



技术要求:

1. 装配前清洁所有配合面;
2. 保证各个位置装配后能夹紧零件。
3. 铸件应清理干净, 不得有毛刺、飞边
4. 零件加工表面不应有划痕, 擦伤等损伤零件表面的缺陷

16	底板	1	Q235	
15	垫圈	10	45	
14	菱形销	1	440C	淬火
13	菱形销底座	1	45	
12	M5六角头木螺钉	20	Q215	GB/T102-1986
11	六角法兰面螺母	10	45	发黑处理
10	支撑块	10	45	
9	M8六角头木螺钉	5	Q215	GB/T102-1986
8	圆柱销	1	440C	
7	内六角圆柱头螺钉	25	304	GB/T2671.2-2004
6	挡块	5	45	
5	压板	5	45	
4	双头螺栓	5	45	发黑处理
3	弹簧	5	304	
2	气缸	5		
1	底座	5	45	
序号	名称	数量	材料	备注
夹具装配		材料	ZL103	比例 1:2
制图	李子杨	数量	图号	
审核				