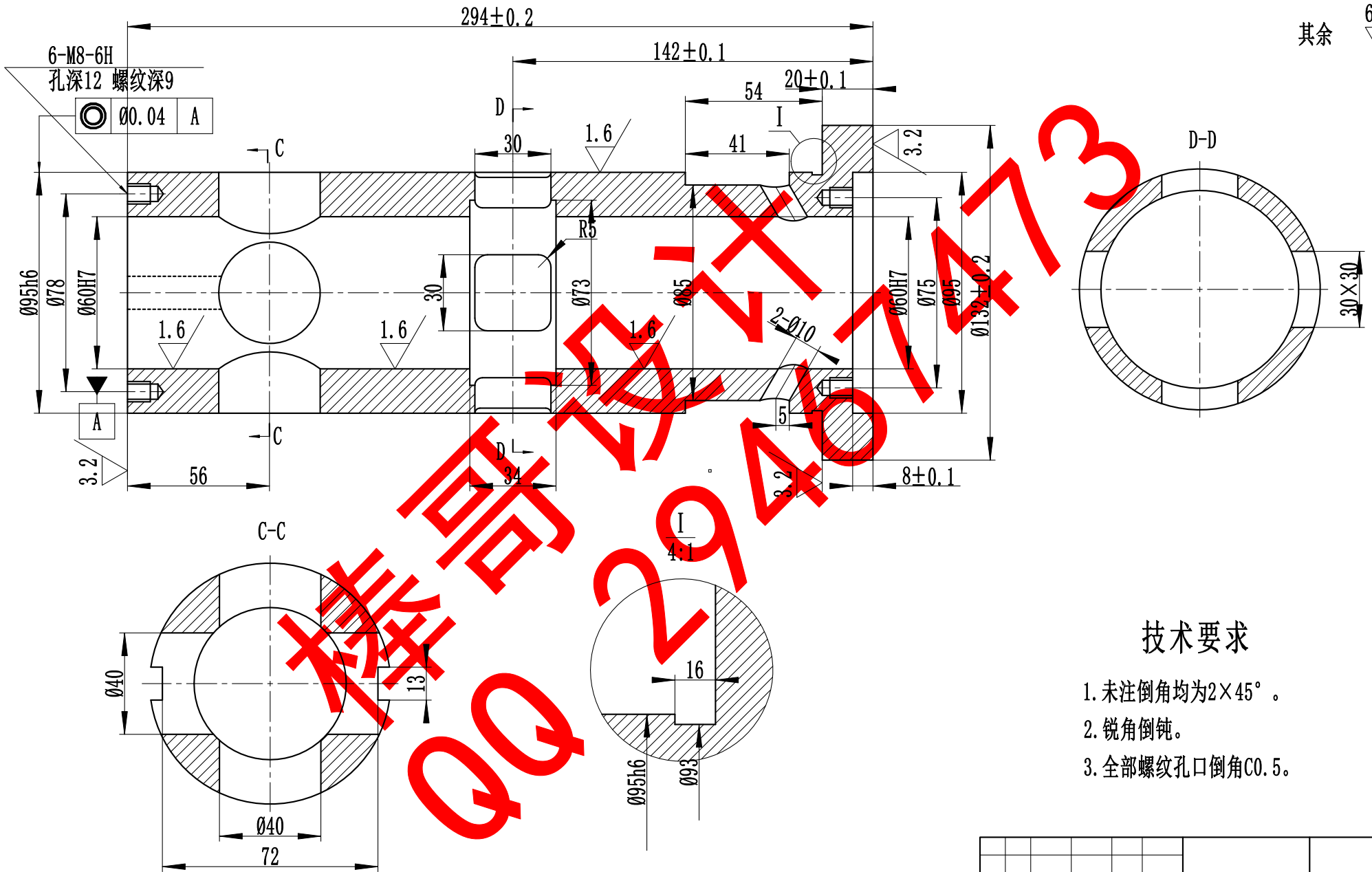


# 零件图

其余

$6.3$

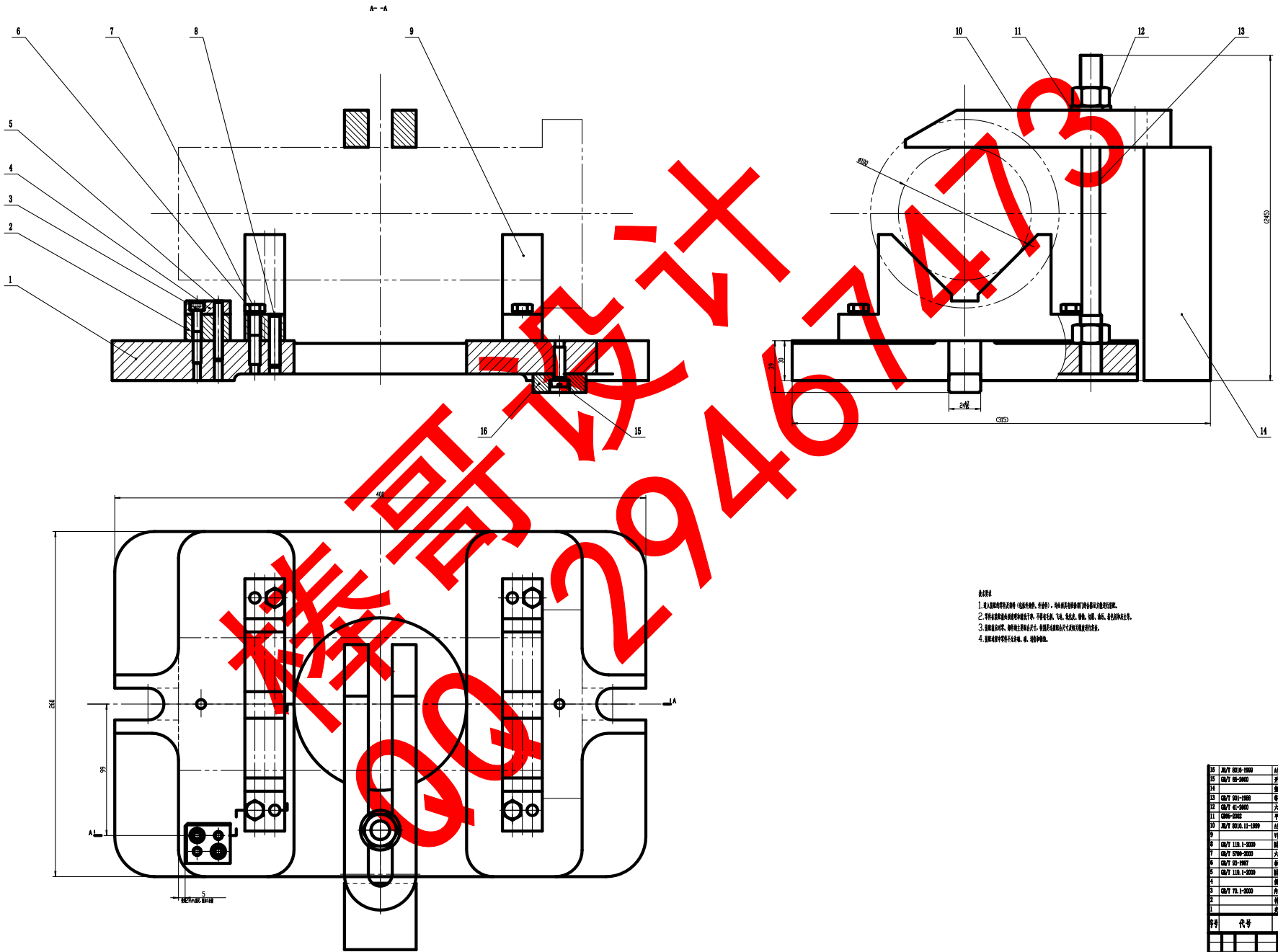


## 技术要求

1. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
2. 锐角倒钝。
3. 全部螺纹孔口倒角 $C0.5$ 。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计							阶段标记	重量	比例
									1:1
审核									
工艺							共 张	第 张	

# 1 装配图



- 技术要求
1. 各孔位置按图样要求（包括公差、粗糙度、热处理）进行加工，保证装配精度和使用寿命。
  2. 零件表面除油、去毛刺、锐边倒圆，并涂防锈油，保证装配精度。
  3. 装配时注意配合公差，装配后应检查各部位的配合情况。
  4. 装配过程中应遵守安全操作规程，防止发生工伤事故。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB/T 6170-2003	A级六角头螺栓 12.9级 12x60	2	45钢	
2	GB/T 6170-2003	六角螺母 12.9级 12x60	2	45钢	
3		轴	1	45钢	
4	GB/T 901-1985	轴衬套 12.9级 12x60x10	1	45钢	
