



技术要求

- 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。
- 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。
- 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。

21	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8X8	12	钢/不锈钢/有色金属				
22	GB/T 119.3-2000	圆柱销 6×63/16mm	1	45钢				
23	JB/T 8011.3-1999	直角斜刀垫	1	20钢				
24	JB/T 8029.1-1999	6×8mm、1-10mm的固定支撑板	6	T8				GB/T 1700-1999
25	GB/T 825-1988	轴端挡键	4	20钢				
26	JB/T 8014.3-1999	φ25mm、公差带为H8、φ×25mm的固定式定位销	1	20钢				GB/T 1700-1999
27	JB/T 8014.1-1999	六角厚螺母M12	1	45钢				
28	GB/T 97.1-2002	平垫圈	1	45钢				
29	GB/T 2089-2009	圆柱螺旋压缩弹簧12×18	4	45钢				
30	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8X15	2	钢/不锈钢/有色金属				
31	GB/T 119.3-2000	圆柱销 6×63/16mm	2	45钢				
32	JB/T 8013.1-1999	定位衬套 H8/c5	2	T8				GB/T 1700-1999
33	GB/T 6172.1-2000	M12六角薄螺母	2	45钢				
34	GB/T 8026.5-1999	4-12球头支承	1	T8				GB/T 1700-1999
35	JB/T 8010.14-1999	轴端挡键	1	45钢				
36	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8X16	2	钢/不锈钢/有色金属				
37	JB/T 8016-1999	B=10mm的固定键	2	45钢				
38	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8X16	6	钢/不锈钢/有色金属				
39	GB/T 119.3-2000	圆柱销 6×63/16	2	45钢				
40	JB/T 8012.3-1999	φ4H7、H6/h6的圆锥销(配合)	2	45钢				
41	JB/T 8012.1-2000	φ4H7、H6/h6的圆锥销(配合)	2	45钢				
42	GB/T 6172.1-2000	M12六角薄螺母	2	45钢				
43	GB/T 799-1988	M12 12-30mm的平键	2	45钢				
44	JB/T 8014.3-1999	φ25mm、公差带为H8、φ×25mm的固定式定位销	1	20钢				GB/T 1700-1999

序号	代号	名称	数量	材料	备注
设计	处数	分区	更改文件号	签名	2023年7月1日
审核					
工艺					