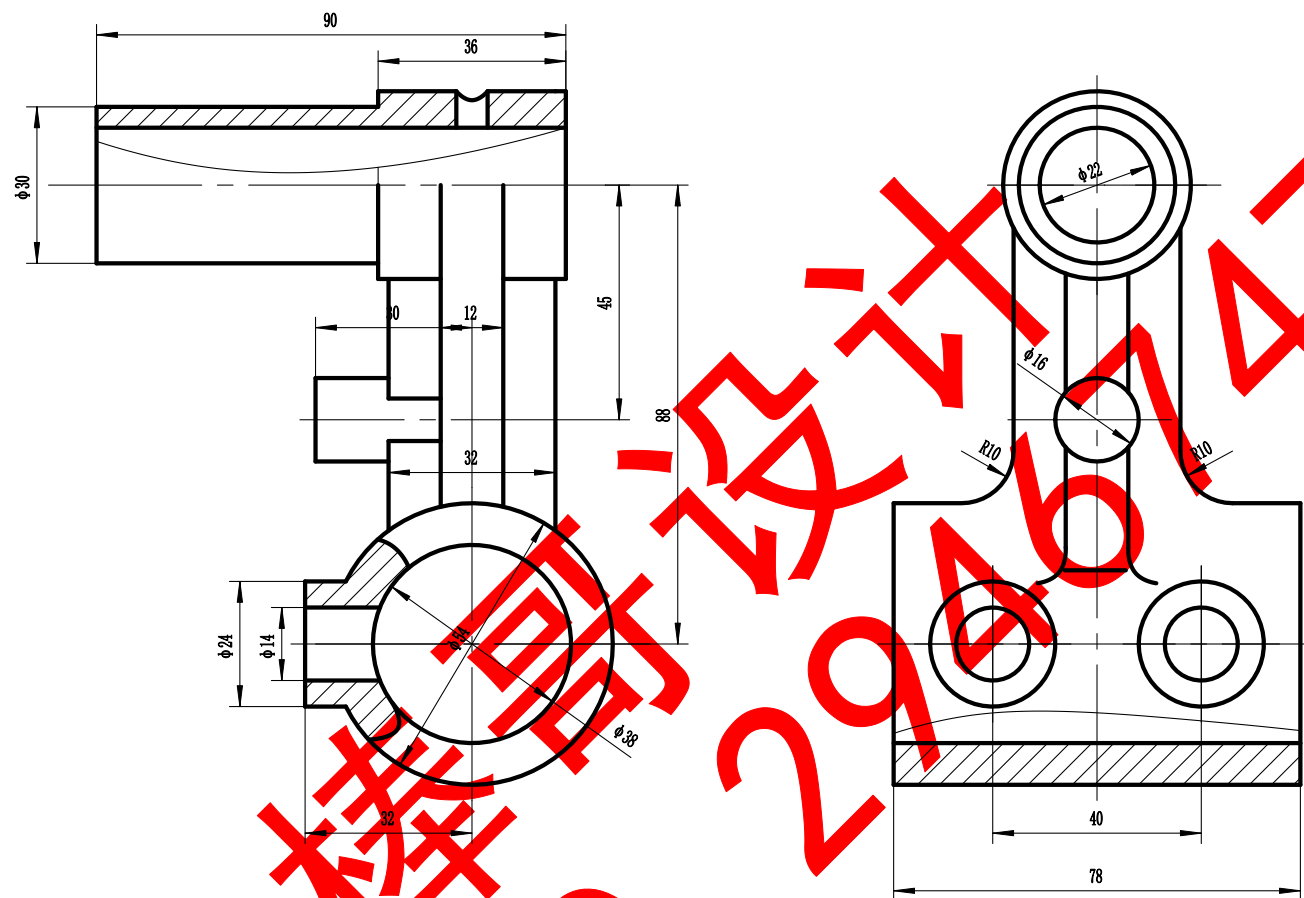


零件图

