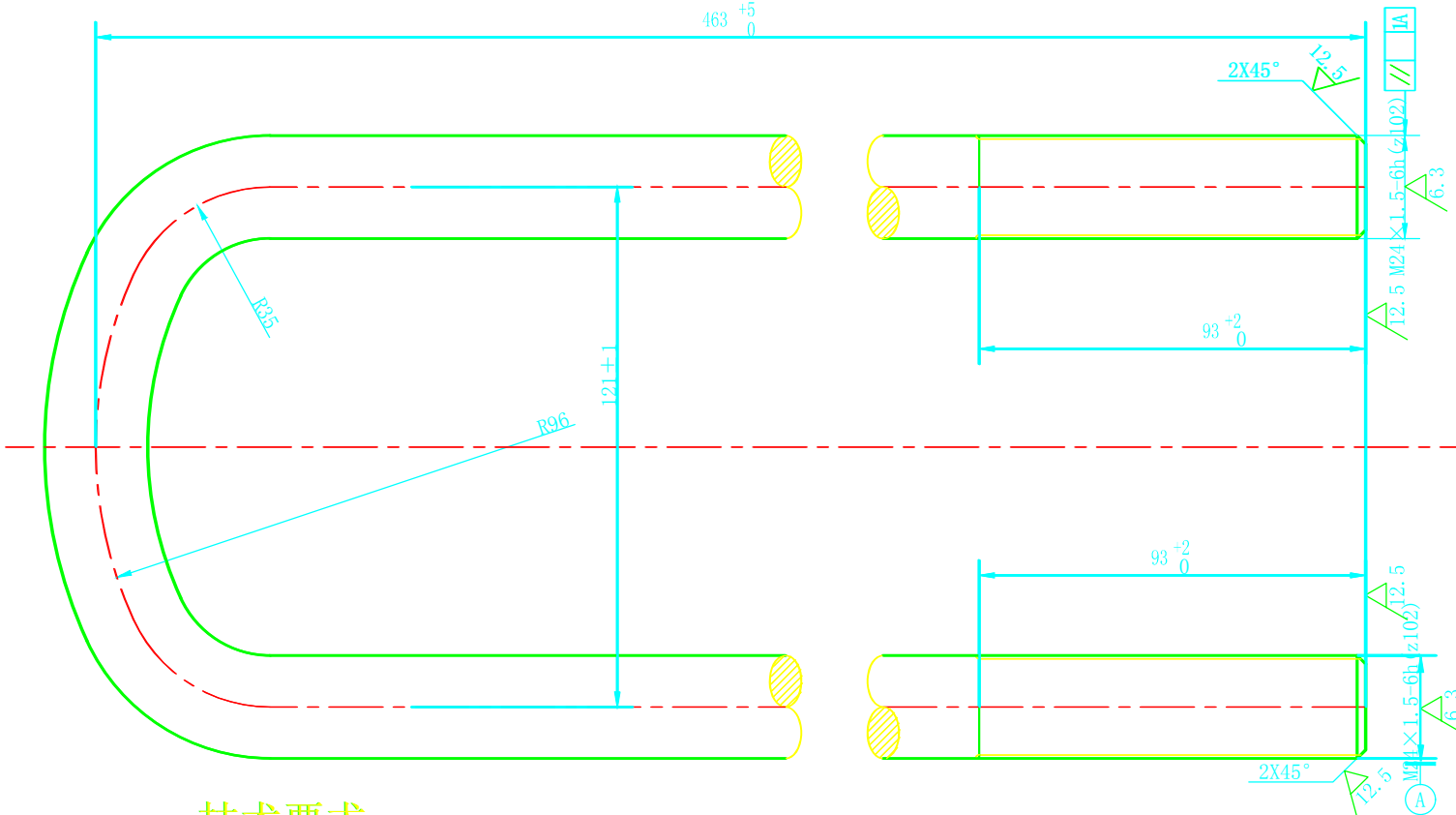


其余



技术要求

1. 热处理HB=269-323 (d=3.7-3.4) (z101)
2. 弯曲部位不得有裂纹，取产品的100磁力探伤应检查弯曲部位。(G1)
3. 修除毛刺及锐边
4. 磷化处理
5. 表面（螺纹部分除外）涂C06-1铁红醇酸底漆zBG51010-87