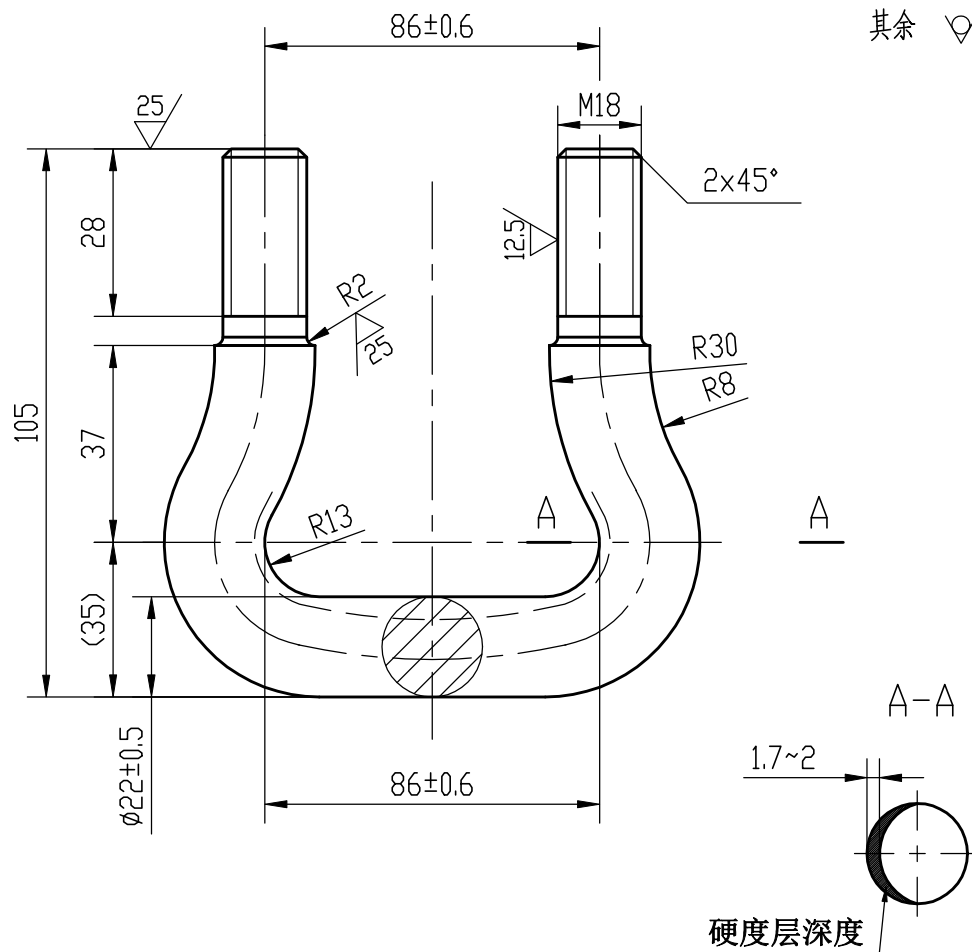


其余 



1. 表面光滑,不允许有毛刺,裂纹及明显的压痕等缺陷,圆弧部分不得有影响质量的凹痕。
2. 热处理:圆弧部位(-----处)淬火HRC 40~45,硬度层深度1.7~2mm。
3. 破断负荷不得小于380kN
4. 未注的技术要求及试验方法按GB/T12718-91中的规定。
5. 浸防锈漆。

广西百色矿山机械厂有限公司

签 字	标记	处数	更改文件号	签 字	日期
	设 计			标 准 化	
	核 对			审 定	
日 期	审 核				
	工 艺			日 期	20080307