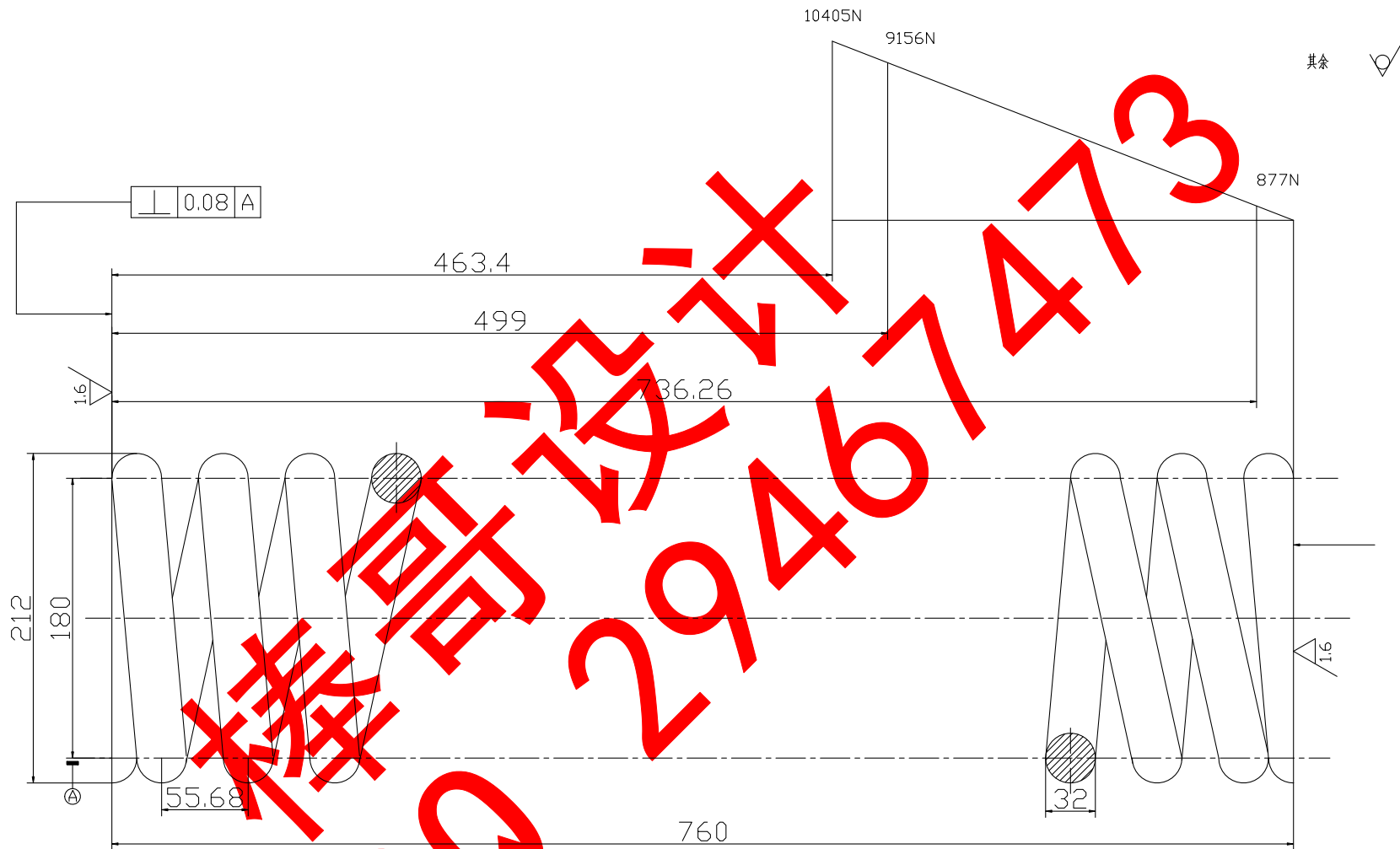


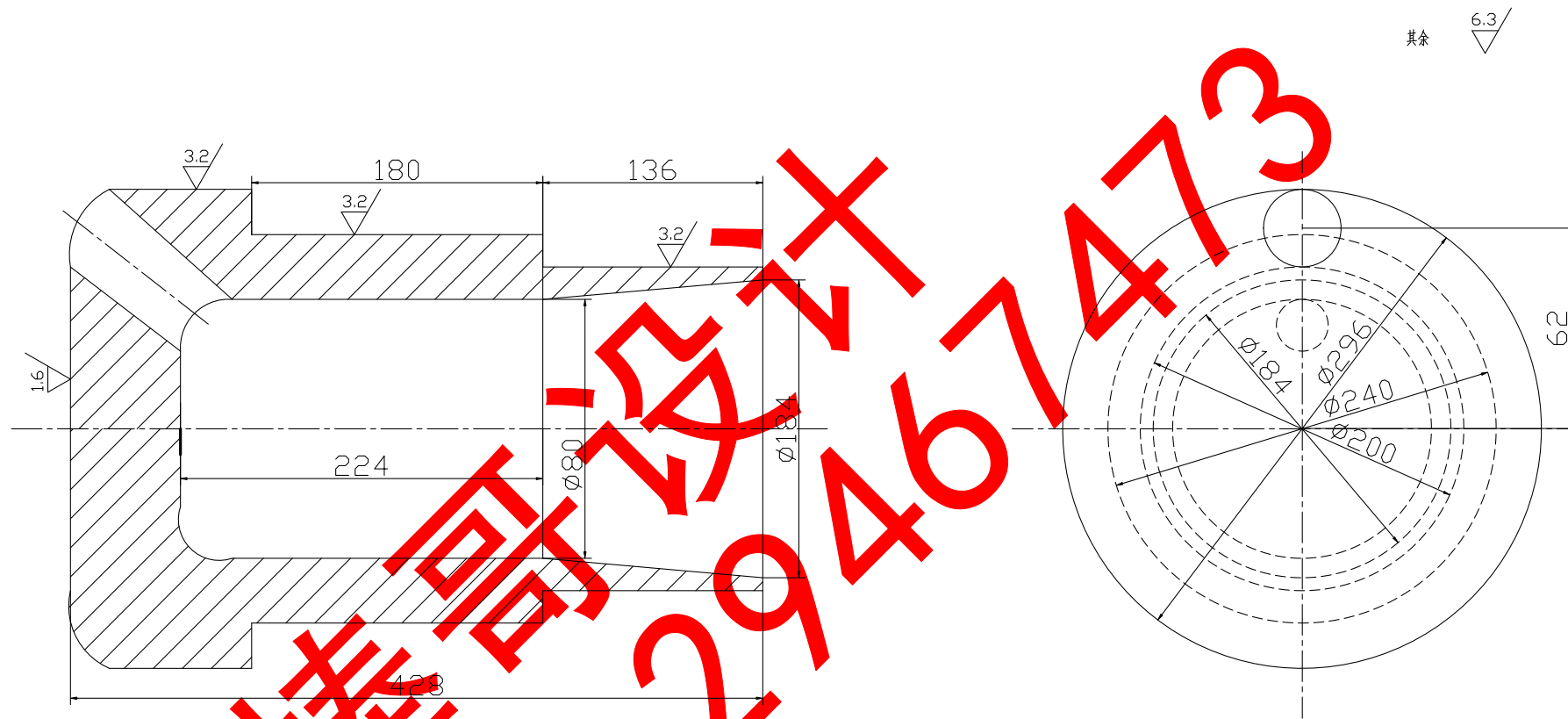
2-冲锤弹簧-A2



- 技术要求
1. 旋向: 右。
 2. 有效圈数 $n=11.85$ 。
 3. 总圈数 $n_1=14.5$ 。
 4. 工作极限切应力 $1230N/mm$ 。
 5. 去应力退火处理

				QSn4-3			
标记	处数	分区	更改文件号			冲锤弹簧	
设计			标准化			重量	比例
审核						1:1	
指导教师						共 1 张	第 1 张
						FBMS-00-09	