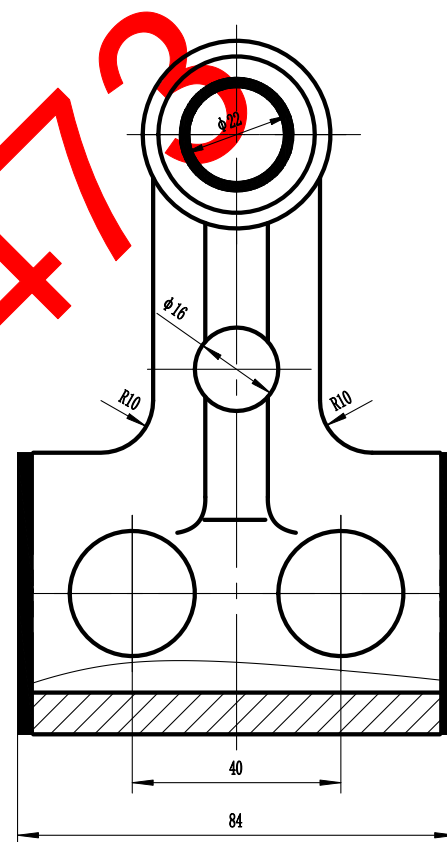
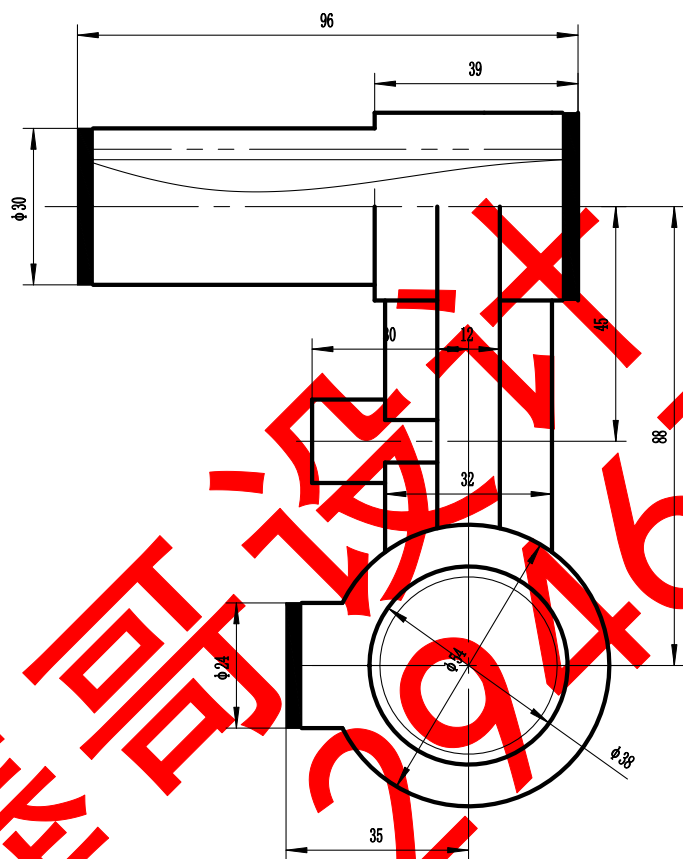


