



- 技术要求
1. 铸件必须符合GB102《XT25CrNiMo铸钢件专用技术规范》的规定及GB001《铸钢件通用技术规范》的要求。
 2. 副钩钩口在90°范围内，应保证R95±5圆弧面，按样板打磨，贴合度误差为1mm。
 3. M450x6-2左螺纹去掉半扣不完整牙形。
 4. M450x6-2左螺纹磷化处理。
 5. 未注铸造圆角R5~R10。
 6. 棱角倒钝。
 7. Q面铸造冒口加工刮平；找正面加工与钩身轴垂直3mm。

				ZG25CrNi2Mo	
				钩身	
标记	处数	分区	文件号	签名	日期
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺					
				阶段标记	版次
				12-2	1:1