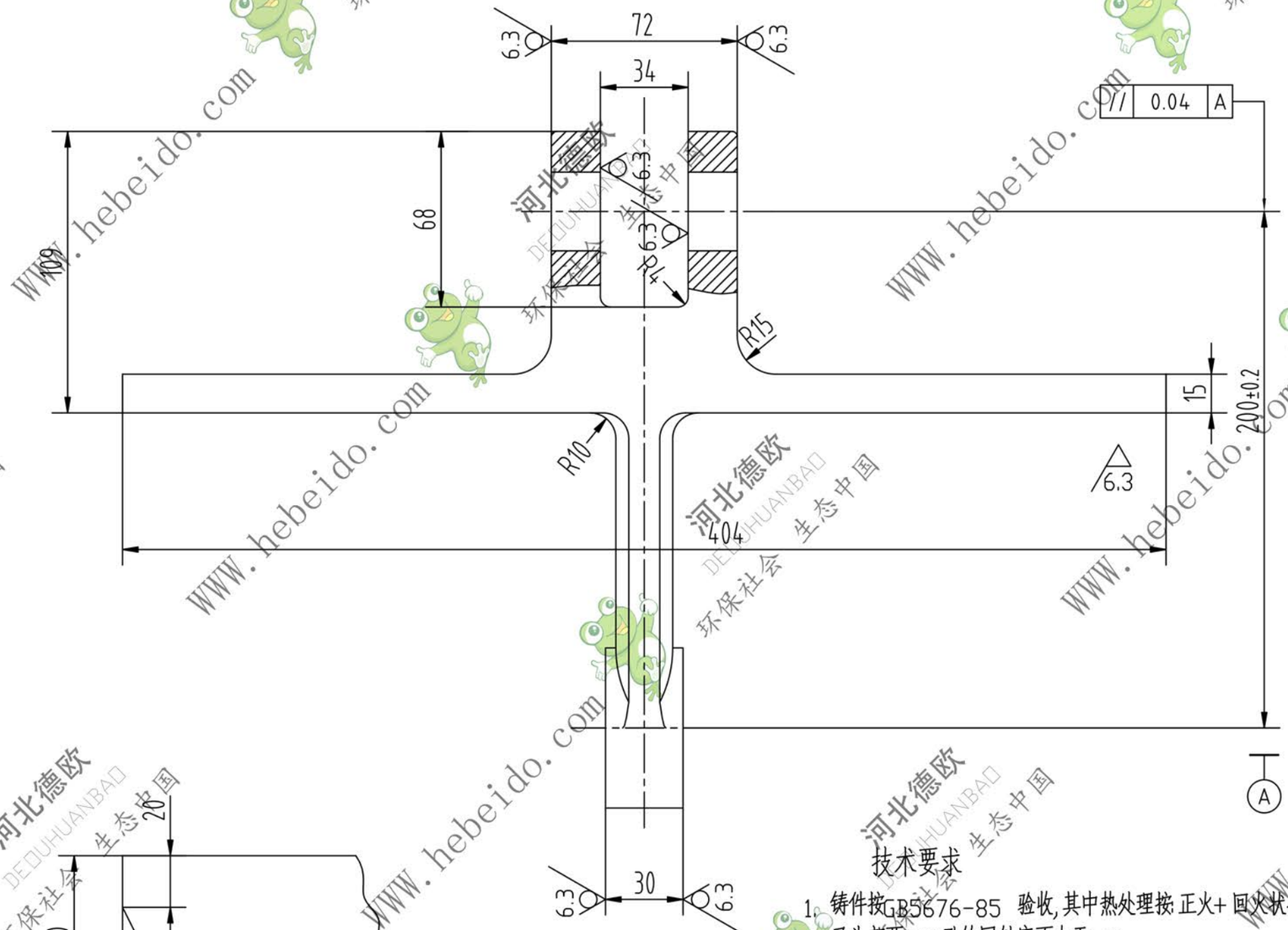
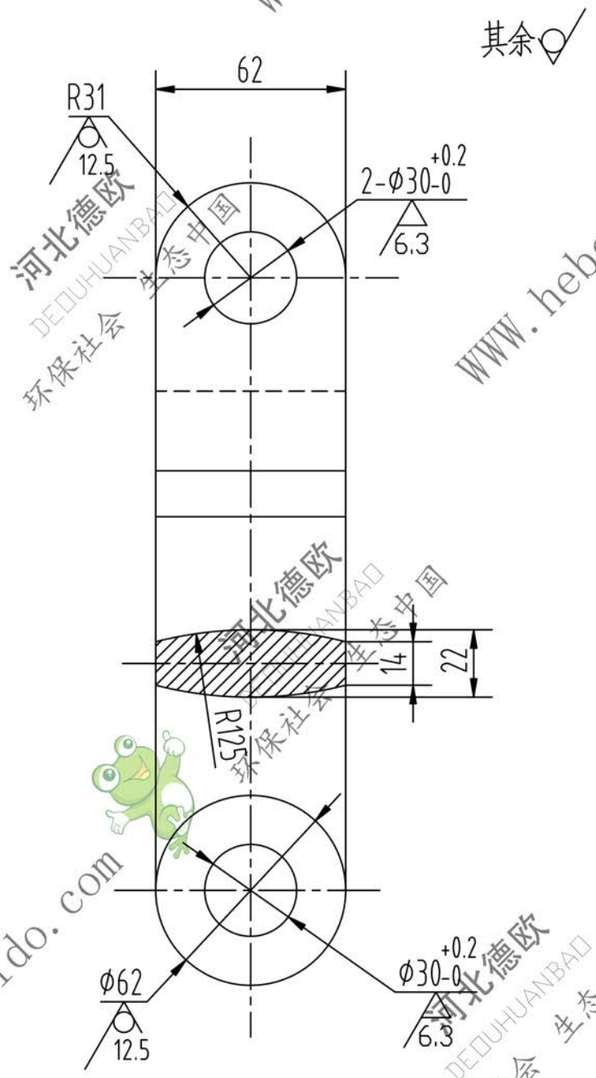
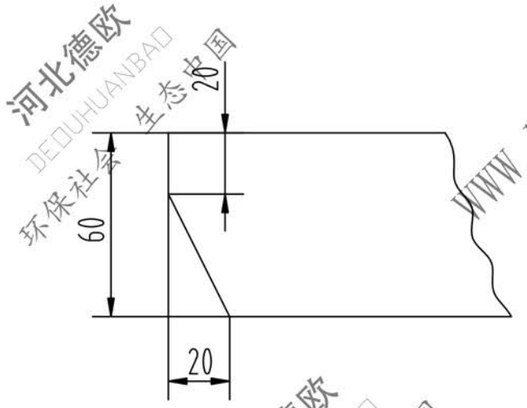
MSR500-06-01







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φ30 孔的同轴度不大于0.02;
3. 3-φ30 孔表面及周边淬火回火HRC40-45;
4. 未注圆角R3~5, 未注倒角为1.5X45°
5. 非工作表面涂色漆一道.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	刮板链条	MSR500-06-01
设计	李连通		标准化				ZG340-640
			批准			阶段标记 重量 6.49 比例 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