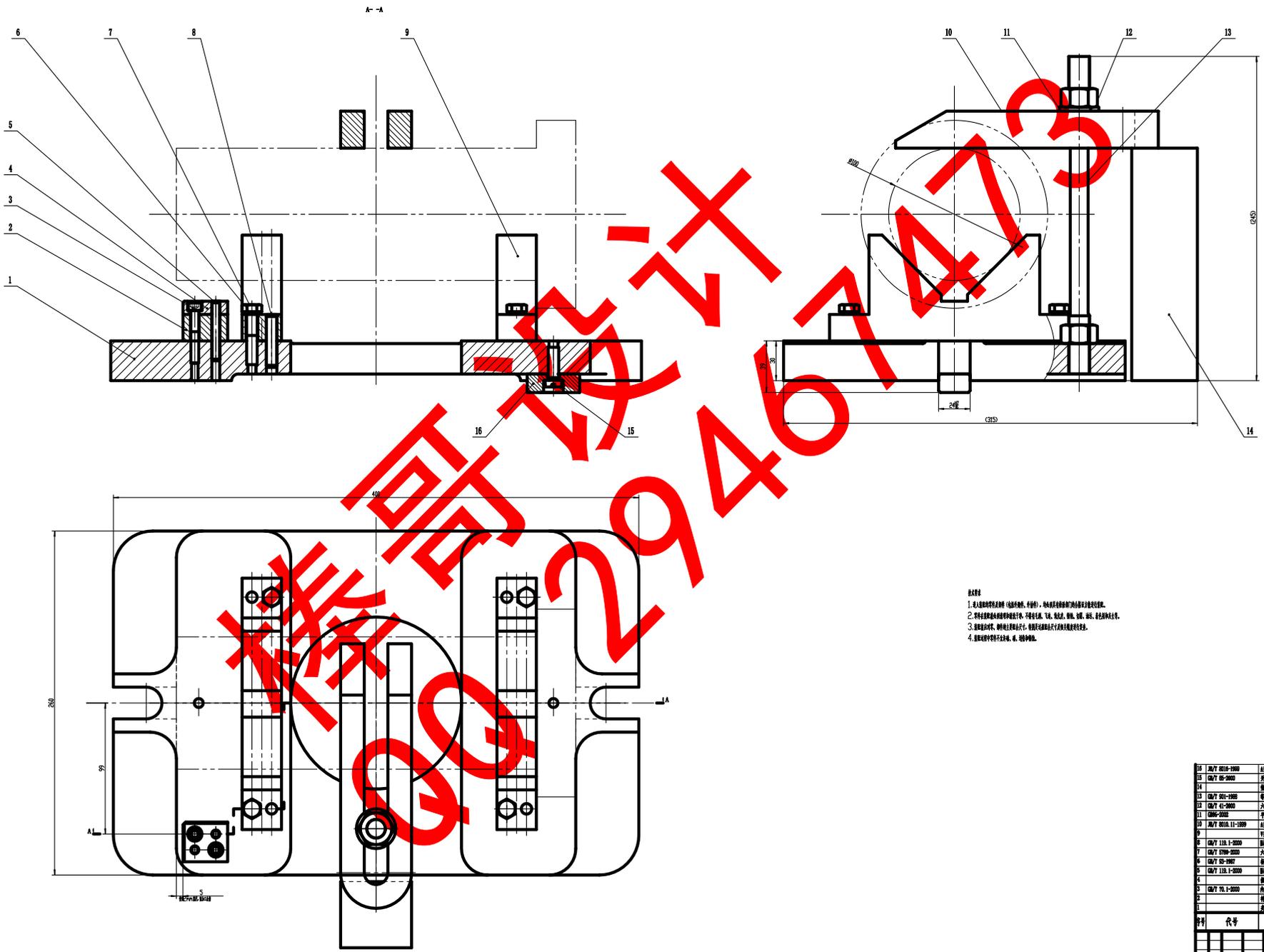


1 装配图



- 技术要求
1. 装配前应检查零件（包括材料、规格）、公差带是否符合装配要求。
 2. 零件装配前应进行清洗，不得有油污、锈迹、毛刺、砂眼、气孔、裂纹等缺陷。
 3. 装配过程中，应随时检查尺寸，确保装配精度符合设计要求。
 4. 装配完成后应进行防锈处理，并妥善保管。

