

软盘编号

CAD

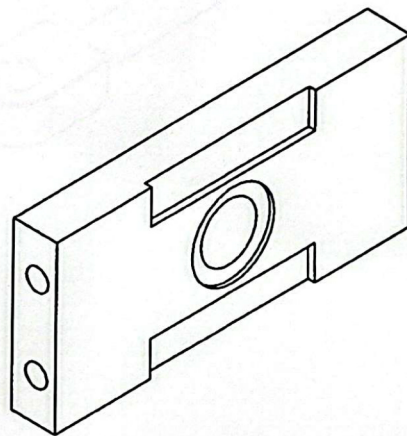
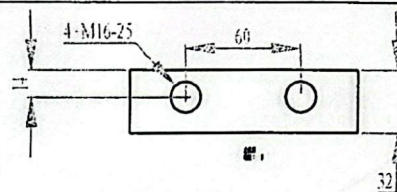
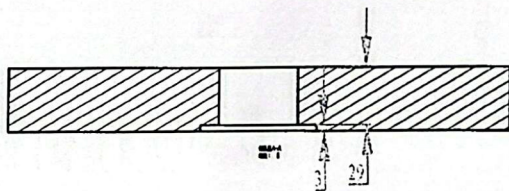
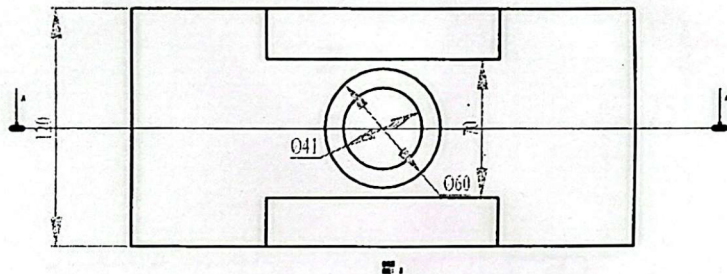
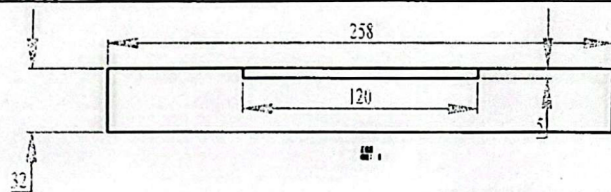
会签

描图

描校

旧底图登记号

底图登记号



其余

6.3

验收标准:

1. 固定卡块最大尺寸: 258mm (± 0.5 mm) $\times$ 120mm (± 0.2 mm) $\times$ 32mm (± 0.2 mm)
2. 矩形槽尺寸: 120mm (± 0.5 mm) $\times$ 5mm (± 0.2 mm)
3. 矩形槽间距: 70mm (± 0.5 mm)
4. 螺纹孔间距: 60mm $\pm$ 0.01mm
5. 中心孔尺寸: $\varnothing 41$ mm (± 0.1 mm)
6. 螺纹孔距上端面距离: 14mm $\pm$ 0.1mm
7. 倒角尺寸: 0.5mm

技术要求:

- 1 未注的线性尺寸公差按GB/T1804-m。
- 2 锐边倒钝, 去毛刺。

			生产1件		
			30CrMnSiA		
标记	更改单号	签字、日期	阶段标记	重量	比例
设计					
校对					
审核	标审				1:1
工艺	批准		共 页 第 页		

