

KTZKU



- 1 各个工件之间应保证接触良好。
- 2 未注明的铸造圆角R1.5。
- 3 定位销是在工件定位好后打入。

[illegible]

B 向

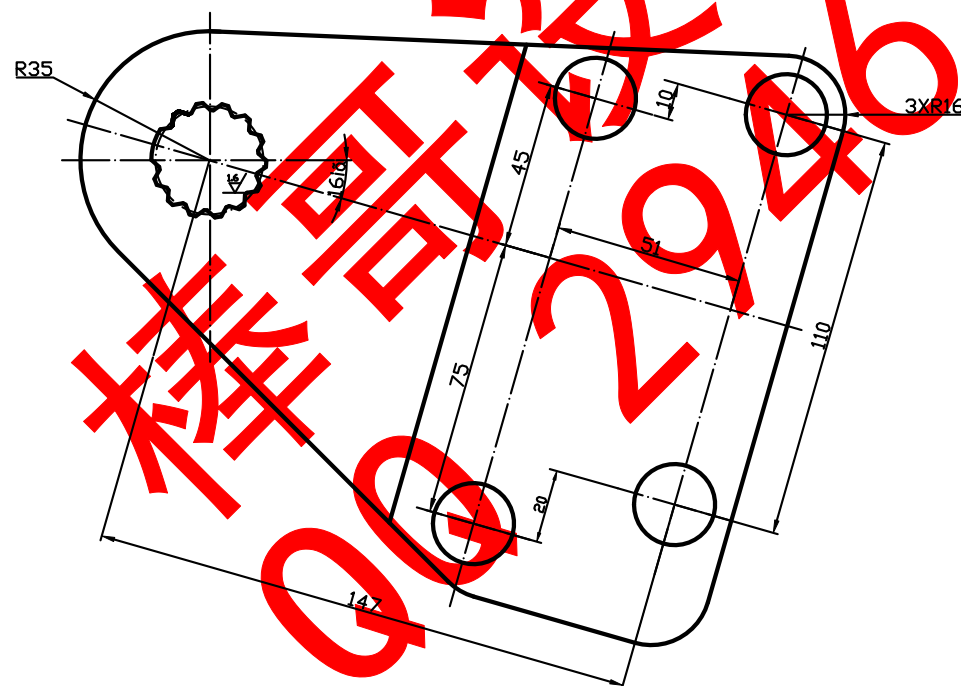


14

						HT250	江西农业大学		
							底 座		
标记	处数	分区	原设计序号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计	制图		审核			S		1:1	
审核						共 7 张 第 6 张			
工艺			数量			KTZKJ-5			

