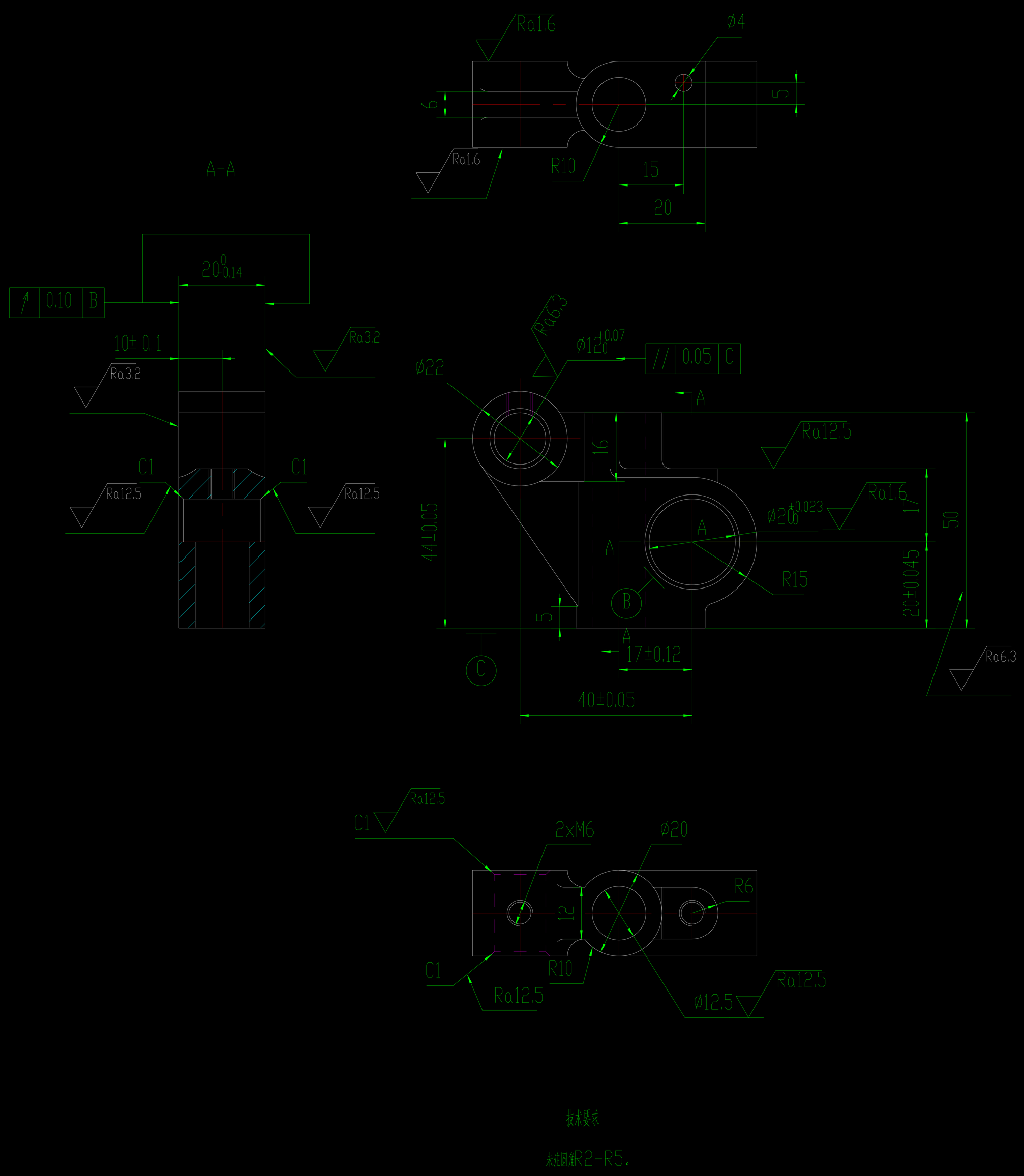
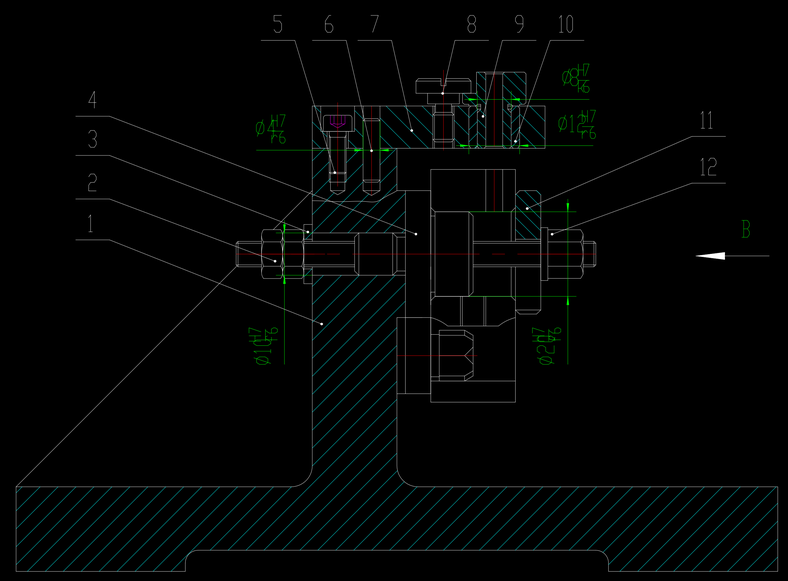