其余

软盘编号

CAD

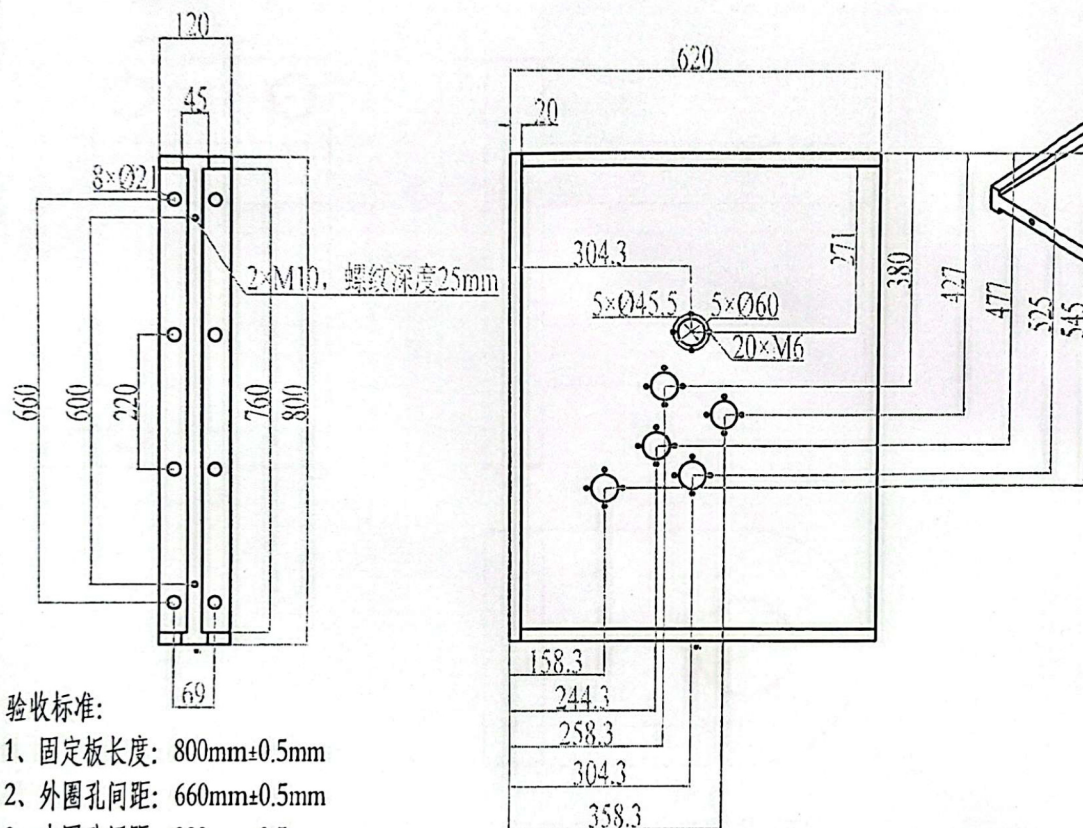
会签

描图

描校

旧底图登记号

底图登记号



验收标准:

- 1、固定板长度: 800mm±0.5mm
- 2、外圈孔间距: 660mm±0.5mm
- 3、内圈孔间距: 220mm±0.5mm
- 4、固定板宽度: 120mm±0.5mm
- 5、固定板高度: 620mm±0.5mm
- 6、轴承孔直径: Ø45.5mm±0.2mm

技术要求:

1. 未注的线性尺寸公差按GB/T1804-m; 2. 锐边倒角R1, 去毛刺; 3. 焊接加工

生产1件

Q345B

标记	更改单号	签字、日期
设计		
校对		
审核	标审	
工艺	批准	

阶段标记

重量

比例

1:1

共 页 第 页

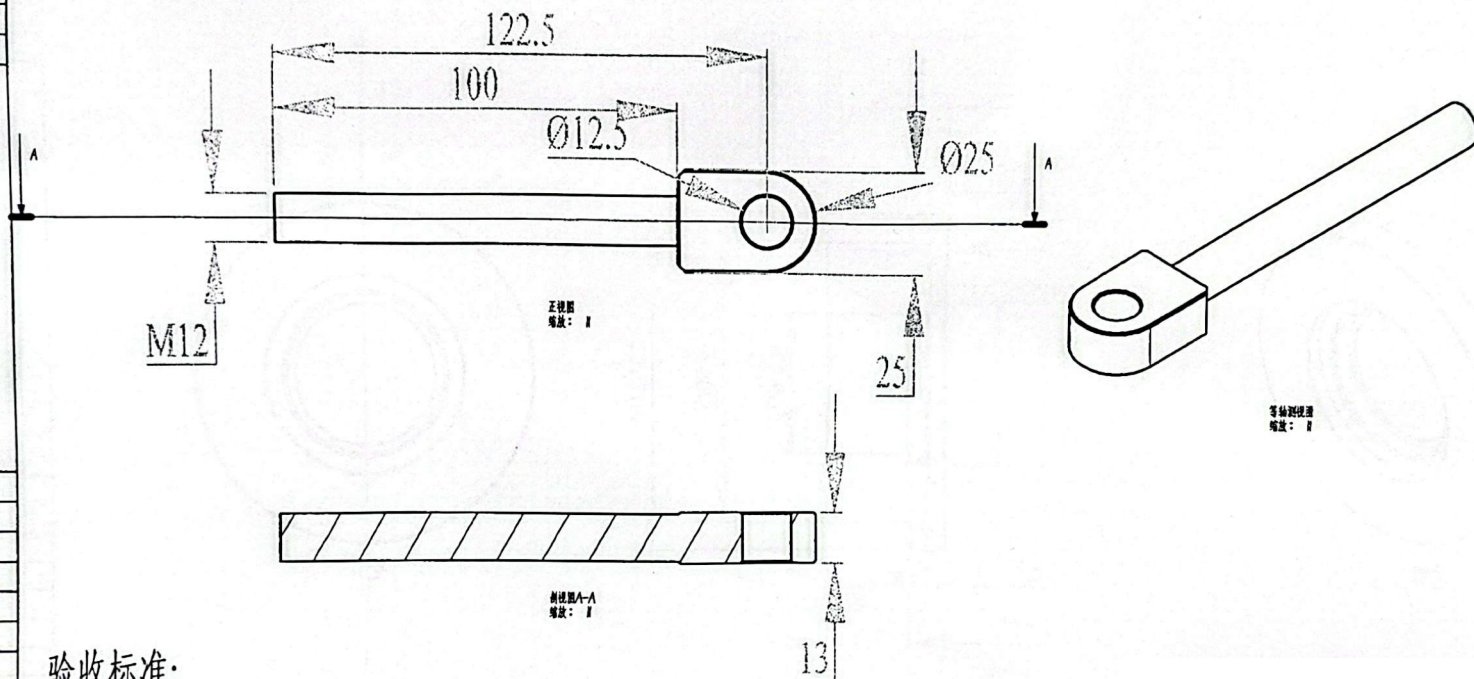
软件编号

CAD

格式1

6.3

其余



会签

描图

描校

旧底图登记号

底图登记号

验收标准:

