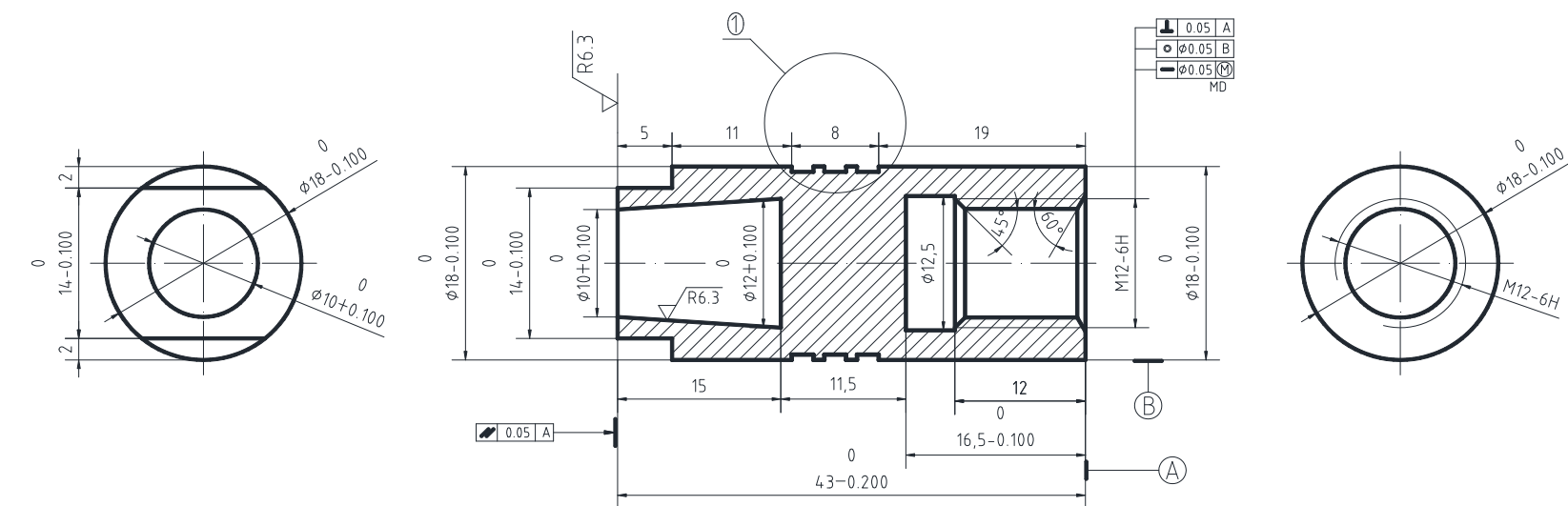




技术要求

- 1、连接头用 $\phi 18$ 磨光材加工，执行标准《GB/T 3207—2008 银亮钢》；
- 2、连接头内部的内角根据车刀情况进行倒角，不做具体要求；
- 3、连接头内螺纹机械性能等级按《GB/T 3098.2—2015 紧固件机械性能 螺母》规定的6级；
- 4、连接头不允许有毛刺、裂纹、伤痕和锈蚀等缺陷，表面做镀锌钝化处理，锌层厚度 $7\sim 10\mu\text{m}$ 。

设计			连接头	M7-MS-12		
校核			(M7)	比例	1:1	数量
审图			45	山东誉百方科技开发有限公司		