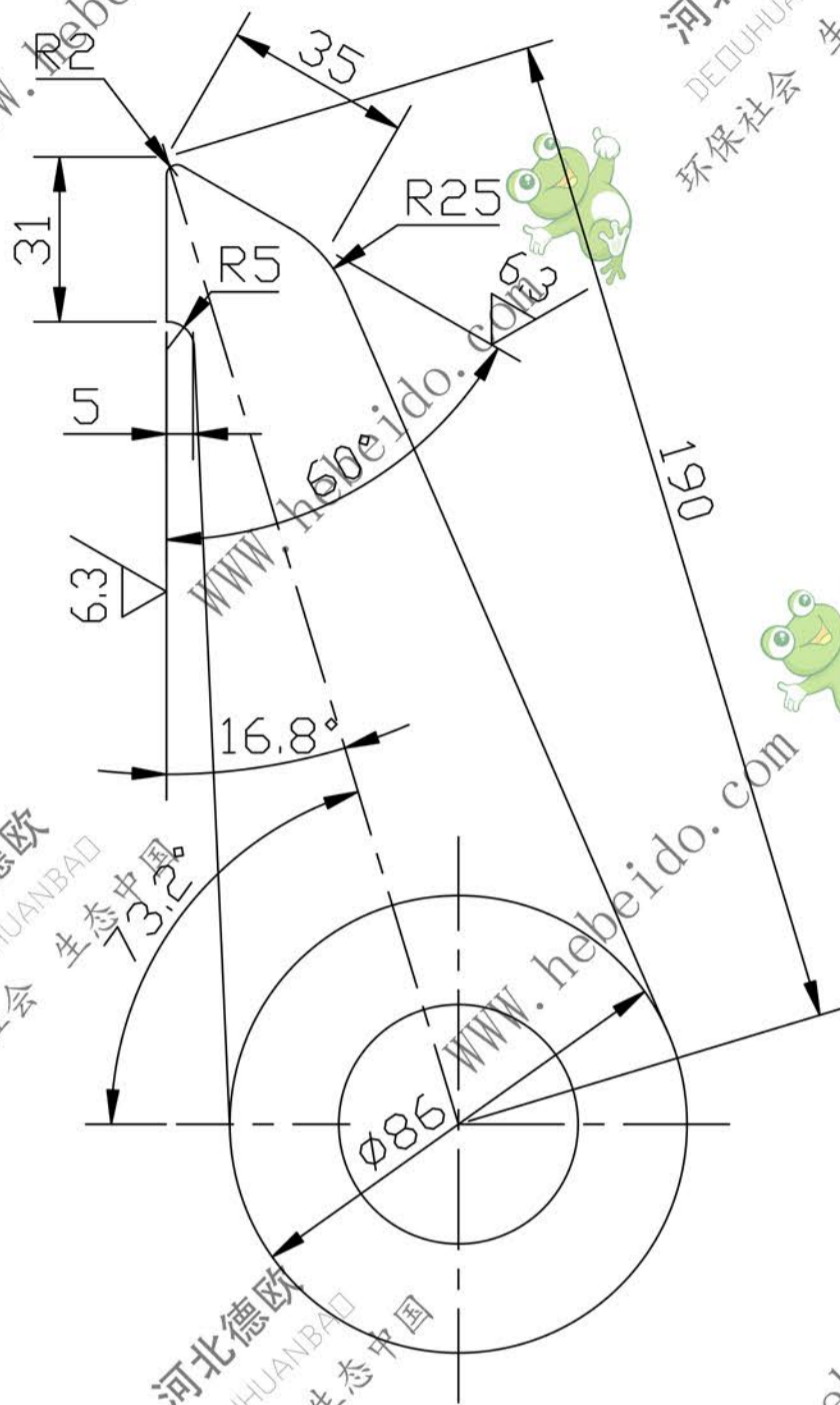


NE100-02-18



技术要求

1. 铸件需时效处理, 并不得有影响性能的气孔, 夹渣等缺陷.
2. 头部淬火硬度 HRC40~45.
3. 未注明倒角 2X45°.
4. 非工作面涂防锈漆和色漆一道.

					河北德欧 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国			NE100-02-18	
					棘爪			ZG310-570	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国	
设计			标准化			10.69	1:2		
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共 张	第 张			