







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. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
- 3. 螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。

28	GB/1	S25-1988		M8起吊螺钉			4	20钢					
27	JB/T 8029. 1-1999			H=8mm、L=40mm的B型支撑板			6	Т8					其余按GB/T699-: 规定
26	GB/T 97.1-2002						1	45钢					
25	JB/T 8004. 1-1999			六角厚螺母M12			1	45钢					
24	JB/T 8014.3-1999			D=22mm、公差带为h6、H=32mm的B型可换式定位销			1	20钢					
23	GB/T 8026. 5-1999			d=12球头支承			1	Т8					其余按JB/T8044#
22	JB/T 8010.14-1999			铰链压板			1	45钢					
21	GB/T 70. 1-2008			内六角圆柱头螺钉 M8X20			6	钢/不锈钢/有色金属					
20	GB/T 119. 2-2000			圆柱销 6 m6X16mm			2	45钢					
19	JB/T 8012. 3-1999			d=M12、K=15mm的A型钩型部件(组合)			2	45钢					
18	JB/T 8012. 1-2000			d=M12、A=35mm的A型钩型压板			2	45钢					
17	GB/T 2089-2009			圆柱螺旋压缩弹簧1x12x18			4	45钢					
16	GB/T 789-1988			M12 D=30mm活节螺栓			2	35钢					
15	GB/T 6172. 1-2000			M12六角薄螺母			2	45钢					
14	JB/T 8013. 1-1999			定位衬套 H6x25			2	T8					其余按JB/T8044频
13	JB/T 8014. 3-1999			D=22mm、公差带为h6、H=32mm的A型可换式定位销			1	20钢					
12	GB/T 276-1994			B=26 深沟球轴承			2	GCR15					
11	GB/T 119. 2-2000			圆柱销 6 m7X16mm			1	T8					其余按JB/T8044规
10	GB/T 6172. 1-2000			M13六角薄螺母			2	45钢					
9	GB/T 70. 1-2008			内六角圆柱头螺钉 M6X25			2	钢/不	锈钢/有色	金属			
8	GB/T 119.2-2000			圆柱销 6 m6X16mm			2	45钢					
7				镗模支架			2	HT200)				
6				b=14mm、h=8mm、L=40mm尖头键			2	45钢					
5	GB/T 70. 1-2008			内六角圆柱头螺钉 M3X5			2	钢/不	锈钢/有色	金属			
4	JB/G Q0324-89			毡衬圈			8	45钢					
3	JB/G Q0461-9			Q55-4 带毡圈槽法兰盘			2	45钢					
2	GB/T 70. 1-2008			内六角圆柱头螺钉 M10X25			6	钢/不	钢/不锈钢/有色金属				
1	GB/1	GB/T 276-1994			B=25 深沟球轴承			GCR15	GCR15				
序号		代号			名称		数量	材	—— 料		単件	质量 质量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	2024年5月1						机林 银杏菔	西华大学 戒工程学院 	
设计		3320200 1910203	标准	<u> </u>	П	M 阶	·段标记	重量	比例	半精铣Φ85、Φ90孔 			
軍核		1							1: 1.5				
工艺													