



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。

| | | | | | | | | | |
|----|----|-------|----|----|------|-----|-----|--------------|--|
| | | | | | 内弯板 | | | SCD500-05-02 | |
| | | | | | | | | 16Mn | |
| 设计 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 | | |
| 校对 | | 李连通 | 批准 | | | 2.8 | 1:2 | | |
| 审核 | | 秦海波 | | | 共 张 | | 第 张 | | |
| 工艺 | | 刘飞 | 日期 | | | | | | |