



技术要求

- 1、表面涂黑色防锈漆，按图示每10节组装成一条出厂；
- 2、装配后链条长度累计误差不大于2.5/1000；
- 3、所有刮板的加工面为，非加工面周边倒棱，去毛刺；
- 4、明细表中零件数量均按10节一条计算；
- 5、每2条装清扫刮板一件。

5		S30链杆	10	45			
4		钢丝插销 4X30	10	45			
3	GB848-85	垫圈 26	10	45			
2		连接销	10	45			
1		刮板 &=10	10	Q235-A			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计	李连通	焊接件					
审核							
校对	秦海波	比例	重量				
批准	刘飞						
				刮板链条			
				MS32.01			