



- 技术要求
- 1、此件必须模锻成型。
 - 2、未注明圆角半径均为R2，未注拔模斜度为7°。
 - 3、调质处理HB260。
 - 4、锻件不应有夹层、折叠裂纹、错差、结疤、夹渣等缺陷，表面缺陷深度不大于1mm。
 - 5、机加工表面的飞边毛刺必须打光。
 - 6、对锻件应进行试样拉力试验，其抗拉强度 $\sigma_b \geq 932\text{N/mm}^2$ 。

				40Mn2			德欧环保 DEUHUANBAO 环保社会 生态中国
设计	李连通	审核		数量	重量	比例	链板 (二)
制图	秦海波	校对			4.2	1:2	
工艺	刘飞	检查					
							SCD800.2-13

图号	
比例	
日期	
设计	
审核	
工艺	