



技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
2. 螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺母不得损坏。
3. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。

12	对刀块	1	45#钢	
11	键	1	45#钢	
10	弹簧垫圈	2	45#钢	
9	工作台定位销	2	45#钢	
8	定位心轴	1	45#钢	
7	垫片	2	45#钢	
6	定位销、钉	2	45#钢	
5	工件	1	HT200	
4	定位板	1	45#钢	
3	螺母M16	3	45#钢	GB/T 6170
2	肋板	2	45#钢	
1	夹具体	1	HT200	

设计	审核	工艺	制图	校对	日期	比例	1:1	共 1 张 第 1 张	铣槽夹具装配图
----	----	----	----	----	----	----	-----	-------------	---------