5	GB/T 41-2000	六角轴衬套 12.9级 12x60	2	45钢	
6	GB/T 6170-2003	六角轴衬套 12.9级 12x60	1	45钢	
7	GB/T 901-1985	轴衬套 12.9级 12x60x10	1	45钢	
8	GB/T 901-1985	轴衬套 12.9级 12x60x10	1	45钢	
9		轴衬套	2	45钢	
10	GB/T 110.1-2000	轴衬套 12.9级 12x60x10	4	45钢	
11	GB/T 901-1985	轴衬套 12.9级 12x60x10	4	45钢	
12	GB/T 6170-2003	六角轴衬套 12.9级 12x60	4	45钢	
13	GB/T 110.1-2000	轴衬套 12.9级 12x60x10	2	45钢	
14		轴衬套	1	45钢	
15	GB/T 901-1985	轴衬套 12.9级 12x60x10	2	45钢	
16		轴衬套	1	45钢	
17		轴衬套	1	45钢	
18		轴衬套	1	45钢	
19		轴衬套	1	45钢	
20		轴衬套	1	45钢	
21		轴衬套	1	45钢	
22		轴衬套	1	45钢	
23		轴衬套	1	45钢	
24		轴衬套	1	45钢	
25		轴衬套	1	45钢	
26		轴衬套	1	45钢	
27		轴衬套	1	45钢	
28		轴衬套	1	45钢	
29		轴衬套	1	45钢	
30		轴衬套	1	45钢	