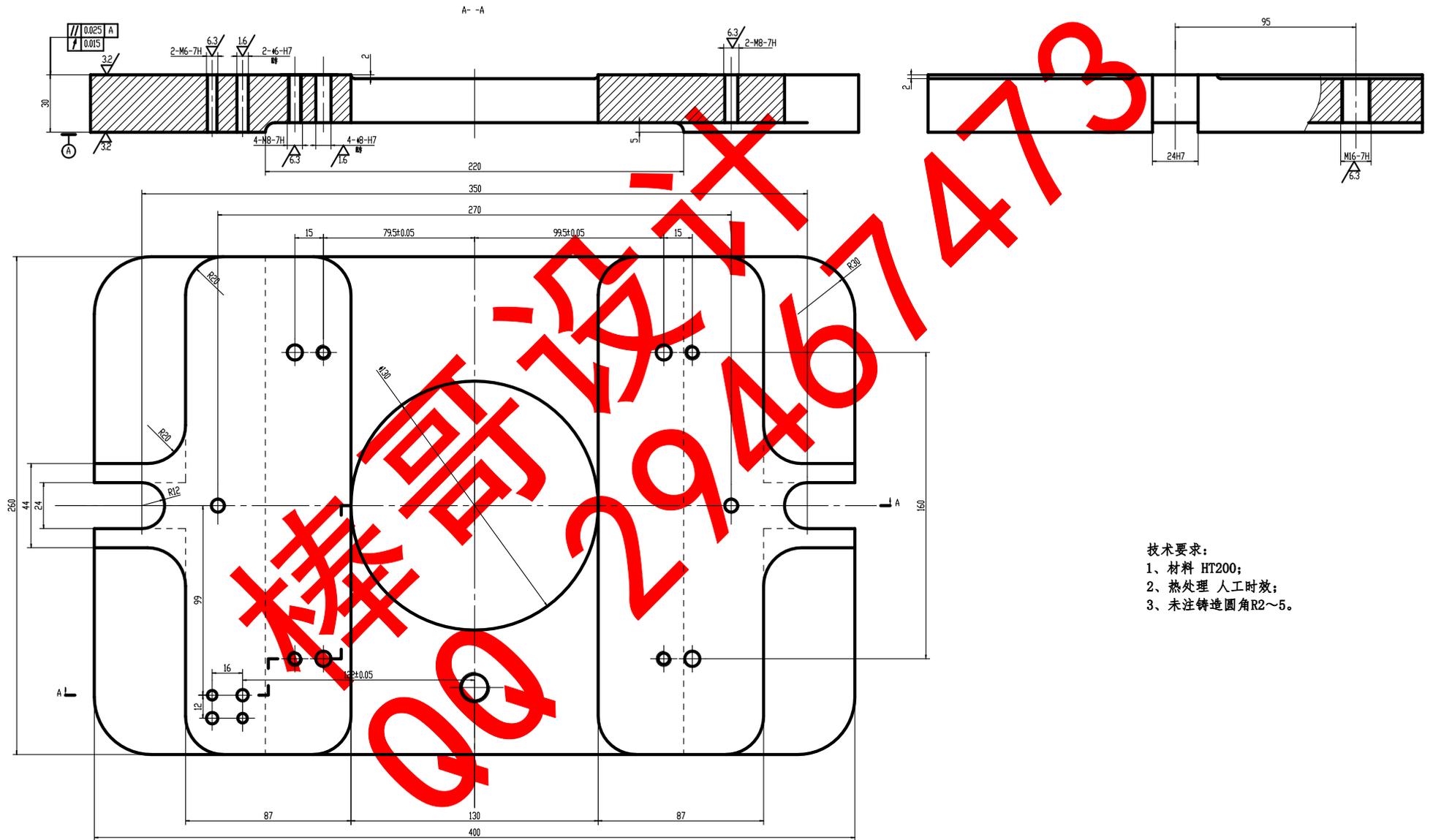
序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB/T 6170-2003	六角头螺栓 M10x100GB6170	2	45钢	
2	GB/T 6170-2003	六角头螺栓 M8x25	2		
3		轴套	1	45钢	
4	GB/T 9031-1993	轴衬套类零件-轴套 H9/D9h9	1		
5	GB/T 41-2000	六角头螺栓-轴套 M10	2	轴	
6	GB/T 2002-2002	平垫圈-GB 10	1	轴	
7	GB/T 9030.11-1999	轴衬套类零件 H11/D10h11	1	45钢	
8		轴套	2	45钢	
9	GB/T 110.1-2003	轴衬套类零件 H10/D10h10	4		
10	GB/T 110.1-2003	轴衬套类零件 H10/D10h10	4	轴	
11	GB/T 20-1997	轴衬套类零件 H10	4	45钢	
12	GB/T 110.1-2003	轴衬套类零件 H10/D10h10	2		
13		轴衬套类零件	1	45钢	
14	GB/T 70.1-2003	轴衬套类零件 M10x10	2		
15		轴套	1	45钢	
16		轴套	1	45钢	

