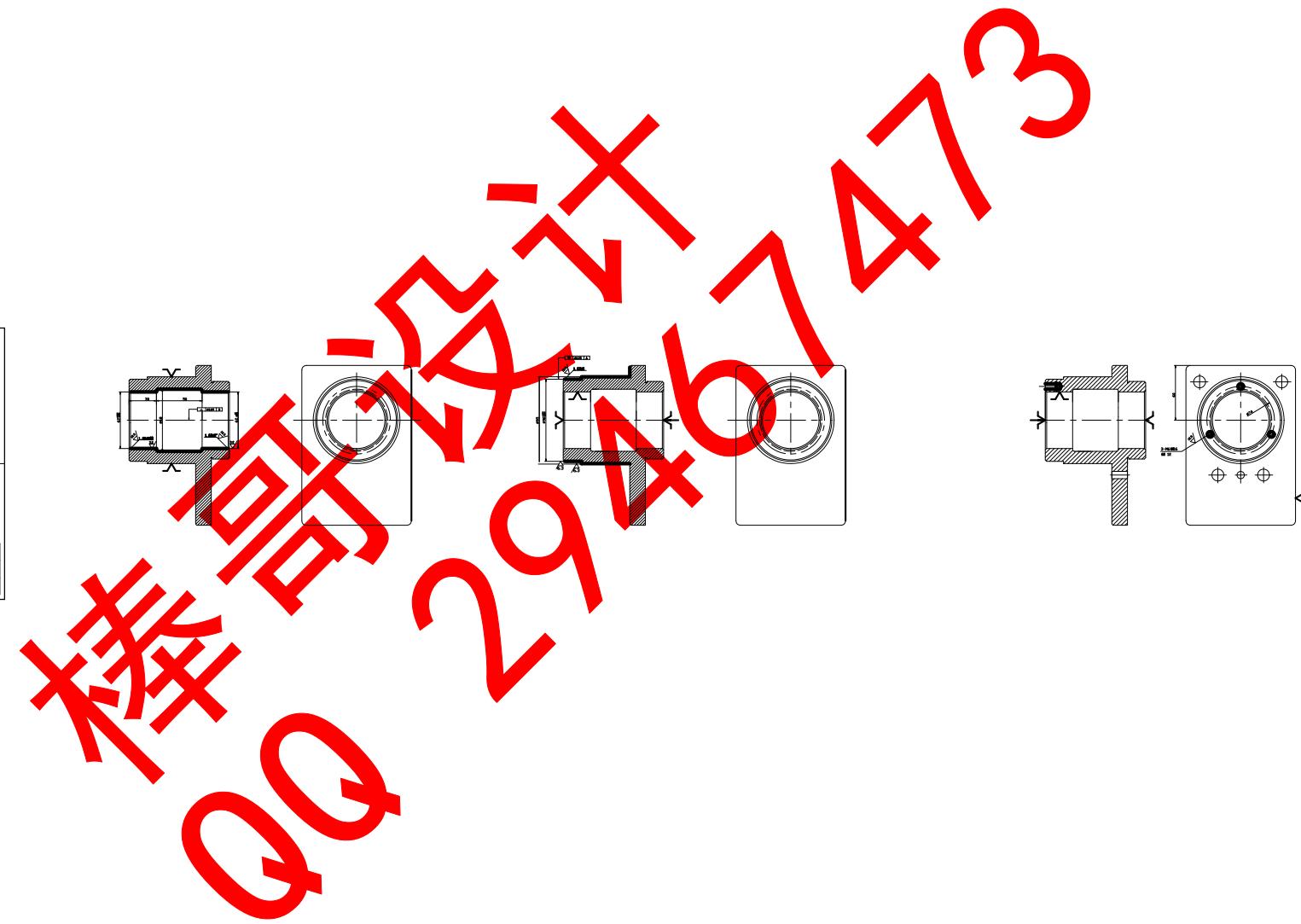
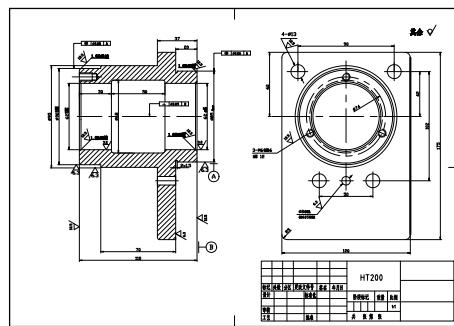
