

关于 JFD5.0103/JJ-01 工装制作的技术协议

甲方：河南江河机械有限责任公司

乙方：

河南江河机械有限责任公司（以下简称甲方）与（以下简称乙方）就 JFD5.0103/JJ-01 的加工任务，经双方友好协商，达成如下协议。

一、技术依据

1.图纸名称及图号：JFD5.0103/JJ-01 点火发动机喷管组件用工装

二、技术要求

1.总则

甲方委托乙方完成点火发动机喷管组件用工装的加工任务，甲方提供签字版二维图纸，乙方必须严格按甲方提供的图纸、加工技术要求和本技术协议要求进行加工，零件最终尺寸和形位公差等应满足零件图纸及本协议之规定。甲方（河南江河机械有限责任公司）提供图纸下表所列相关重点关注内容：

图纸名称	重点关注内容	
螺盖	螺纹	M90×2-7H。
拐轴	角度	133.25° ±10'。

进场应执行 100%验收，检测过程中甲、乙双方需使用统一的量具，确保测量结果的一致性。若出现一个重点关注尺寸严重超差，甲方整批拒收，责任及损失由乙方（供应商）承担。乙方返工后重新提交甲方，要求同上。

2.批次要求

零件数量按照合同约定执行。

3.厂家提供资料及试样

每批交货的产品应附有以下资料及试样：

a) 出厂合格证（或质量证明书）；



b) 出厂检验记录检验记录内容包含表面质量、几何尺寸、形位公差等图纸要求全要素（含工艺保证尺寸）；

c) 原材料合格证；

d) 关于重点关注尺寸的检验记录。

4.包装要求

a) 乙方交付的产品需包装完好，运输过程中包装应固定可靠，避免磕碰零件。

b) 包装外表面应贴有零件标识，标识具体包括零件名称、零件号、生产日期、产品数量等。

三、保密要求

1.甲方向乙方提供零件图纸及技术要求，未经甲方同意，乙方不得对图纸及技术资料进行更改，不得向任何第三方透露甲方产品图纸及技术要求，否则后果由乙方自行承担。

2.生产结束后，乙方需及时归还甲方图纸及技术资料，乙方不得私自留存、复制甲方资料。

3.其他未尽事宜，双方协商解决。

本协议经双方代表签字并盖章后生效。本协议一式三份（甲方执2份，乙方执1份），具有同等效力。

甲方：河南江河机械有限责任公司 乙方：

负责人：张清

负责人：

日期：2015年12月29日

日期： 年 月 日



7/24/25

试制

工装图册

JFD5.0103/JJ

共 1 册 第 1 册

共 5 张

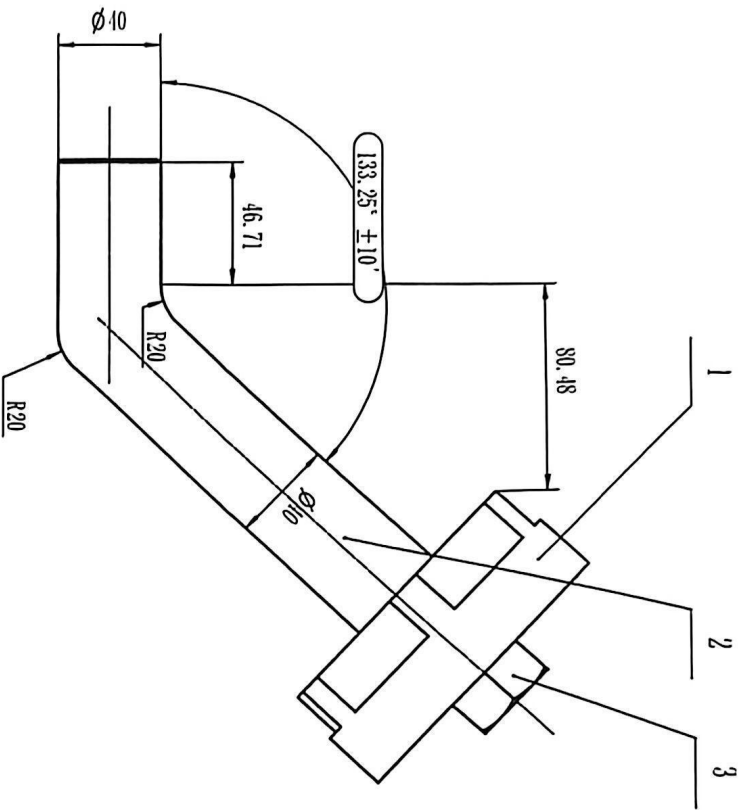
2025 年 12 月





扫描全能王 创建

[illegible]