- 1、螺纹规格尺寸: M12 (螺纹长度100mm)
- 2、单耳厚度: $13\text{mm} \pm 0.1\text{mm}$
- 3、单耳孔径: $\varnothing 12.5\text{mm} \pm 0.1\text{mm}$
- 4、单耳宽度: $25\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$
- 5、单耳孔距螺杆顶端距离: $122.5\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$

技术要求:

- 1 未注的线性尺寸公差按GB/T1804-c。
- 2 锐边倒角, 去毛刺。
- 3 每个单耳配对应螺母。

			生产2件		
			30CrMnSiA		
标记	更改单号	签字、日期			
设计					
校对			阶段标记	重量	比例
审核	标审				1:1
工艺	批准		共 页 第 页		

软件编号

CAD

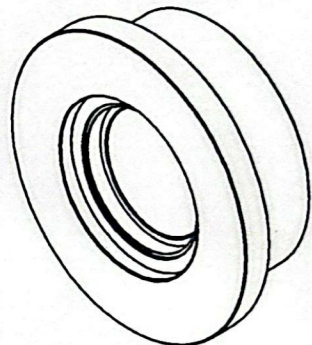
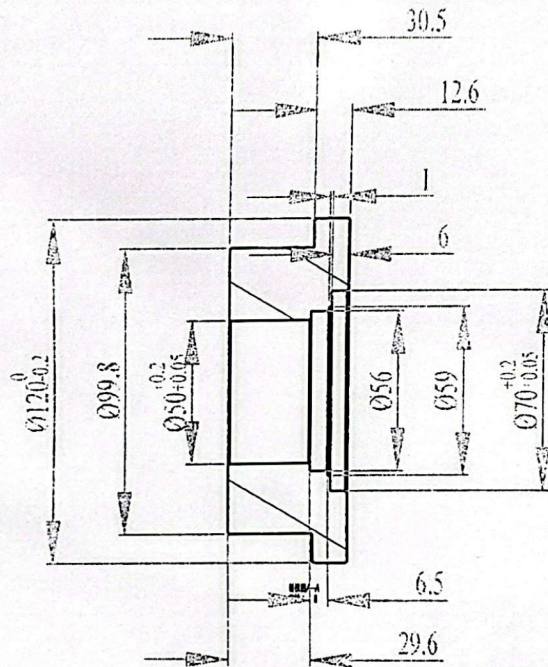
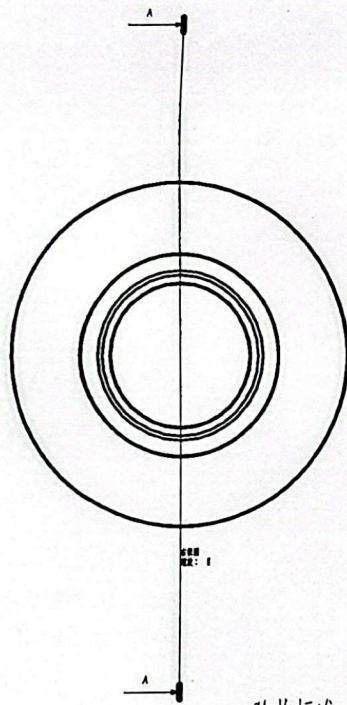
会签

描图

描校

旧底图登记号

底图登记号



比例: 1:1

验收标准:

- 1、衬套最大外径尺寸: $\varnothing 120\text{mm}$ ($0, -0.2\text{mm}$)
- 2、衬套最大外径厚度: $12.6\text{mm} \pm 0.1\text{mm}$
- 3、衬套嵌入外径尺寸: $\varnothing 99.8\text{mm} \pm 0.1\text{mm}$
- 4、轴嵌入内径尺寸: $\varnothing 50\text{mm}$ ($+0.05\text{mm}, +0.20\text{mm}$)
- 5、倒角尺寸: $C0.5\text{mm}$

技术要求:

- 1 未注的线性尺寸公差按GB/T1804—11。
- 2 锐边倒角, 去毛刺。

			生产1件		
			304不锈钢		
标记	更改单号	签字、日期			
设计					
校对					
审核		标审	阶段标记	重量	比例
工艺		批准			1:1
			共 页 第 页		