技术要求

- 1: 去除毛刺飞边
- 2: 尖角倒钝

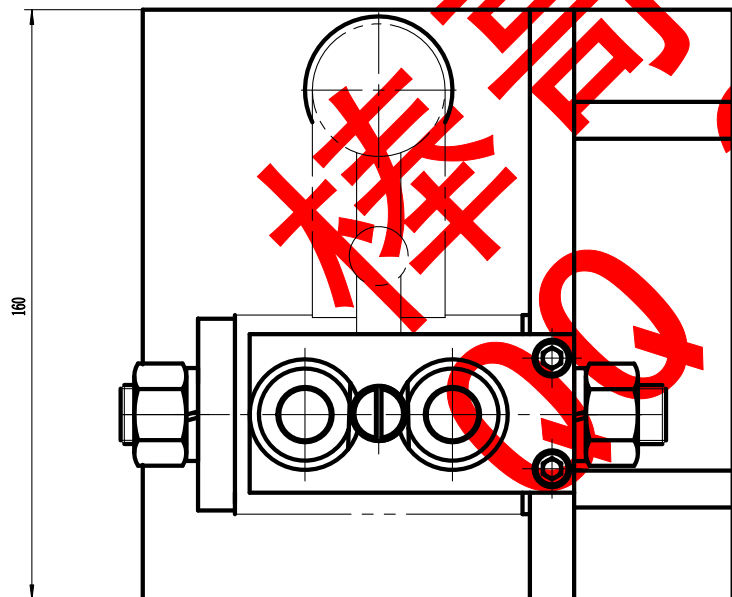
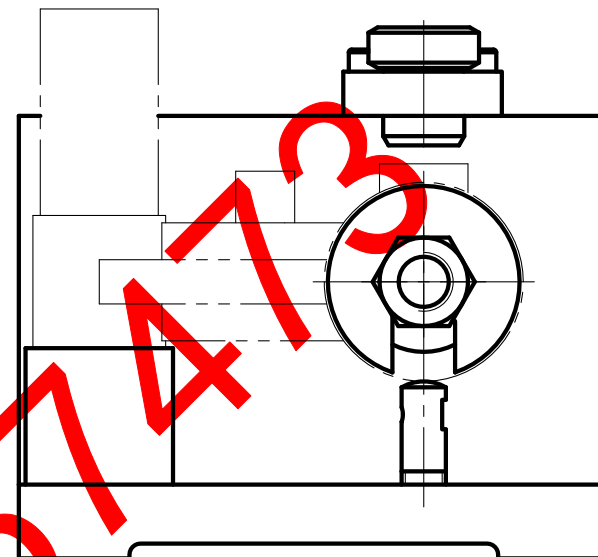
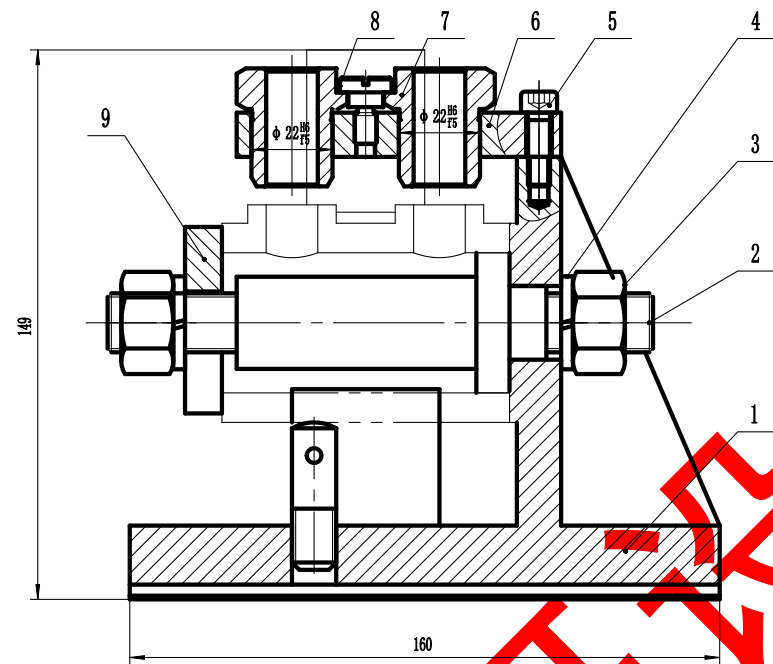
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张

毛坯图



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	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张

