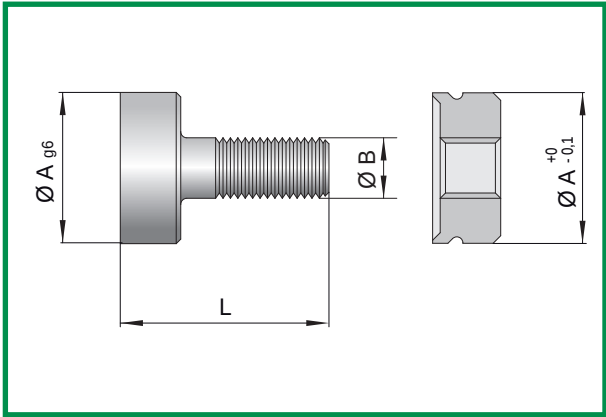


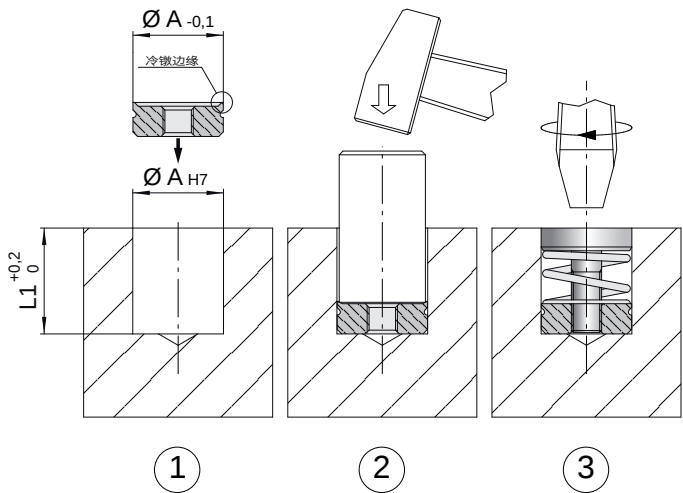


编号	A	B	L	L1
II-6	6	M3x0,35	10	10 min.
II-8	8	M4x0,35	14	14 min.
II-10	10	M4x0,35	14	14 min.

材料: AISI 420B
硬度: 50÷55 HRC

使用过程

- 1) 按图纸加工出底座;
- 2) 将螺纹套筒插入, 使冷头端边缘向上;
- 3) 用直径相同的冲头对边缘进行冷头冲压;
- 4) 装入弹簧并拧紧插件.



安装实例

