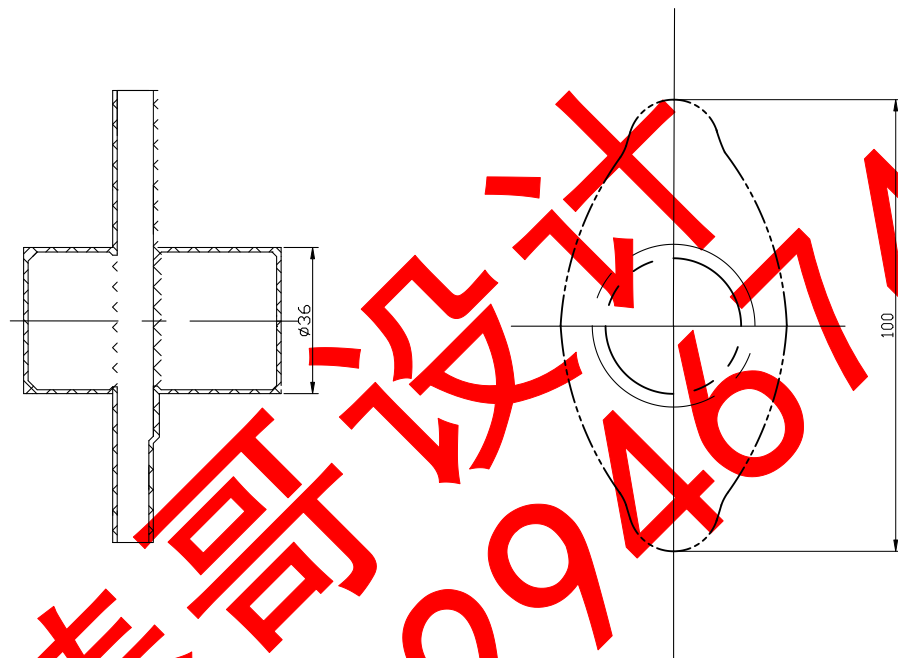


						零件图 (惰轮轴)	QT60-2			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		大批生产			
设计			标准化					阶段标记	重量	比例
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				
						浙江纺织服装学				
						院				

