



技术要求

- 铸件中要求无气孔砂眼等缺陷；
- 零件表面不应有划痕，擦伤等表面缺陷；
- 装配前应对零部件的主要尺寸及相关精度进行复查；
- 装配过程中不允许磕、碰、划伤和锈蚀；
- 支承板表面与定位销中心线垂直度公差 ± 0.015 ；
- 支承板表面与地面的平行度公差 ± 0.015 ；
- 定位销中心线与地面垂直度公差 ± 0.015 。

14	钻套螺钉M5x3	1	45	GB2268-80
13	双头螺栓M12x100	1	45	GB901-88
12	螺母M12	3	45	GB6170-86
11	弹簧垫圈M12	1	65Mn	GB/T93-1987
10	垫圈M12	1	45	GB/T848-2002
9	滑动压板	1	45	GB2175-80
8	调节支撑	1	45	GB2230-80
7	钻套M6.7F7x12k6x12	2	T10	GB2265-80
6	衬套A10x12	2	T10A	GB2263-80
5	开槽螺钉M8x20	2	45	GB/T65-2000
4	销6m6x22	2	45	GB119.1-2000
3	钻模	1	HT200	
2	定位销A22x38	1	45	
1	底座	1	HT150	
序号	名称	件数	材料	备注
钻床夹具		数量	比例	1:1
制图				
审核				