



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。

					内链板(加强型)			FU410-05J-03-1	
								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						1.486
校	对	李连通	批	准					1:2
审	核	秦海波							
工	艺	刘飞	日	期	共	张	第	张	

