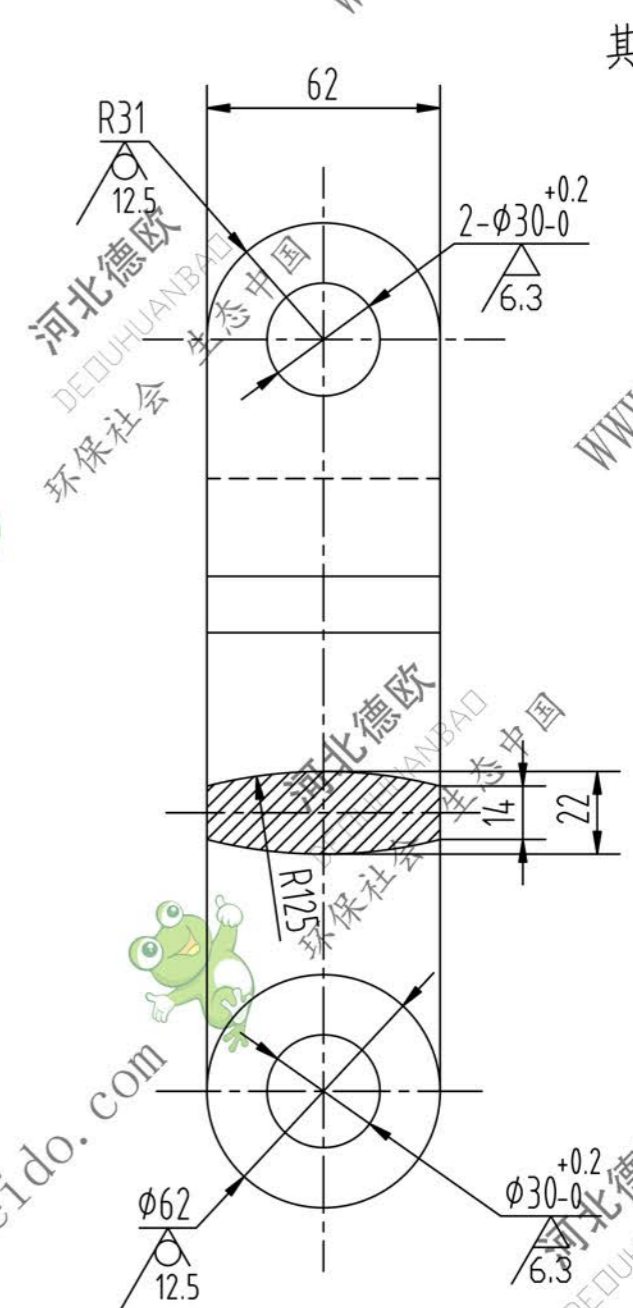
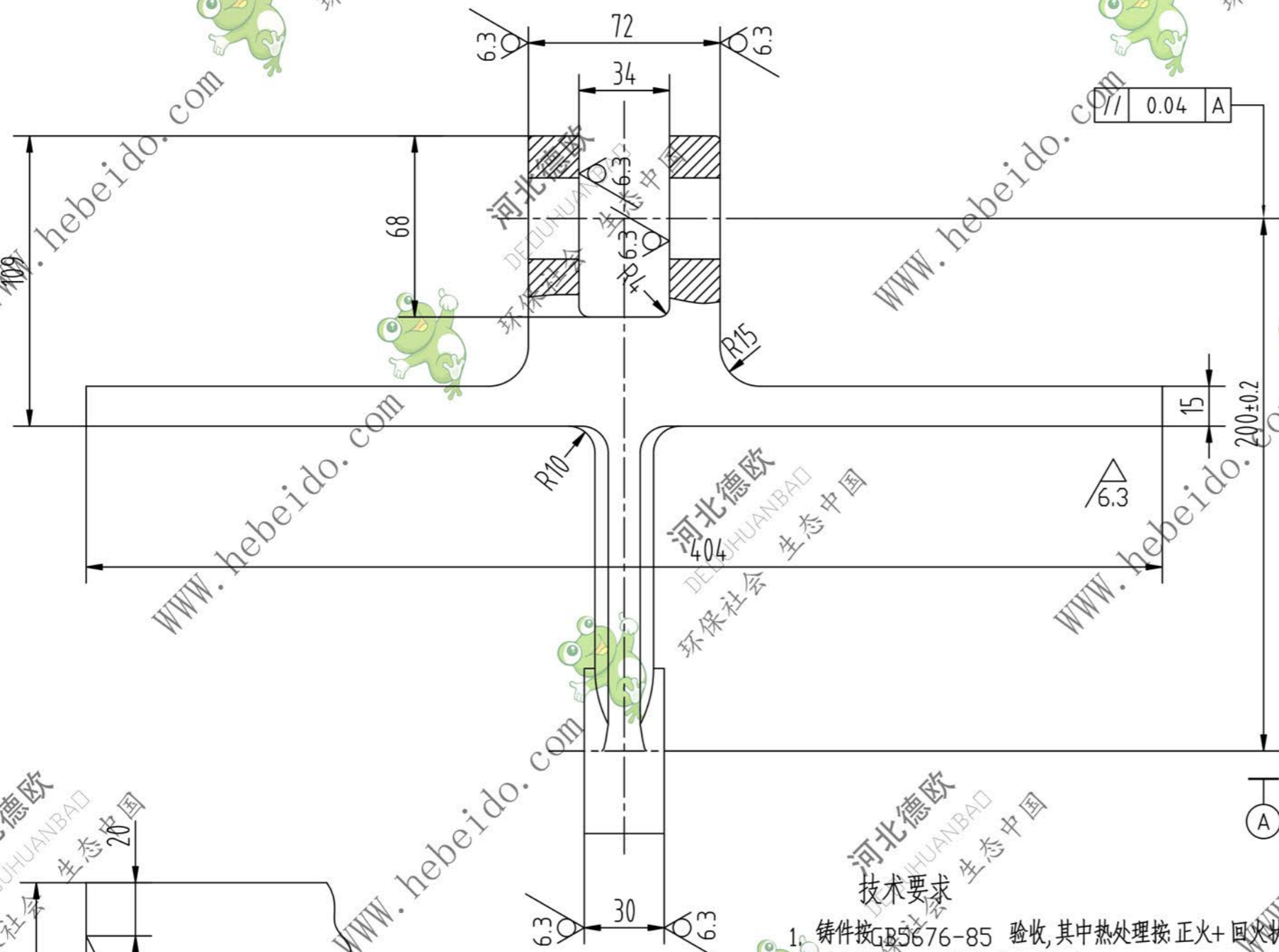


