



技术要求

1. 螺杆、手柄应经调质处理；
2. 零件加工表面不应有刮痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷；
3. 铸件应清洗干净，不得有毛刺、飞边；
4. 螺母内孔端部有倒角，以便润滑；
5. 未标注倒角为C1.5，圆角R2。

1	GB/T 70.1-2000	上螺钉	1	Q235钢			M5X12
2		托杯	1	铸钢			
3	GB/T 891-1986	上挡圈	1	弹簧钢65Mn			
4		手柄	1	Q235钢			
5	GB/T 5796-1986	螺母	1	铅青铜ZCuAl10Fe3			M28
6	GB/T 71-1985	紧定螺钉	1	不锈钢SUS304			M6X16
7	GB/T 5796-1986	螺杆	1	45钢			M28
8		底座	1	铸铁			
9	GB/T 891-1986	下挡圈	1	弹簧钢65Mn			
10	GB/T 70.1-2000	下螺钉	1	Q235钢			M6X16
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计重量	备注
标记处数	更改文件号	签字	日期	螺旋起重器		图样标记	
会签						数量	比例
设计	林昭辉	标准				共1张	第1张
校对		批准					
审核		日期	2021-10-7				
				浙江大学机械工程学院			