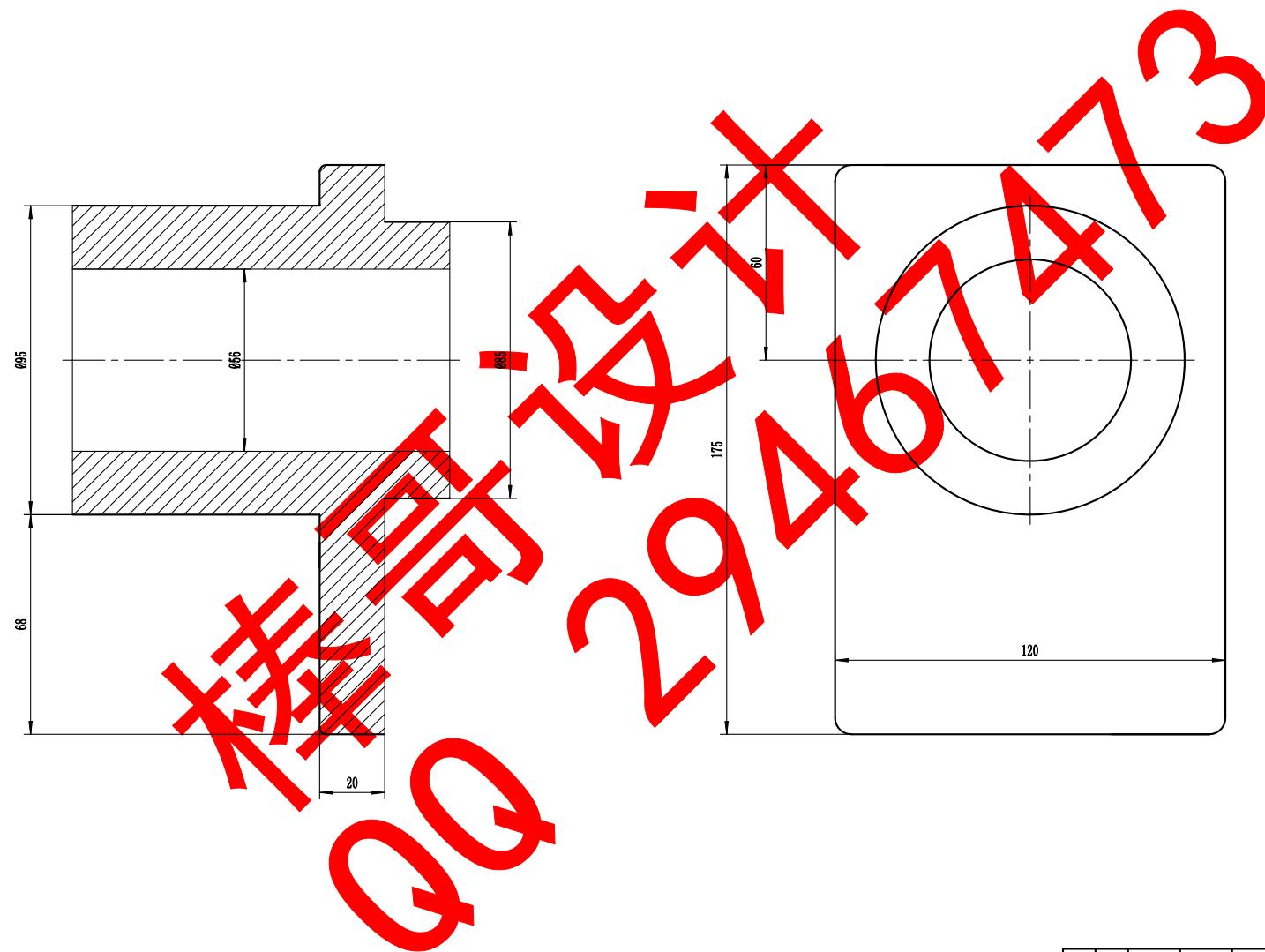


