



技术要求:

- 1、锤头的形状、尺寸、制造精度与图纸必须一致，锤头的几何形状必须对称，不得有影响重心偏移的多肉或缺肉（指浇冒口）的情形；
- 2、铸件内外表面必须光滑、平整，表面高低落差不得大于1mm；无气孔、夹渣、缩松、缺肉、多肉等铸造缺陷；
- 3、材质：与锤臂联结处为合金结构钢，工作部位为耐磨高铬钼合金钢的双金属复合材料，其中，铬： $\geq 4\%$ 以上，钼： 1.5% 以上；
- 4、工作部位的耐磨合金层厚度 $55 \pm 3\text{mm}$ ，硬度： $\text{HRC}59-63$ ；
- 5、重量范围： $10.5 \pm 0.01\text{Kg}$ ；
- 6、必须经过称重配对，每对锤头重量误差不得大于5g。

制图	黄海峰
校对	
审核	
批准	
日期	2020.12.13
细碎机锤头及安全销	