KTZKJ 4

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

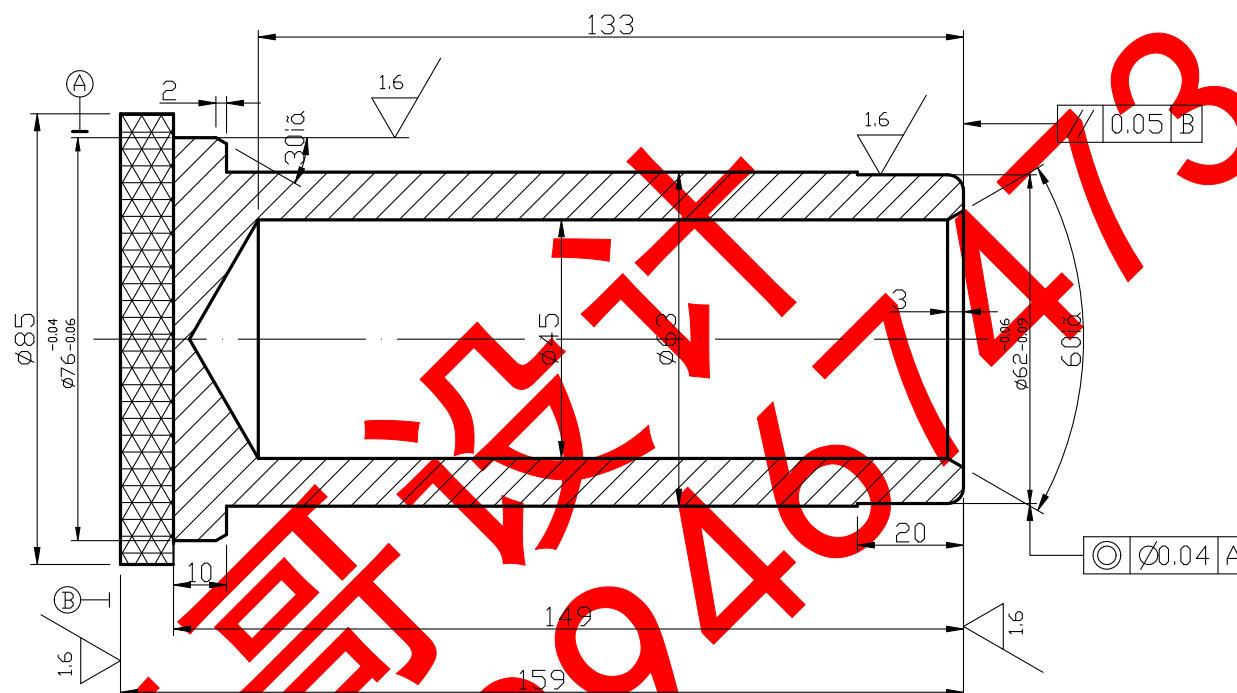


- 1、热处理调质HRC25~28。
- 2、三角花键处表面淬火HRC48~52。

						45					钻 模 板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化			阶段标记		重量	比例			
						s				1:1		
审核												
工艺			批准			共 7 张 第 5 张						

KTZKJ 2

其余



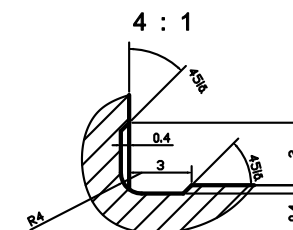
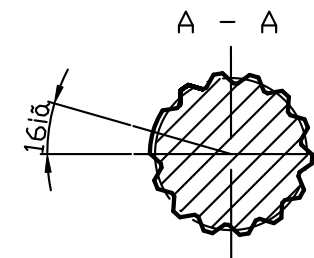
技术要求

- 1、热处理：HRC40~45；
- 2、倒角C1；
- 3、 $\phi 85$ 外圆滚花厚度为0.6mm。

						45	江西农业大学		
							定位轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	戴群		标准化			阶段标记	重量	比例	FX-00-02
						s		1:1	
审核						共 7 张 第 3 张			
工艺			批准						

