



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1.5X45°
5. 非工作表面涂色漆一道

				链板			MSR500-06-01	
							ZG310-570	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例
设计		李连通	标准化				3.85	1:2
校对			批准					
审核		秦海波						
工艺		刘飞	日期		共	张	第	张

