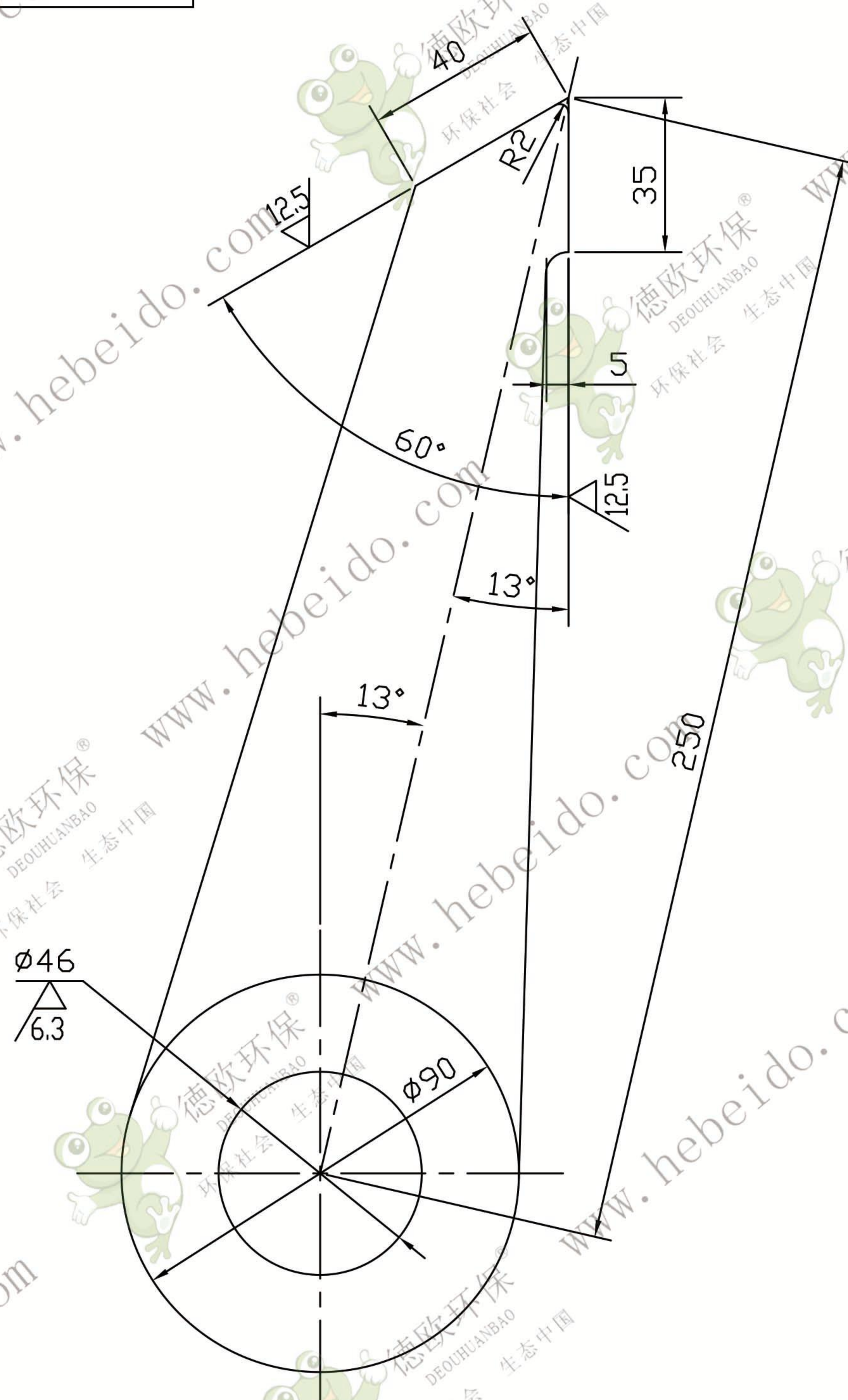
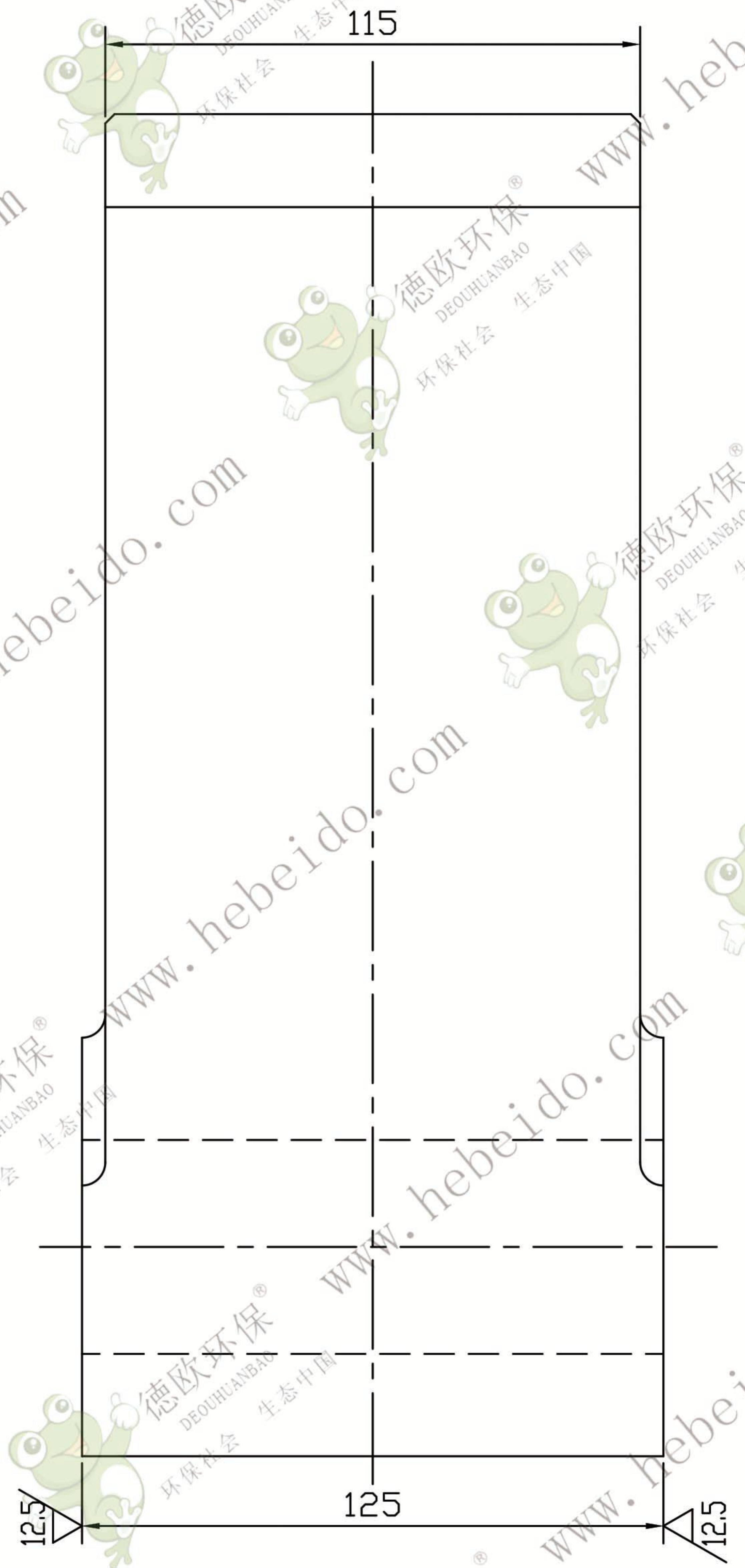


NE200-02-05



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. 未注铸造圆角为 R5。
3. 未注倒角为 2X45°, 并去除毛刺。
4. 棘爪尖表面淬火 HRC40~45, 深 ≥ 2 mm。



其余

					棘爪			NE200-02-05	
								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 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
设计						16	1:1.5		
校对									
审核									
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张			