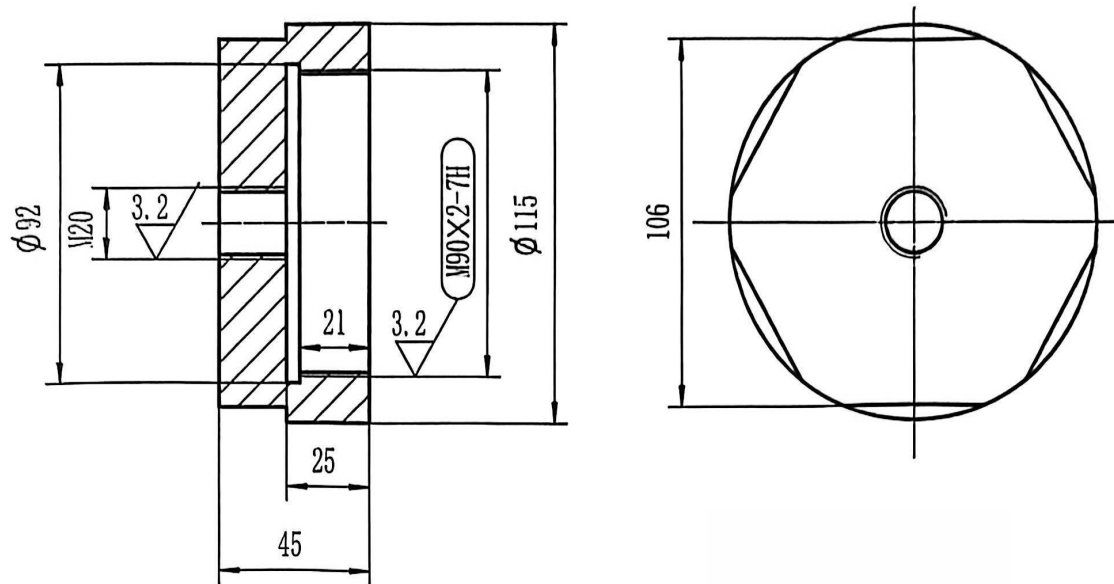


技术要求

- 1. 件1、2、3连接紧密可靠;
- 2. 把加工工件与件1连接牢固;
- 3. 全程加工无松动, 定位准确.

3	螺母 M20	GB/T 18230.3-2000	2		0.12	0.25	
2	JFD5.0103/JJ-01-2	另抽	1	45	2.26	2.26	
1	JFD5.0103/JJ-01-1	螺盖	1	45	2.34	2.34	
序号	代号	数量	单位	数量	单位	重量	备注
更改	标记	处数	文件号	日期	点火发动机喷管组件用工装		
设计	审核	计算	签字	日期			
校核	审查	审查	审查	审查			
复审	复审	复审	复审	复审			
标记	标记	标记	标记	标记			
比例	1:2	共张	第1张	组件		1件	JFD5.0103/JJ-01





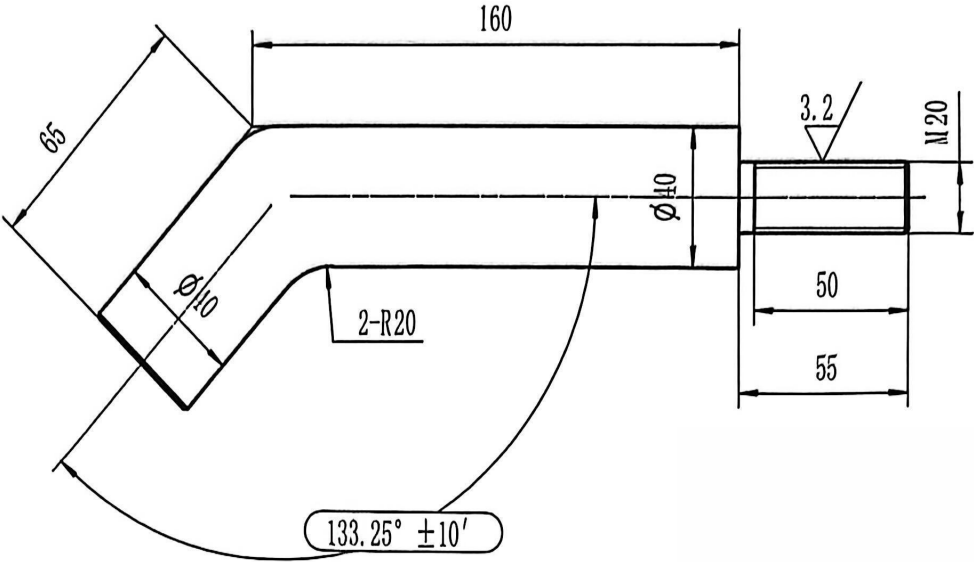
技术要求

1. 热处理HRC38~42;
2. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m, 未注形位公差按GB/T 1184-k;
3. 棱边倒钝R0.5。

更改						螺盖	JFD5.0103/JJ-01-1		
	标记	处数	文件号	签字	日期		1件		
设计						45			
校核									
审查									
标准审查									
审定						比例	1 : 2	共1张	第1张



其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1. 热处理HRC32~36;
- 2. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m, 未注形位公差按GB/T 1184-k;
- 3. 棱边倒钝R0.5。

更改						拐轴	JFD5.0103/JJ-01-2	
	标记	处数	文件号	签字	日期			
签字	设计					45	1件	
	校核							
	审查							
代号	标准审查							
	审定					比例	1 : 2	共1张 第1张