技术要求

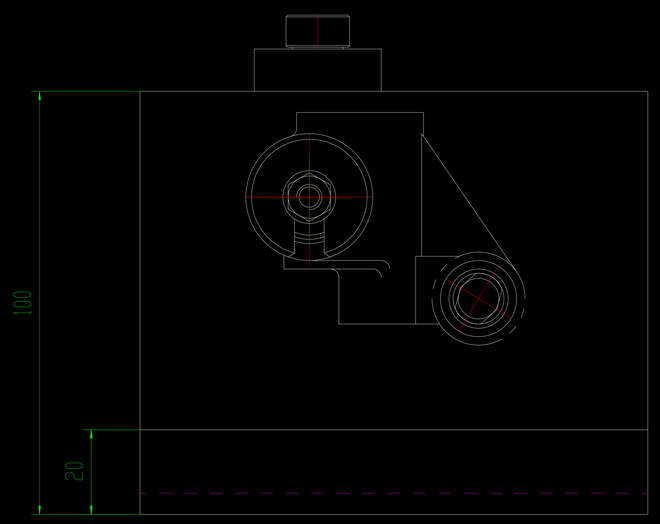
未注圆角R2-R5。

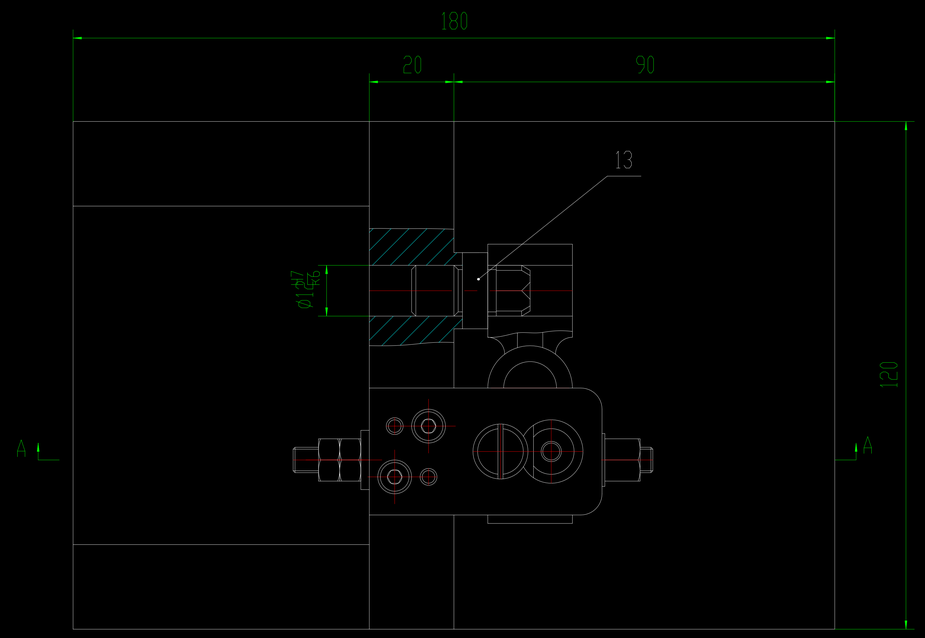
						QT450-10	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日		后摇臂座
设 计			标准化			阶 段 标 记 / 重 量 / 比 例	
							1:1
审 核							
工 艺			批 准			共 张 第 张	

A-A



B 向





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.装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

