



- 技术要求
1. 链板冲孔前需喷丸。
 2. 链板表面无明显的毛刺或缺角。
 3. 链板弯后需正火处理硬度为 HB163。
 4. 表面发蓝处理。

					外弯板			SCD500-05-03	
								16Mn	
设计			标准化		图样标记	重量	比例		
校对	李连通		批准			2.68	1:2		
审核	秦海波				共 张		第 张		
工艺	刘飞		日期						