



20		B型销 3mm		2	/	65Mn	0.01	0.02	标准件
19	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M12*25	03.18.06.12.001	4	/	钢	0.042	0.168	标准件
18	GB/T 93-1987	弹垫 φ30 (镀锌)	03.09.01.011	6	/	钢	0.051	0.306	标准件
17	GB/T 93-1987	弹垫 φ18 (镀锌)	03.09.01.007	8	/	钢	0.011	0.088	标准件
16	GB/T 93-1987	弹垫 φ12 (镀锌)	03.09.01.004	4	/	钢	0.003	0.012	标准件
15	GB/T 97.1-2002	平垫圈 φ18	03.04.01.012	8	/	钢	0.014	0.112	标准件
14	GB/T 97.2-2002	平垫圈 φ30	03.04.01.019	6	/	钢	0.053	0.318	标准件
13	GB/T 889.1-2000	尼龙自锁螺母 M18 (镀锌)	03.14.01.014	8	/	钢+尼龙	0.043	0.344	8.8级
12	GB/T 5781-2000	螺栓 M30*245 (镀锌)		6		钢	1.592	9.552	
11	GB/T 5781-2000	螺栓 M18×90 (镀锌)		8		钢	0.235	1.88	
10	GB/T 6170-2000	六角螺母 M18	03.11.01.01.023	8	/	钢	0.041	0.328	标准件
9	KK-58.09-01	支撑杆销轴	03.40.001	2	圆钢 φ10	20钢	0.07	0.14	
8	PD750-PZ	锤心		1		Q235A	226.19	226.19	
7	PD750-PZ.01	前置框架焊合		1		焊合件	158.22	158.22	
6	PD750-PZ.07	支撑杆焊合		2			3.72	7.44	
5	PD750-PZ-02	上夹板		1	热轧板 30mm	Q235A	62.36	62.36	
4	PD750-PZ-03	夹板垫块1		2	热轧板 25mm	Q235A	1.70	3.4	
3	PD750-PZ-04	夹板垫块2		2	热轧板 25mm	Q235A	7.31	14.62	
2	PD750-PZ-05	下夹板		1	热轧板 20mm	Q235A	39.41	39.41	
1	PD750-PZ-06	上盖板		1	热轧板 6mm	Q235A	4.56	4.56	
序号	零件代号	零件名称	物料编码	数量	材料类型	材料	单件重量	总计	备注

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

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。
- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。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。
- 各零部件在组装前，需清洗干净，不得有铁屑棉丝等脏物混入组合件中
- 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。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	装配总成				
设计			标准化			PD750/680通用 破碎锤				
校对			生产			标记	数量	重量	比例	PD750-PZ.00/PD680-PZ.00
审核			检验				1	529.49	1:15	
工艺			批准			共 1 页	第 1 页			