轴承托脚零件图



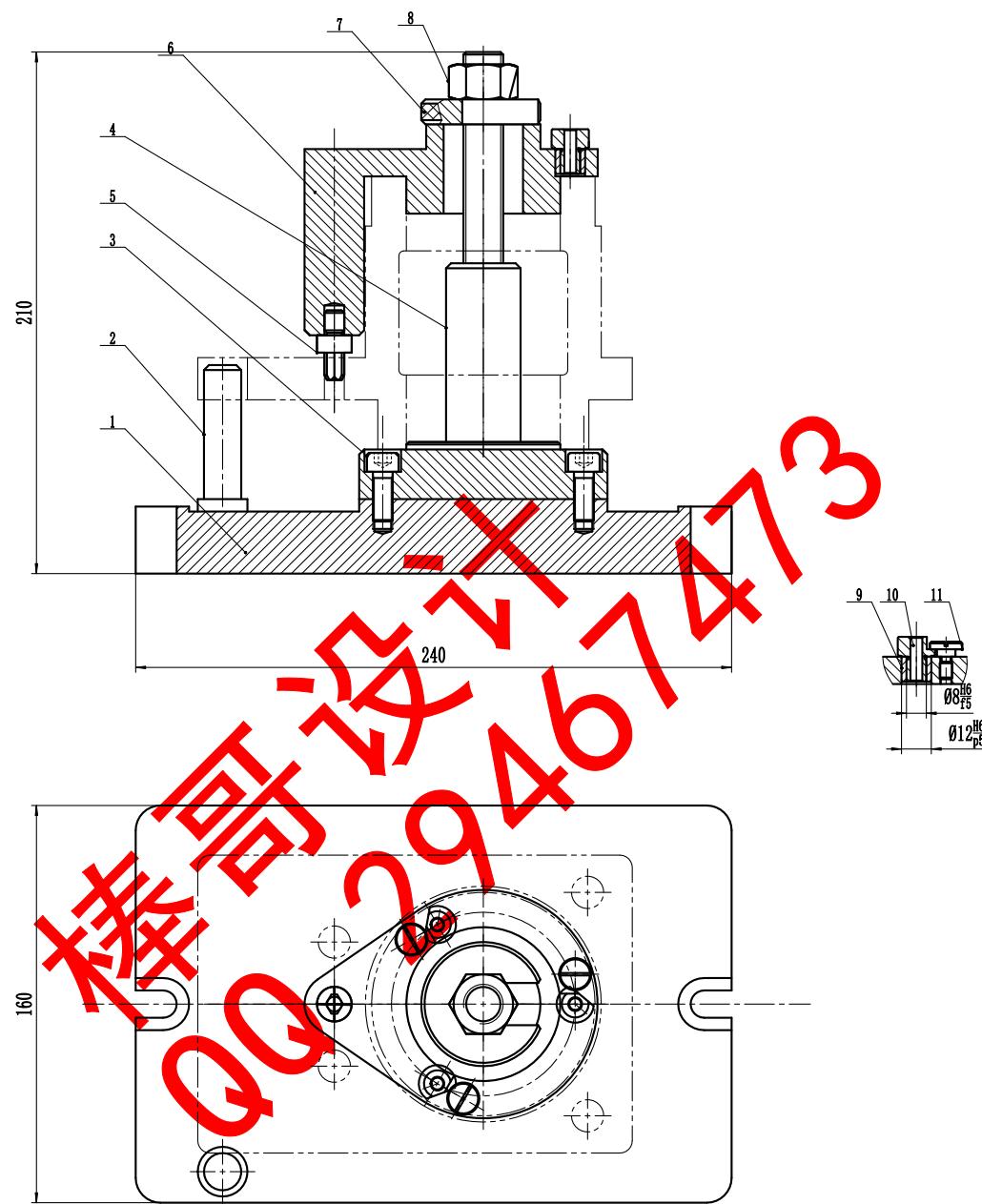
毛坯图

其余



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例
设计			标准化						
审核						1:1			
工艺			批准						
共 张						第 张			

钻3-M6装配图



技术要求

- 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
- 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。

