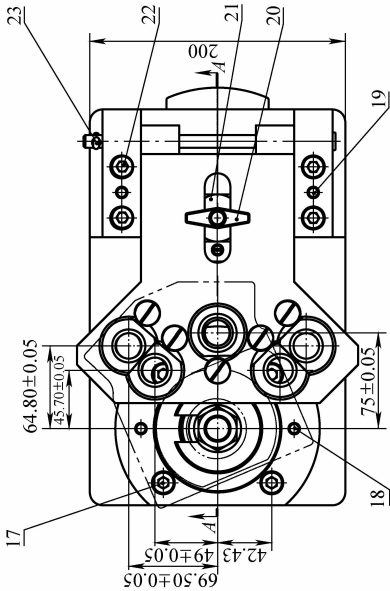
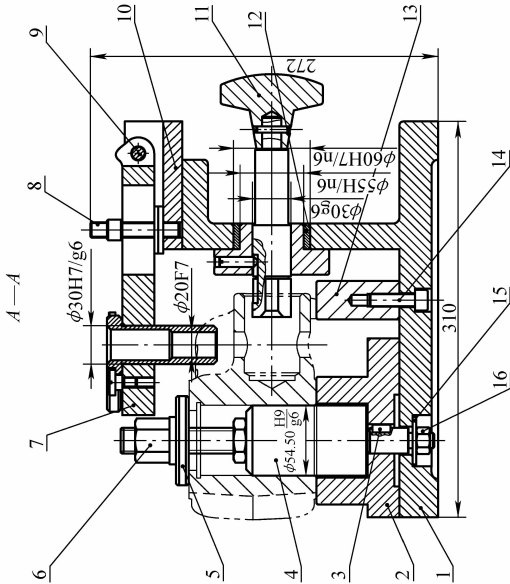


技术要求

- 1. 所有零件在装配前应清洗干净，有运动要求处涂润滑油。
- 2. 有运动要求处应转动灵活，不得有卡滞现象。
- 3. 零件 2 与零件 13 装配后，一次磨出顶面，保持等高性。



序号	代号	名称	数量	材料	质量	总计	备注
21	GB/T 96.1—2002	垫圈 12	1		0.02	0.02	
19	JB/T 8004.6—1999	蝶形螺母 M16	1		0.04	0.04	
20	GB/T 119.2—2000	销 8 × 45	2		0.02	0.04	
18	GB/T 119.2—2000	销 8 × 30	2		0.01	0.02	
17	GB/T 70.1—2008	螺钉 M10 × 30	4		0.03	0.12	
16	GB/T 6172.1—2000	螺母 M12	1		0.02	0.02	
15	GB/T 96.1—2002	垫圈 12	1		0.02	0.02	
14	GB/T 70.1—2008	螺钉 M10 × 35	3		0.03	0.09	
13	ZM—09	支撑板	1	T8A	1.48	1.48	
12	ZM—08	衬套	1	45	0.13	0.13	
11	ZM—07—00	活动侧边销组件	1		2.62	2.62	
10	ZM—06	U 形板	1	45	3.23	3.23	
9	GB/T 882—2008	销轴 10 × 200	1		0.12	0.12	
8	ZM—05	双头螺栓	1	45	0.10	0.1	
7	ZM—04—00	钻模板组件	1		5.20	5.2	
6	JB/T 8004.1—1999	螺母 M20	1		0.14	0.14	
5	GB/T 851—1988	开口垫圈	1		0.21	0.21	
4	ZM—03—00	心轴组件	1		1.81	1.81	
3	GB/T 1096—2003	键 6 × 6 × 14	1		0.00	0	
2	ZM—02	圆环支板	1	45	4.92	4.92	
1	ZM—01	夹具体	1	HT250	19.10	19.1	

标记	处数	分区	更改 文件号	签名	年、月、日	数量	质量	比例	共 张	第 张	备注
设计			标准化						1:3		钻 6 × φ20 孔夹具
审核											
工艺											
											ZM—00

图 4-5 钻 6 × φ20mm 孔专用机床夹具装配图