



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)			FU410-05J-02-1	
								45Mn 10X75扁钢	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图	样	标	记	重量
设计			标准化						1.551
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