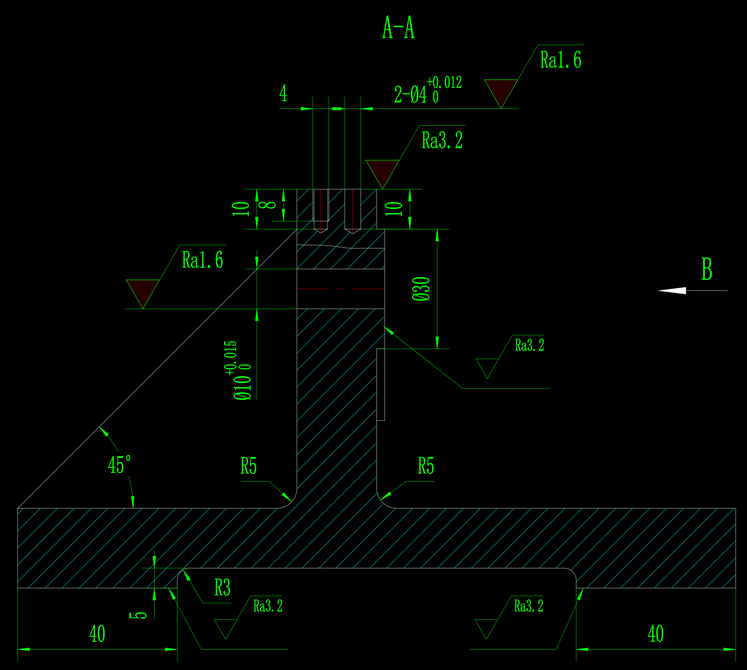
3.规定拧紧力矩要求的紧固件，必须采用力矩扳手，并按规定的拧紧力矩紧固。

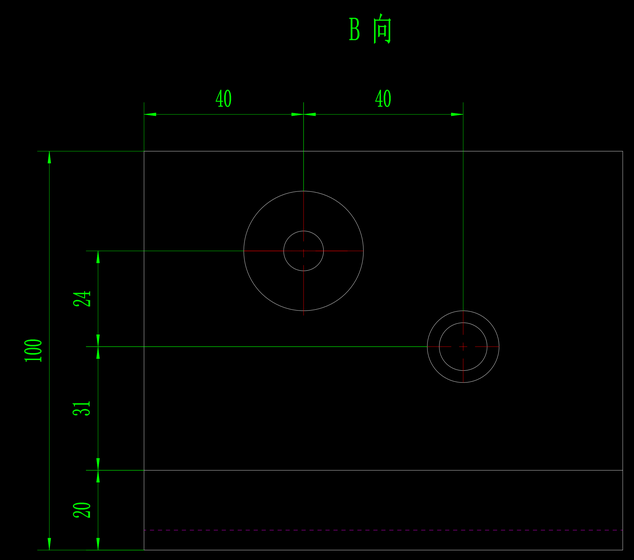
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
13	JB/T8014.2-1999	B型固定式定位销 B12f7x16	1	T8			
12	JB/T8004.1-1999	带肩六角螺母 M6	1	45钢			
11	JB/T8008.5-1999	A型快装垫圈 A6X30	1	45钢			
10	JB/T8045.3-1999	A型钻套用衬套 A8x10	1	20钢			
9	JB/T8045.2-1999	可换钻套 4F7x8k6x10	1	20钢			
8	JB/T8045.5-1999	钻套螺钉 M5x2.5	1	45钢			
7		钻模板	1	45钢			
6	GB/T89.2-1999	圆柱销Ø4x15	2	T8			
5	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M4X10	2	45钢			
4		心轴	1	45钢			
3	JB/T8008.3-1999	十字弹簧用垫圈 6	1	45钢			
2	GB/T41-2000	六角螺母-C级 M6	2	45钢			
1		夹具体	1	HT200			

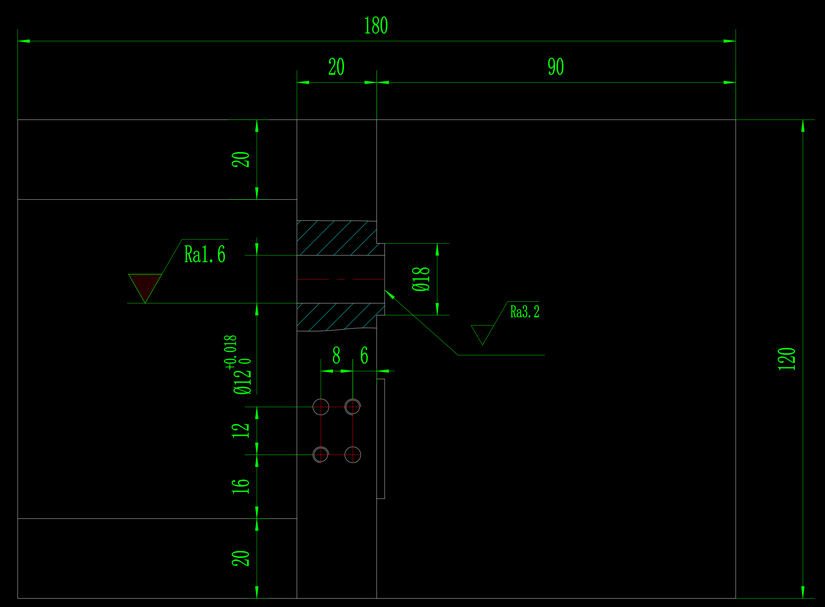
重量

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			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 张	第 张	