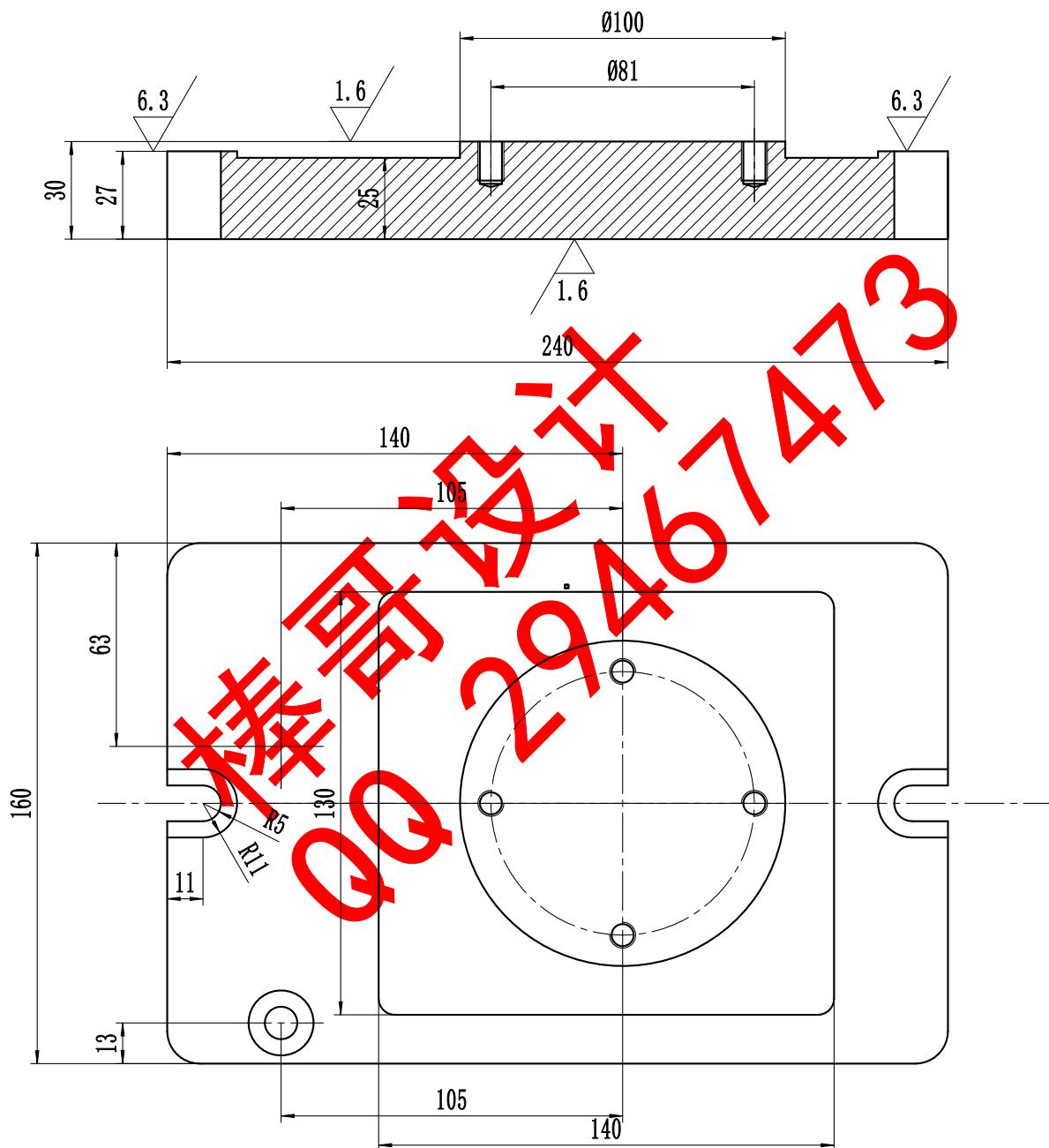
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
11	JB/T 8045.5-1999	贴盖螺钉 M5X3	3	45钢			
10	JB/T 8045.3-1999	封箱胶带 4MTX65X1000MMX10	3	4<Φ20mm, T10#; Φ20mm, 20#			
9	JB/T 8045.3-1999	A型钻套用衬套 A8X10	3	4<Φ20mm, T10#; Φ20mm, 20#			
8	GB/T41-2000	六角螺母-C级 M16	1	钢			
7	JB/T 8008.5-1999	A型快换垫圈 A16X50	1	45钢			
6		钻模板	1	45			
5	JB/T8014.2-1999	B型固定式定位销 B8F7X18	1	T8			
4		夹块	1	45			
3	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M8X20	4				
2		定位销	1	45			
1		夹具体	1	H7200			

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日
设计 标准化
审核
工艺
共 第 页

阶段 标记 重量 比例
1:1

钻3-M6夹具体

其余



技术要求

- 1: 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
- 2: 铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表明上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。
- 3: 铸件应清除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。

标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日		
设计			标准化			阶段	标记
审核						重量	比例
工艺			批准			1:1	
						共	张 第 张