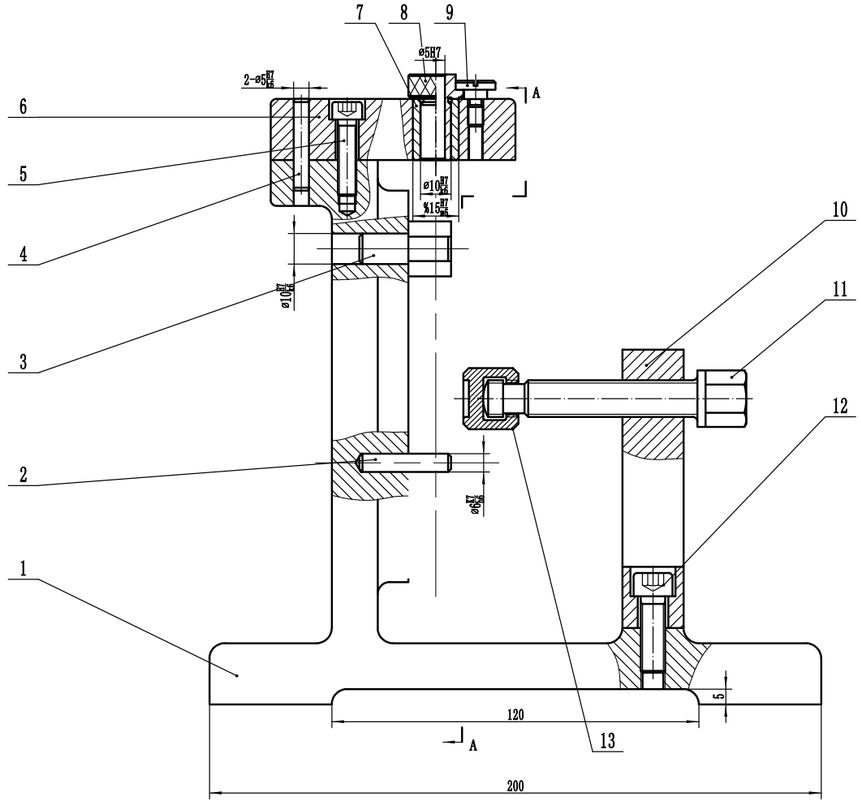
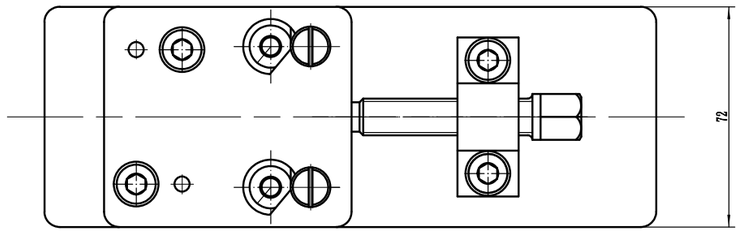
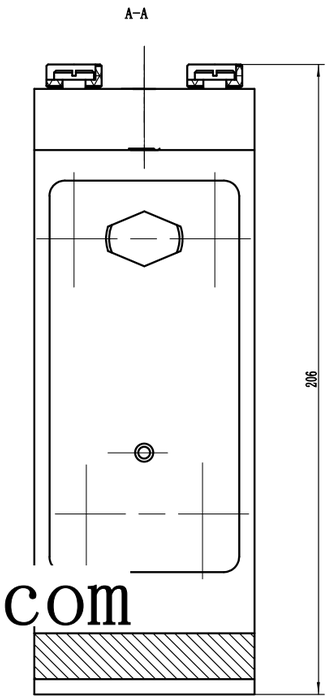






www.51w7.com

技术要求

1.组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
13	JB/T8009.1-1999	A型光面压块 A12	1	45钢			
12	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8×25	2	45			
11	JB/T 8006.2-1999	C型六角头压紧螺钉 CM12×70	1	45			
10	ZQK-005	支架	1	45			
9	JB/T8045.5-1999	钻套用螺钉	2	45			
8	JB/T8046.4-1999	快换钻套	2	45			
7	JB/T8046.1-2000	衬套	2	45			
6	ZQK-004	钻模板	1	HT150			
5	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8×30	2	45			
4	GB/T119.1	圆柱销	2	45			
3	ZQK-003	菱形销	1	45			
2	ZQK-002	定位销	1	45			
1	ZQK-001	夹具底座	1	HT150			

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	