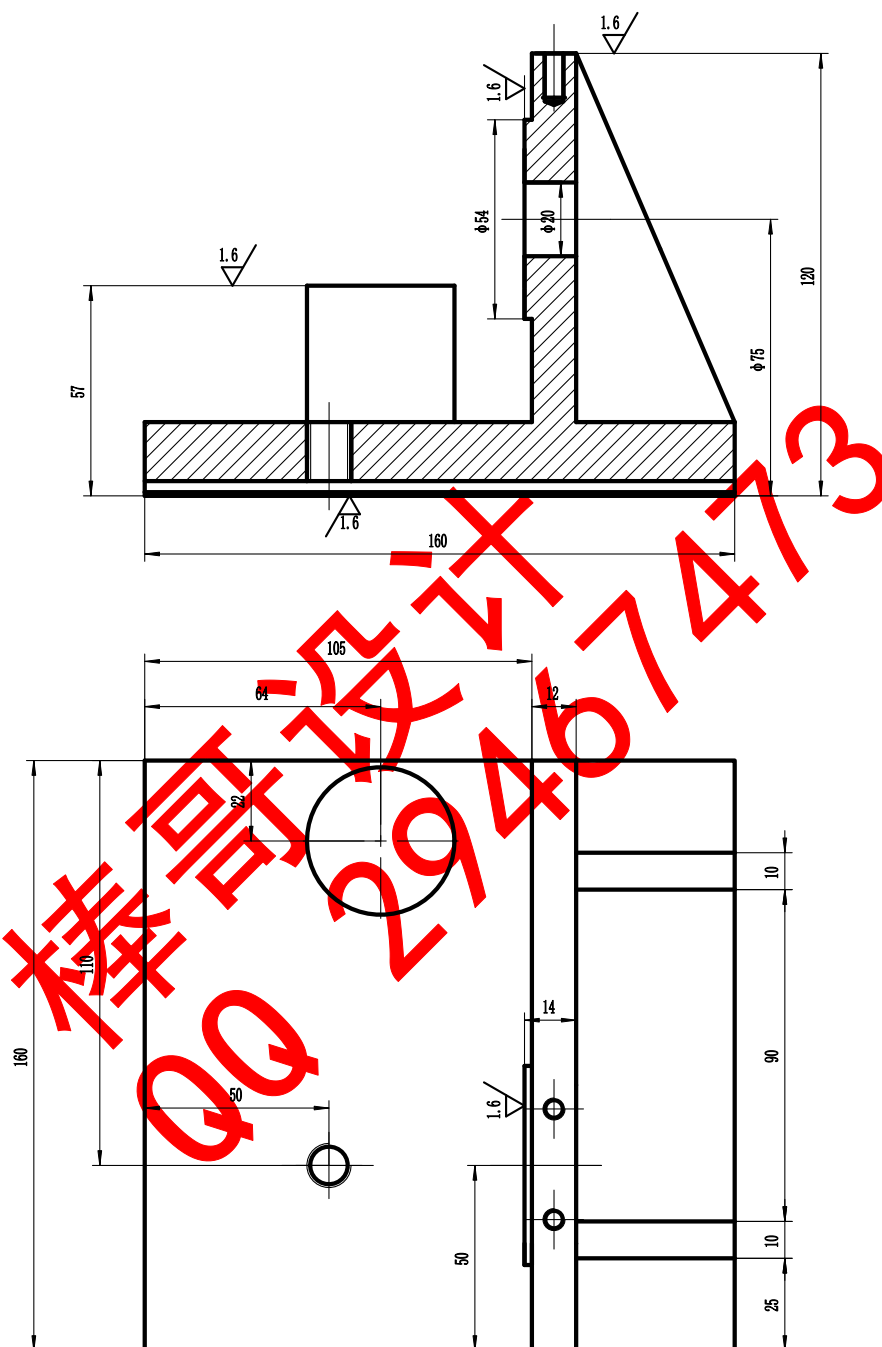
装配图



技术要求

- 1: 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。
- 2: 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。

9	9	开口压板	1	Q235				
8	8	钻套螺钉	1					
7	7	钻套	2	45				
6	6	钻模板	1	45				
5	5	内六角螺钉M6x12	2					
4	GB859-1987	轻型弹簧垫圈 16	2	65Mn				代#GB7809-1976
3	GB/T41-2000	六角螺母-C级 M16	2	铜				
2	2	心轴	1	45				
1	1	夹具体	1	HT200				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	件、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核							1:1	
工艺			批准			共	张	第 张



- 1: 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。
- 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)。

标记	页数	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		
审核								1:1		
工艺			批准			共	张	第	条	