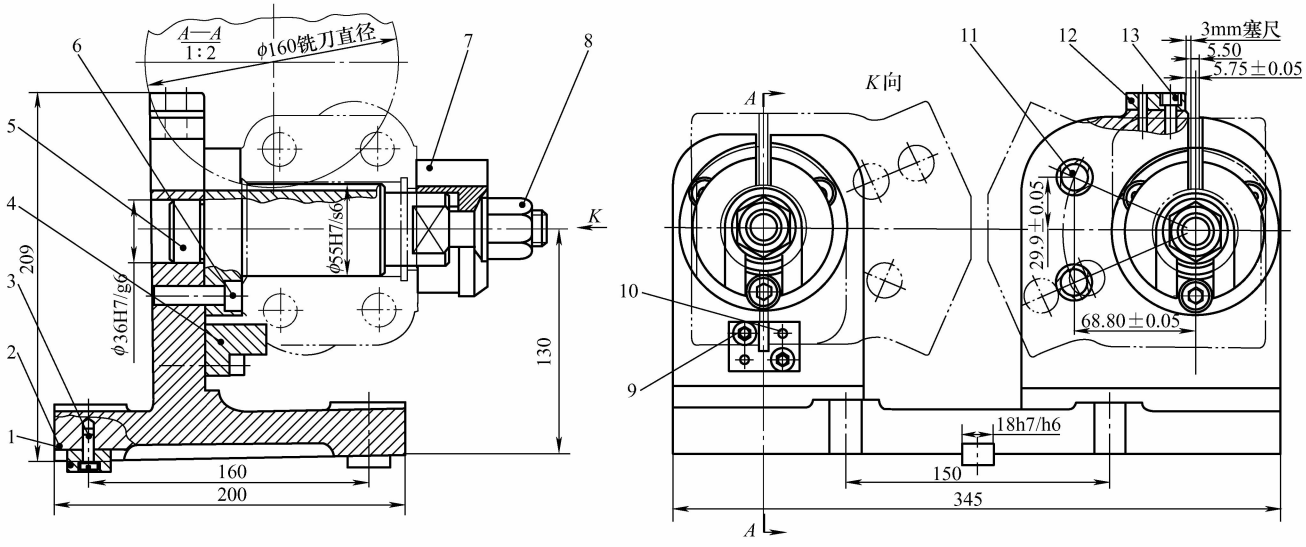

技术要求

1. 装配前所有零件清洗干净。
2. 两心轴间平行度小于0.05，与底面平行度小于0.05。
3. 除定位元件，对刀块及螺纹外涂防锈漆。

序号	代号	名称	数量	材料	质量	总计	备注
6	GB/T 70.1—2008	螺钉M10×40	6		0.04	0.24	
5	XKJJ-03	心轴	2	45	3.15	6.32	
4	XKJJ-02	定位块	1	T8	0.13	0.13	
3	GB/T 65—2000	螺钉M6×16	2		0.01	0.02	
2	JB/T 8016—1999	定位键A18 H6	2		0.04	0.08	
1	XKJJ-01	夹具体	1	HT200	18.66	18.71	

13	GB/T 70.1—2008	螺钉M16×16	2		0.01	0.02	
12	JB/T 8031.1—1999	对刀块	1		0.06	0.06	
11	XKJJ-05	削边销	2	T8	0.10	0.2	
10	GB/T 119.1—2000	销5×24	4		0.00	0	
9	GB/T 70.1—2008	螺钉M8×20	2		0.01	0.04	
8	JB/T 8004.2—1999	螺母AM20	2		0.14	0.14	
7	XKJJ-04	开口垫圈	2	45	1.00	2	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	数量		右支架铣开夹具
设计			标准化			阶段标记	质量	比例
审核							43.11	1:2
工艺			批准			共 张	第 张	XKJJ-00

图 4-4　右支架铣开夹具装配图