技术要求

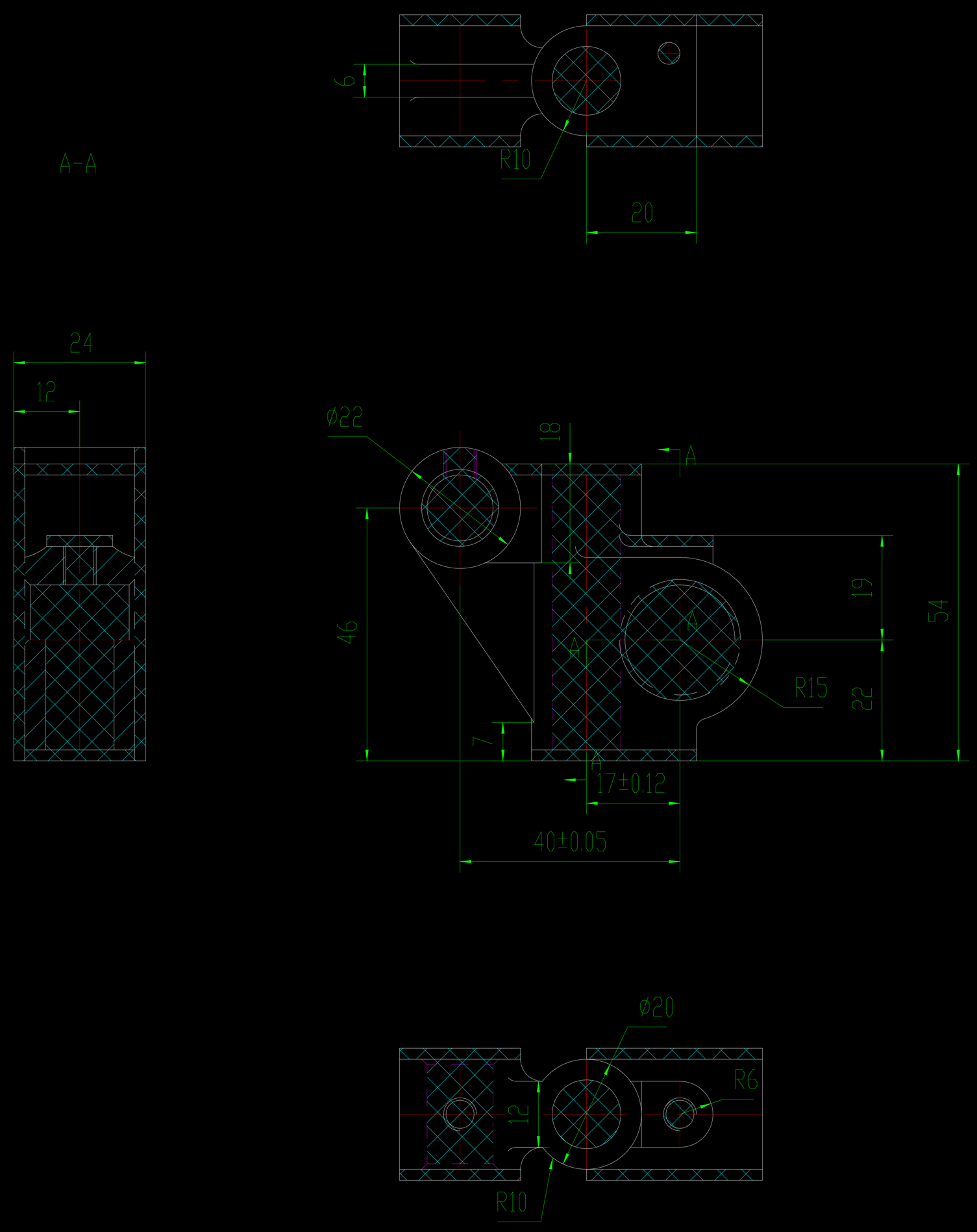
1.时效处理;

