



技术要求

1. 铸件需时效处理,并不得有影响性能的气孔,夹渣等缺陷.
2. 头部淬火硬度 HRC40~45.
3. 未注明倒角 2X45°.
4. 非工作面涂防锈漆和色漆一道.

					棘爪			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			标准化			10.69	1:2	 德欧环保 DEOUHUANBAD 环保社会 生态中国	
校对		李连通	批准						
审核		秦海波							
修改		刘飞	日期		共 张	第 张			