比例 1:1
 审核 王明
 设计 张华

装配图
 金星机械技术部
 铁端面夹具

1 夹具体

其余 ✓



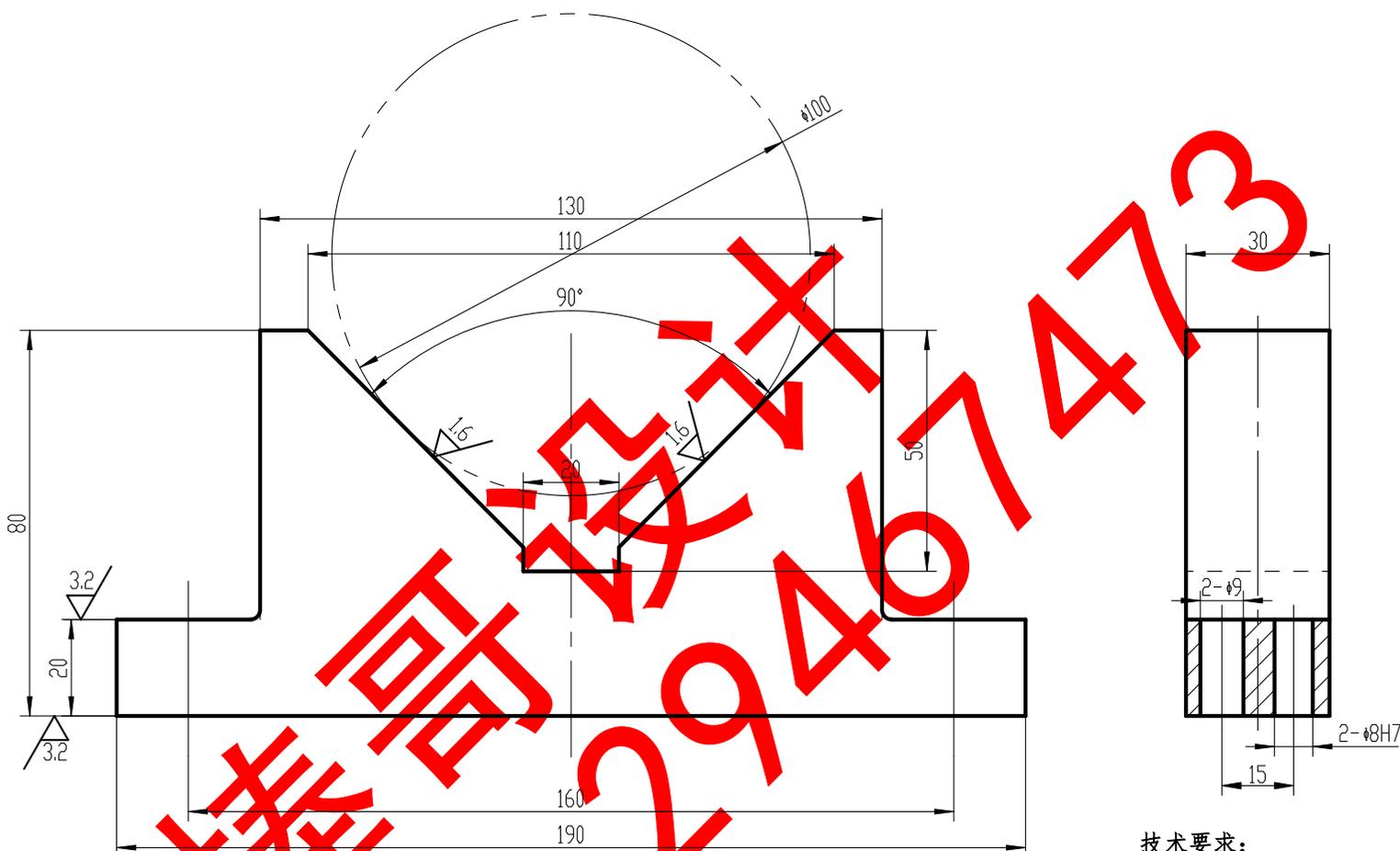
- 技术要求：
 1、材料 HT200；
 2、热处理 人工时效；
 3、未注铸造圆角R2~5。

图号	
图名	
比例	
日期	
设计	
审核	
工艺	

				HT200		金星机械技术部	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期		
设计			标准号	阶段标记	重量	比例	夹具体
审核						1:1	
工艺			批准	共	张	第	张

1 V形块

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求:

- 1、材料 20钢;
- 2、热处理 渗碳深度0.8~1.2mm, 58~64HRC;
- 3、其他技术条件按 JB/T 8044-1999的规定。

借(通)用 件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

精哥设计 29467473 QQ

						20钢			金星机械技术部		
									V形块		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	1:1		
设计			标准化								
审核						共 张 第 张					
工艺			批准								