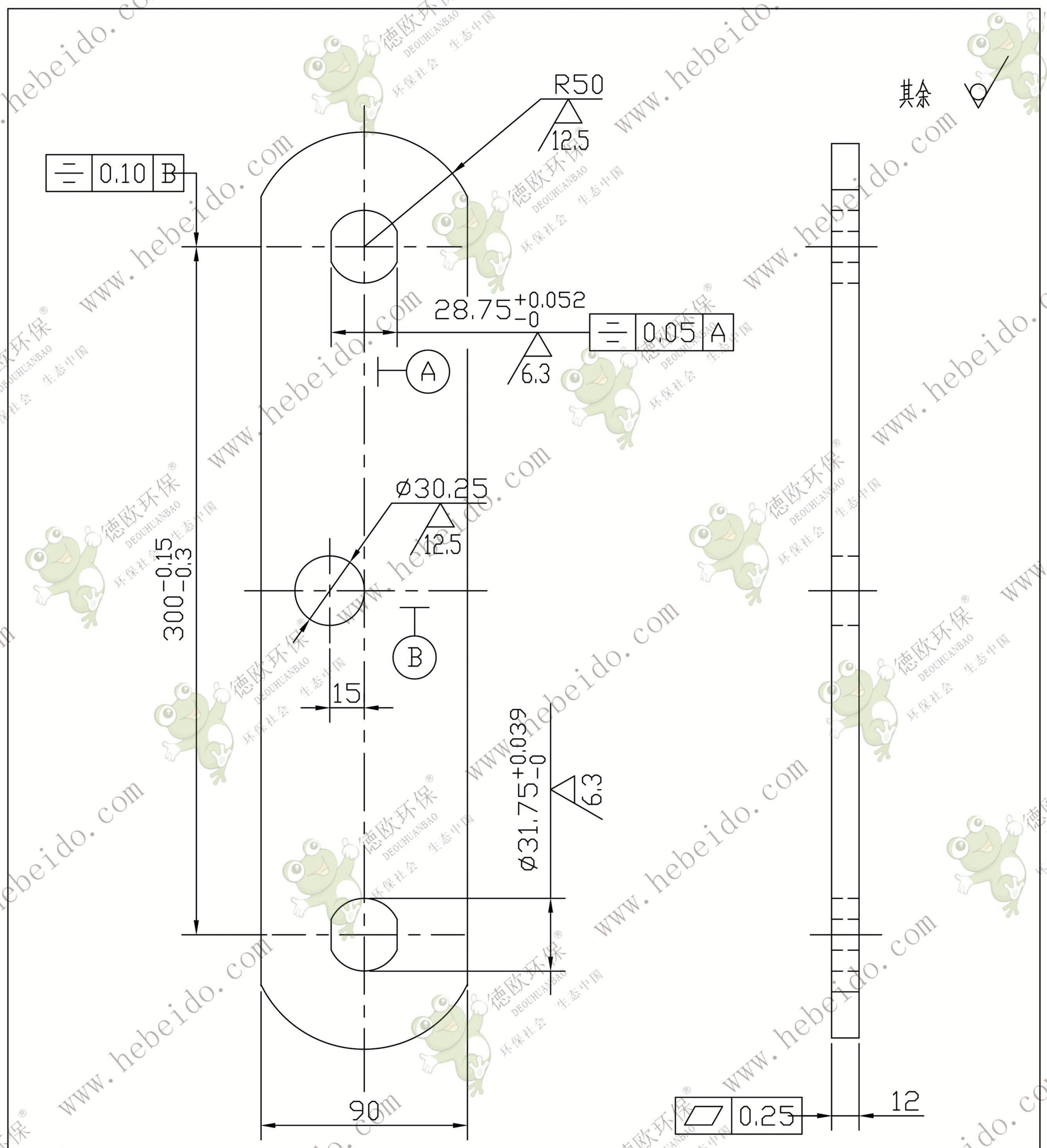

技术要求

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. 链板冲孔前需滚光。
4. 链板表面无明显的毛刺或缺角。
5. 表面发蓝处理。

					外链板（加强型）			FU600-05J-02-2
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计		标准化			图样标记	重量	比例	45Mn 12X90扁钢
校对	李连通	批准					1:2	
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