2.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）。

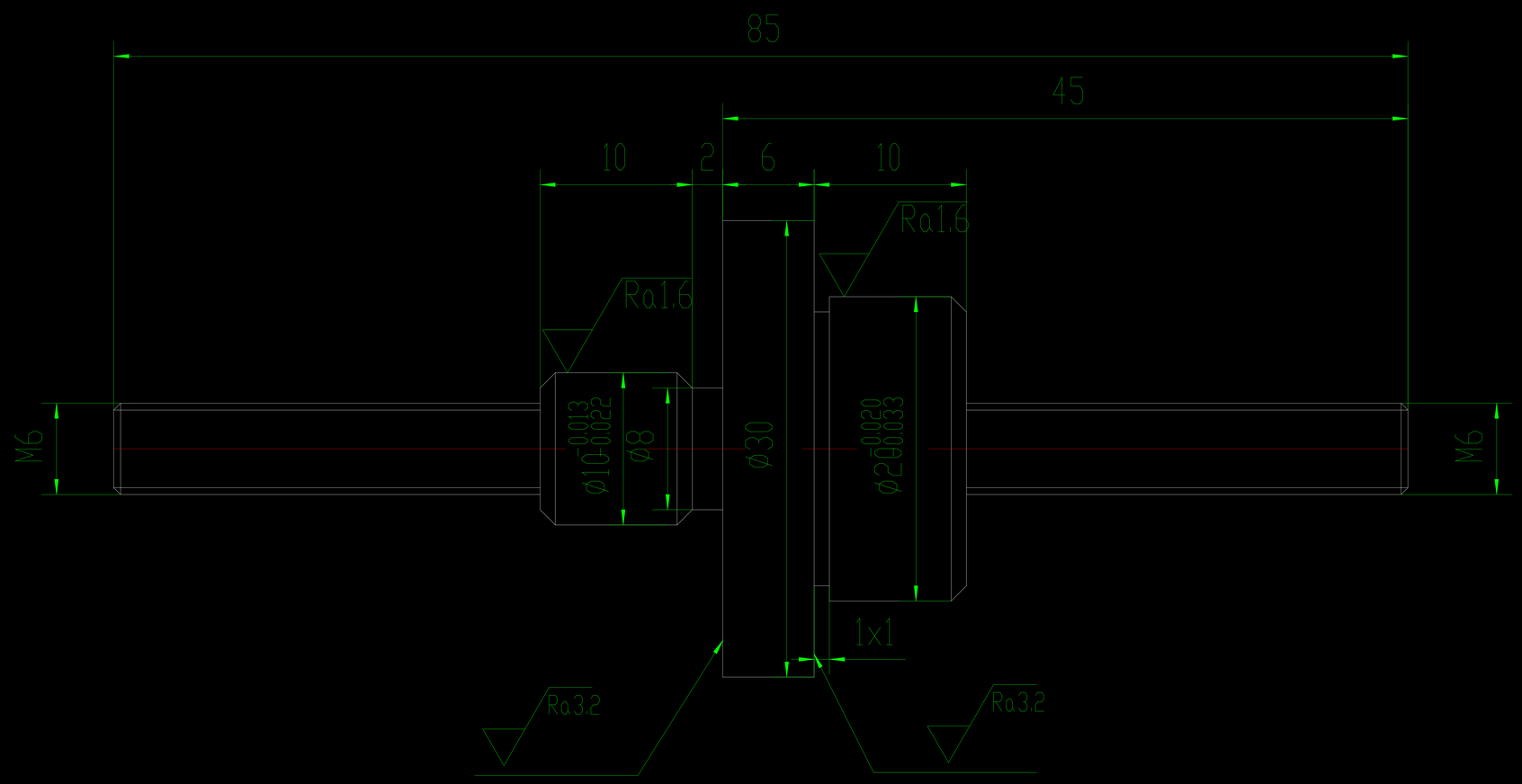
3.锐角倒钝。

√(√)

						HT200		夹具体
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	重 量	比 例
								1:1.5
审 核								
工 艺			批 准			共 张	第 张	



						QT450-10	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日		后摇臂座毛坯图
设 计			标准化			阶 段 标 记 / 重 量 / 比 例	
							1:1
审 核							
工 艺			批 准			共 张 第 张	

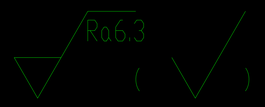


技术要求

1.调质处理;

2.锻件不允许存在白点、内部裂纹和残余缩孔。

3.锐角倒钝。



						45		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日			心轴
设 计			标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例
								2:1
审 核								
工 艺			批 准			共 张	第 张	