3-铁砧-A2

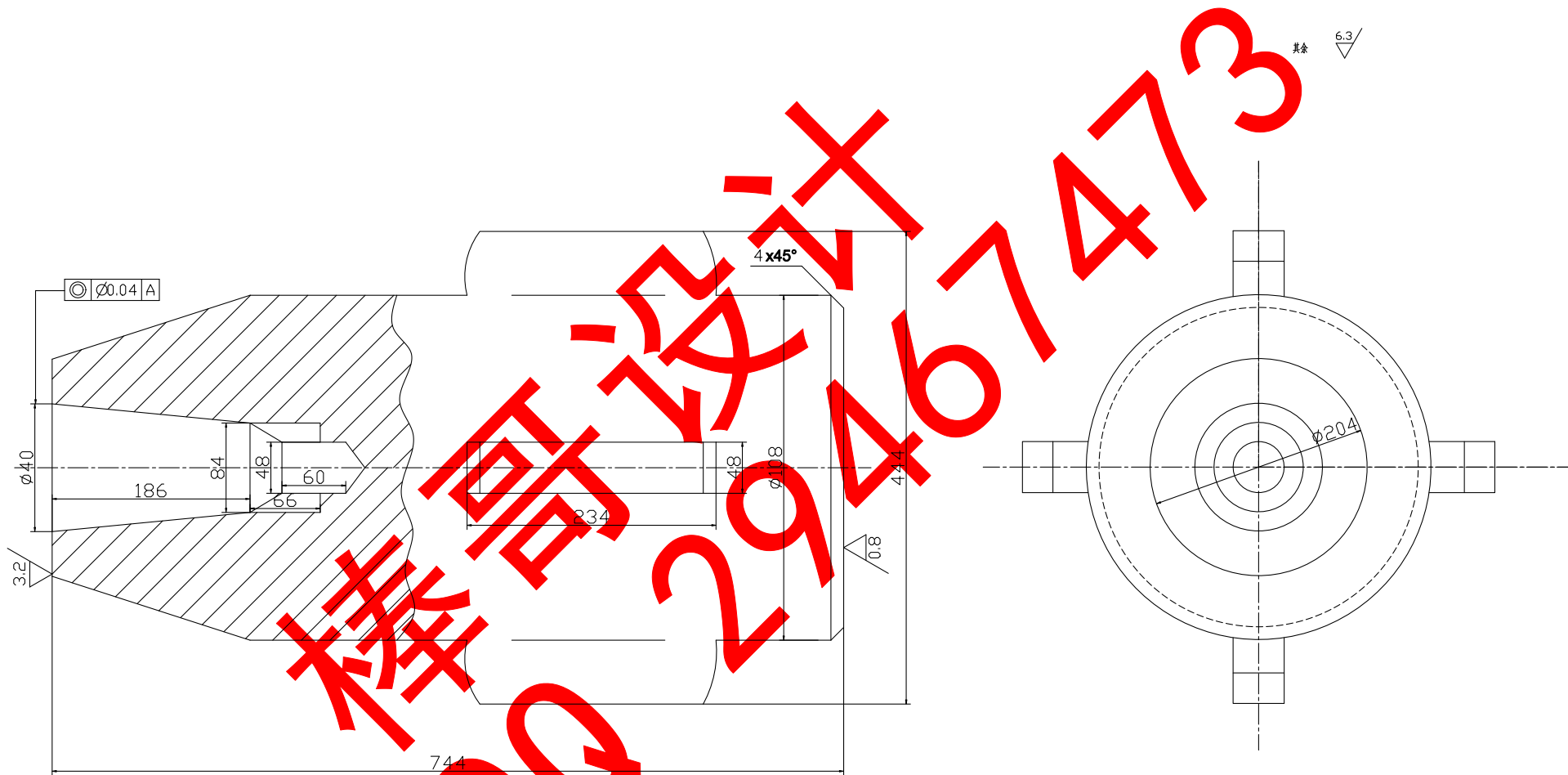


其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求
铁砧头部硬化处理

				KTH370-12			
标记	处数	分区				铁砧	
设计			标准化		重量	比例	
审核						1:1	
指导教师					共 1 张	第 1 张	FBMS-00-14

4-冲锤-A1



机械哥设计
 QQ 29467473

技术要求
 1. 冲锤底部需要硬化处理
 2. 冲锤与冲杆需要有良好的同轴度

				KTH370-12			
标记	数量	分装	更改文件号			冲锤	
设计			标准化	数量	比例		
审核					1:1		
日期				A 1 共	第 1 共		