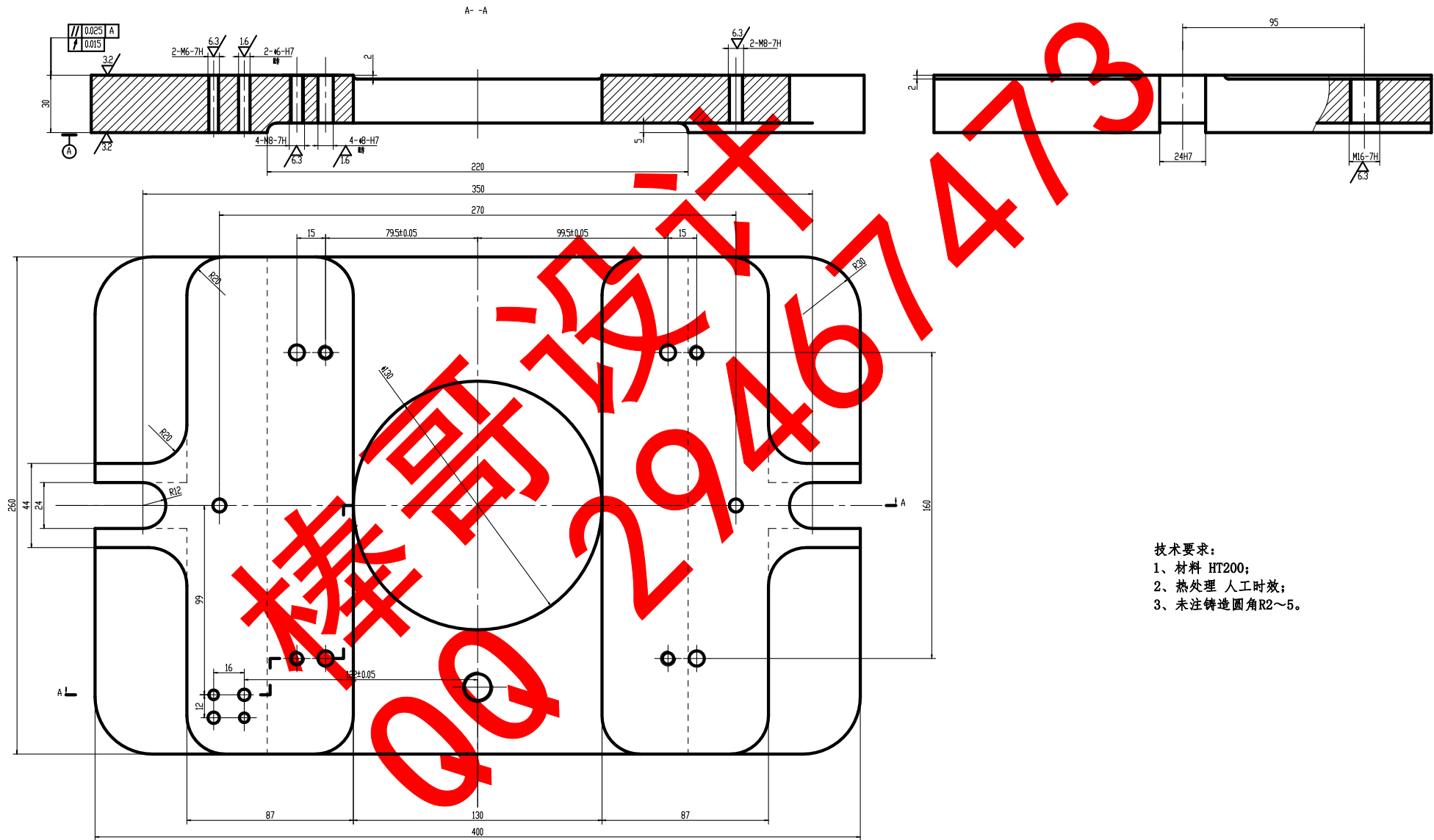
零件代号

零件代号	名称	数量	材料	备注
装配图				
金星机械技术部				
铁端面夹具				
1:1				

比例 1:1  
共 1 页  
第 1 页

# 1 夹具体

其余 ✓



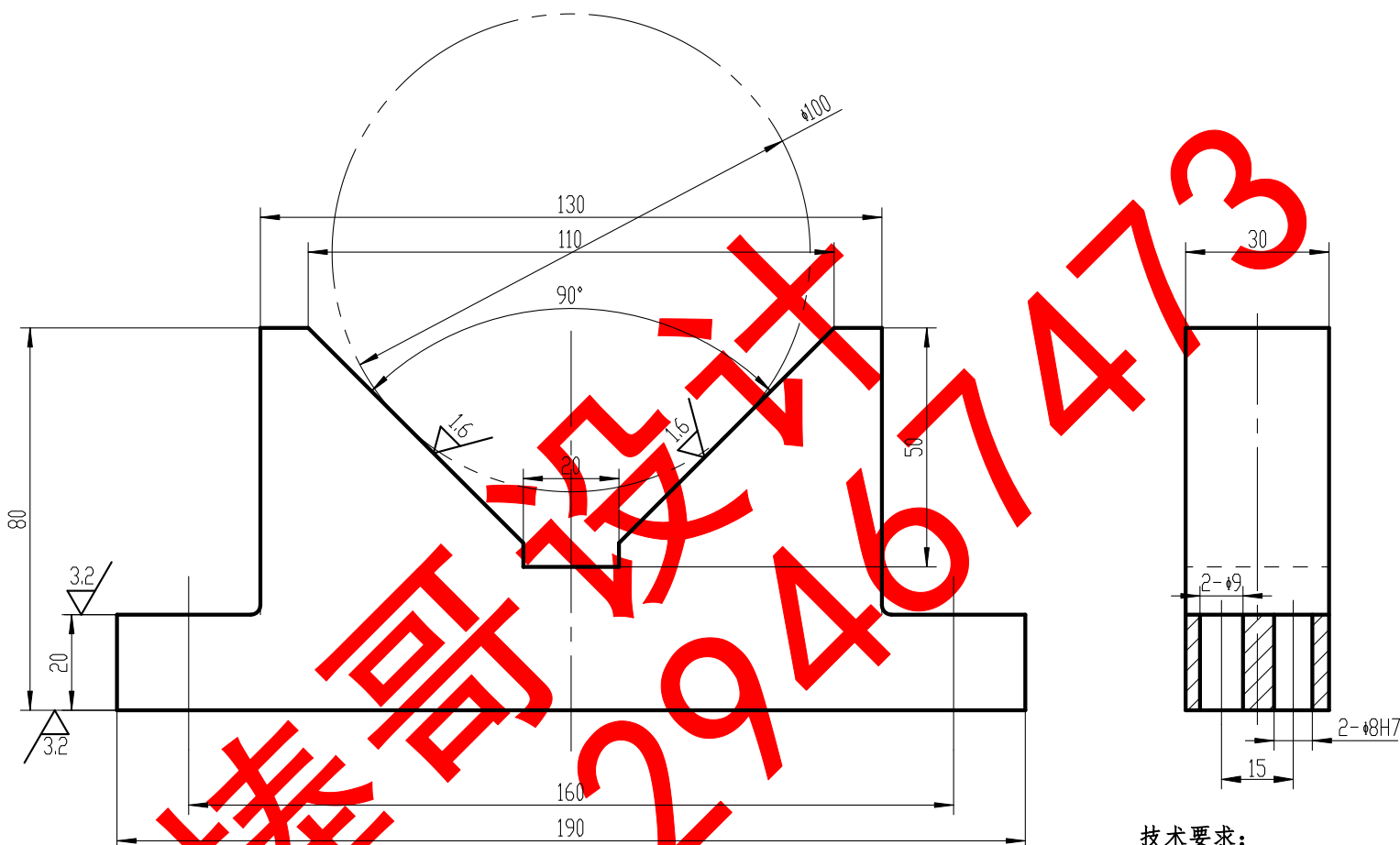
- 技术要求:
- 1、材料 HT200;
  - 2、热处理 人工时效;
  - 3、未注铸造圆角R2~5。

图号	
图名	
比例	
日期	
设计	
审核	
工艺	

				HT200		金星机械技术部	
设计	审核	工艺	批准	数量	比例	夹具体	
					1:1		
				共 页 第 页			

# 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。

备(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			
设计			标准化								1:1
审核						共 张 第 张					
工艺			批准								