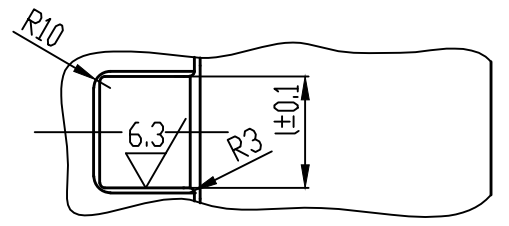


锤的能力 (吨)	燕尾尺寸			键槽			起重孔	模块宽、高极限尺寸				检验角		硬度		
	B	B/2	h	b	l			d x L	A最大	A/2	H最大	H最小	h1			
					1#	2#	3#									
1	200	100	53	60	50	53	56	30x60	450	225	280	160	50			
3	300	150	69	75	75	78	81	30x60	650	325	350	240	75			
10	400	200	83	90	100	103	106	50x100	950	475	425	305	100			
16	400	200	83	90	100	103	106	50x100	1150	575	500	330	100			

注：
 1、l值选用：1#用于新制或补焊后再加工的键槽，2#、3#为键槽磨损后直接加工，视模具键槽磨损情况使用。
 2、10T、16T模锻锤采用双起重孔，起重孔中心距模块中心线分别为100mm。
 3、起重孔左右位置偏差不得大于10mm。
 4、燕尾与锻模肩部过渡处圆弧不允许有明显的加工刀痕，以免产生应力。



描图	
校对	
审核	
批准	
图纸来源	
底图总号	

						重庆长征重工有限责任公司		
						锤锻模标准mod-2		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1:1
校对								
审核								
工艺			批准			共 页	第 页	