



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.组装前严格检查并消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1,2	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	批准	日期	比例	1:1
工艺	标准	共	张	第	

铣槽夹具装配图