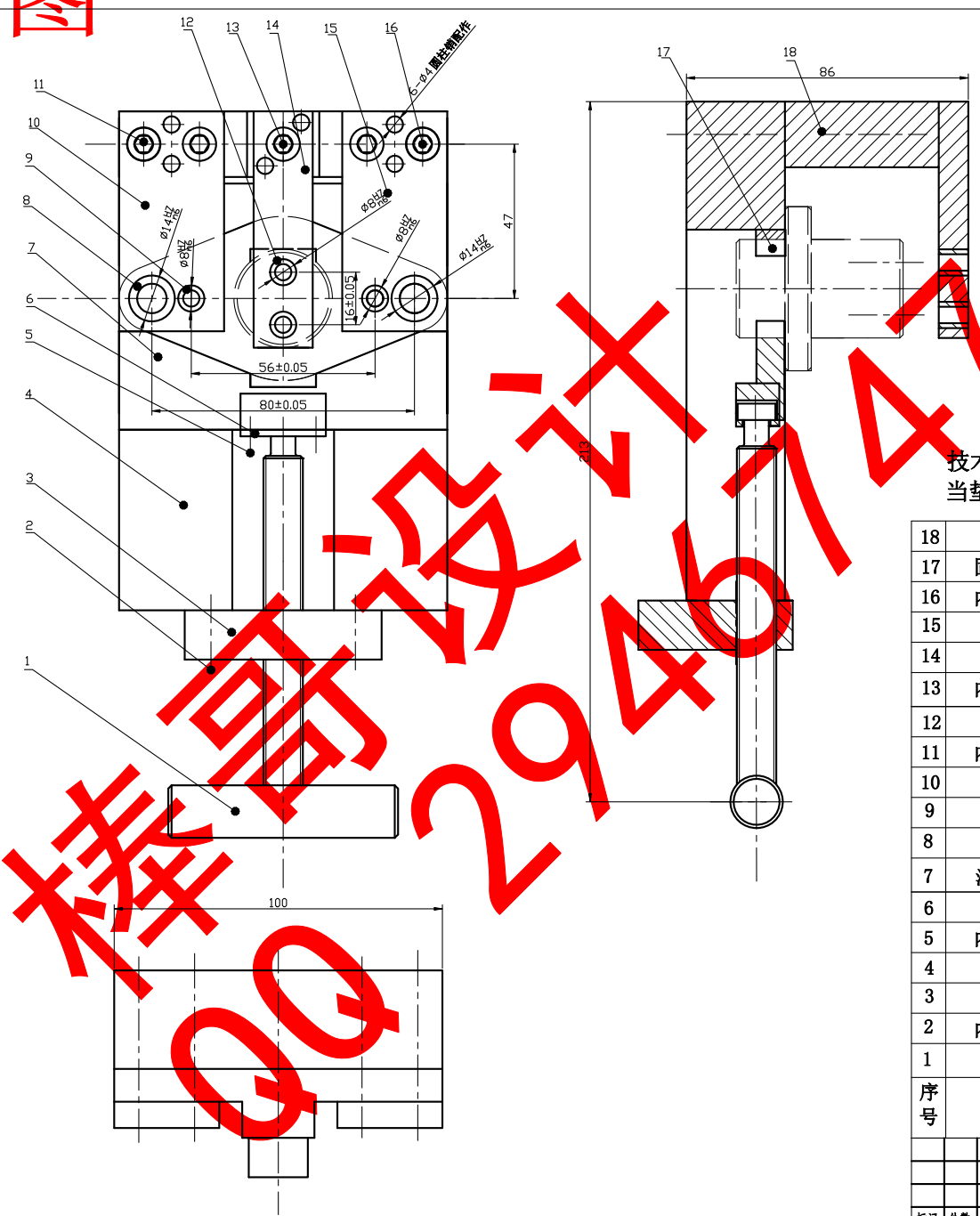
毛坯图



技术条件

1、正火硬度HB229--302。

夹具装备图

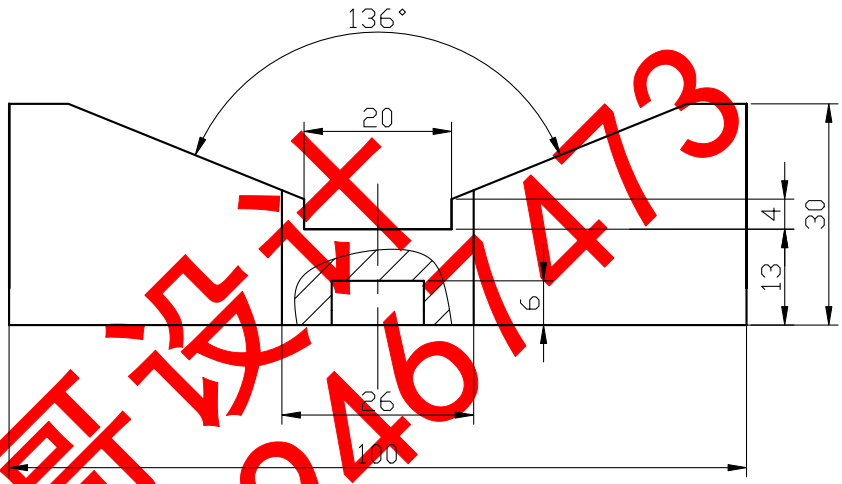
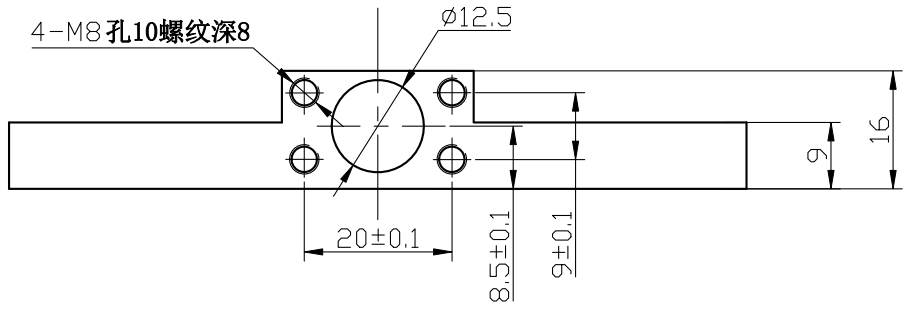


技术要求: 装夹工件时, 工件表面用0.3mm的铜片当垫片

18	支撑块	ZM-013	1	45#	
17	固定V形块	ZM-012	1	45#	
16	内六角螺钉	GB70-85	2	M6×8	
15	钻模板	ZM-011	1	45#	
14	钻模板	ZM-010	1	45#	
13	内六角螺钉	GB70-85	1	M6×12	
12	钻套	ZM-09	2	45#	
11	内六角螺钉	GB70-85	2	M6×8	
10	钻模板	ZM-08	1	45#	
9	钻套	ZM-07	2	45#	
8	钻套	ZM-06	2	45#	
7	活动V形块	ZM-05	1	45#	
6	挡板	ZM-04	1	45#	
5	内六角螺钉	GB70-85	4	M4×8	
4	底板	ZM-03	1	HT150	
3	靠板	ZM-02	1	45#	
2	内六角螺钉	GB70-85	2	M8×10	
1	手柄	ZM-01	1	45#	
序号	名称	图号	数量	材料(规格)	备注

						装配图					ZM	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	日 期	阶段 标记 数量 重量 比例					钻 夹 具	
设 计			标准化									
审 核			绘 图									
工 艺			批 准			共 张		第 张				

全部6.3/



技术要求
1. 淬火处理HRC48-52

						45#				ZM-05	
										活动V形块	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	日 期	阶 段 标 记	数 量	重 量	比 例	浙江纺织服装职业技术学院	
设 计			标准化				1		1:1		
审 核			绘 图								
工 艺			批 准			共 张	第 张				