3 KTZKJ

其余 



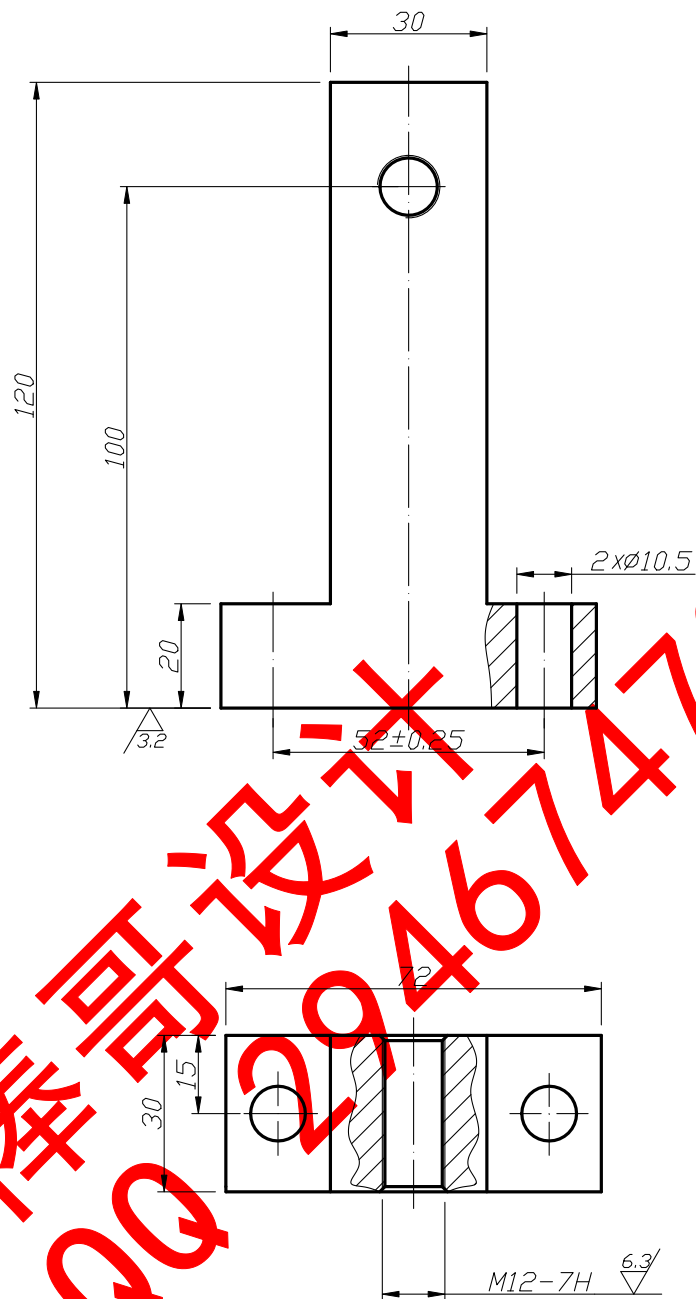
- 1、热处理HRC25~28。
- 2、未注倒角R1.5。
- 3、花键齿面淬火至48~52。

						45					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	戴群		标准化			阶段标记	重量	比例	芯 轴		
						S					
审核						共 7 张 第 4 张			KTZKJJ-3		
工艺			批准								

定位支架1

KTZKJ-1

其余 $\sqrt[12]{5}$



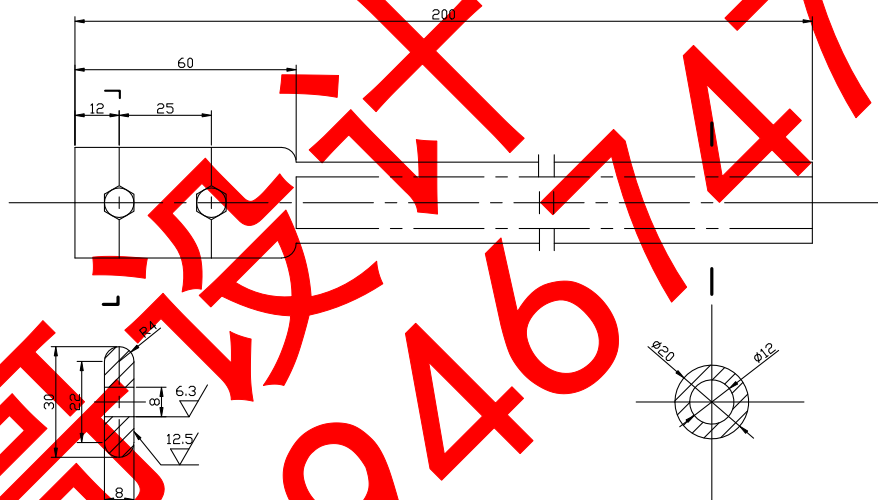
技术要求

- 1、热处理: $HRC25\sim28$;
- 2、未注倒角C1。

						HT200			江西农业大学	
									定位支架	
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	戴群		标准化			s				1:1
审核						共7张			第2张	
工艺			批准						FX-00-01	

手柄6

KTZKJJ-6



						A2			江西农业大学	
									手 柄	
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	袁群		标准化			8				1:1
审核									KTZKJJ-6	
工艺			批准			共7 张 第 7张				