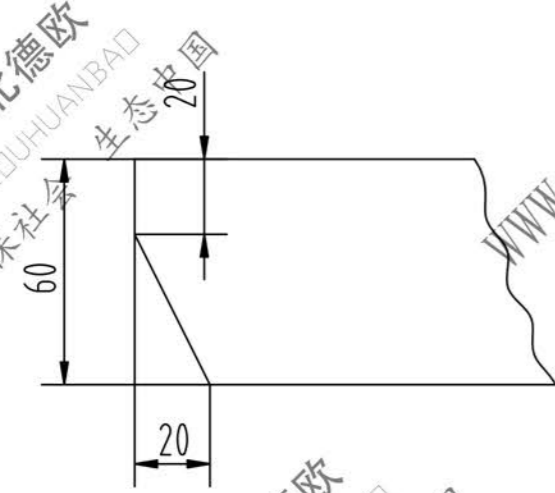
MSR500-06-01



其余

技术要求

1. 铸件按GB5676-85 验收,其中热处理按:正火+回火状态验收
2. 叉头部两 $\phi 30$ 孔的同轴度不大于0.02;
3. $3-\phi 30$ 孔表面及周边淬火回火HRC40-45;
4. 未注圆角R3~5. 未注倒角为.5X45°
5. 非工作表面涂色漆一道



					刮板链条			MSR500-06-01	
								ZG340-640	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	李连通		标准化				6.49	1:2	
			批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期			共张	第张		

