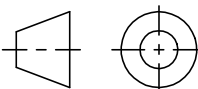
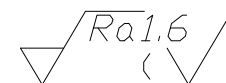


18	滑块C	Q235A	1	件
17	导向滑块	Q235A	1	件
16	连接板	Q235A	1	件
15	销B	45#	2	件
14	连接块	Q235A	2	件
13	滑块B	Q235A	2	件
12	内板	Q235A	1	件
11	销A	45#	1	件
10	滑块A	Q235A	1	件
9	连杆销	45#	1	件
8	凸轮	45#	1	件
7	止动块	Q235A	1	件
6	不锈钢圆柱头内六角螺钉	M4x35, GB/T 70.1-2000	2	件
5	内六角锥端紧定螺钉	M4x10, GB/T 78-2000	1	件
4	不锈钢圆柱头内六角螺钉	M5x10, GB/T 70.1-2000	1	件
3	手柄	45#	1	件
2	上板	Q235A	1	件
1	外板	Q235A	1	件
序号	零件名称	规格	数量	单位

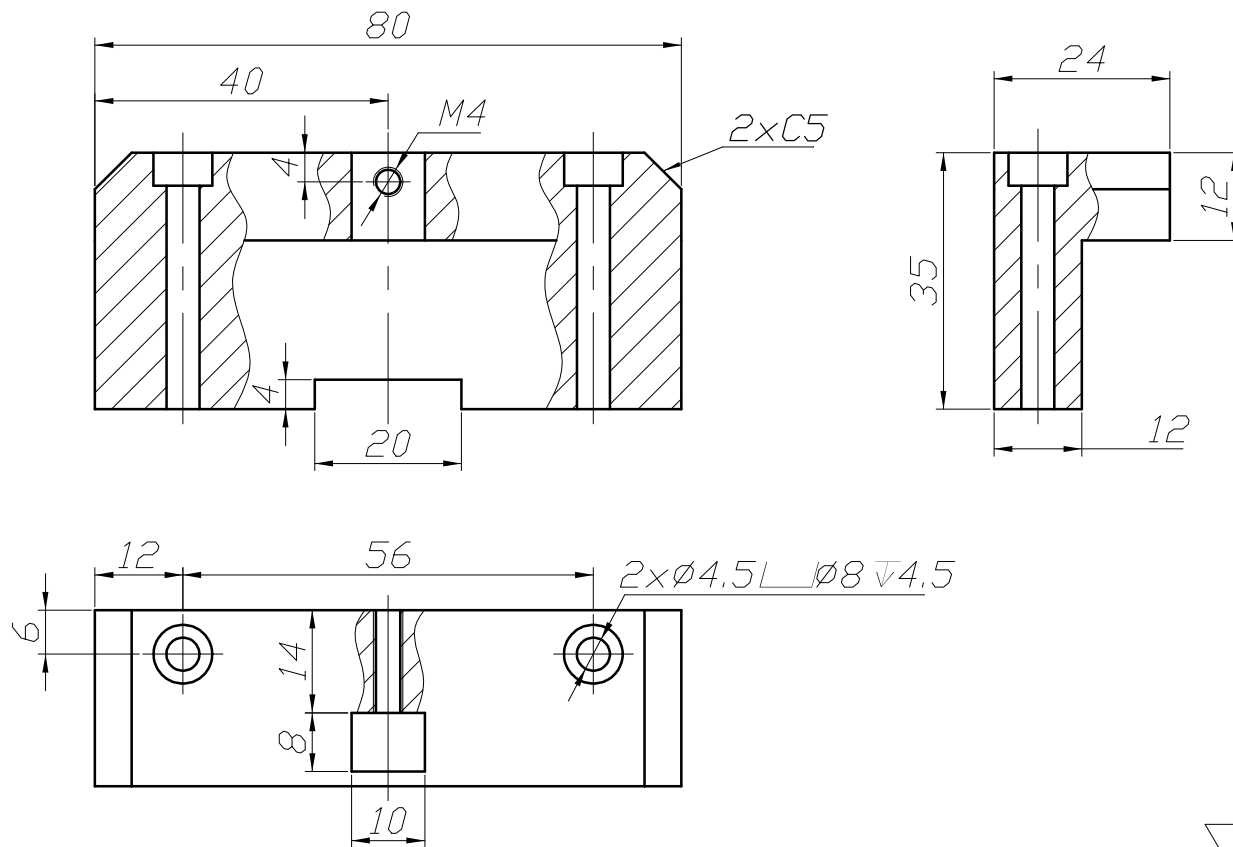
23	不锈钢圆柱头内六角螺钉	M4x12, GB/T 70.1-2000	6	件
22	圆柱销	5x20	6	件
21	滑动导轨	Q235A	1	件
20	底板	Q235A	1	件
19	不锈钢圆柱头内六角螺钉	M3x14, GB/T 70.1-2000	2	件
序号	零件名称	规格	数量	单位

						投影 视角				机械机构-01
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	图 样 标 记		重量(kg)	比例	
设计			标准化						1:2	
审核			工艺							
主管设计			审核							
			批准			共 2 张 第 1 张		版本	替代	



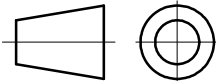
外板

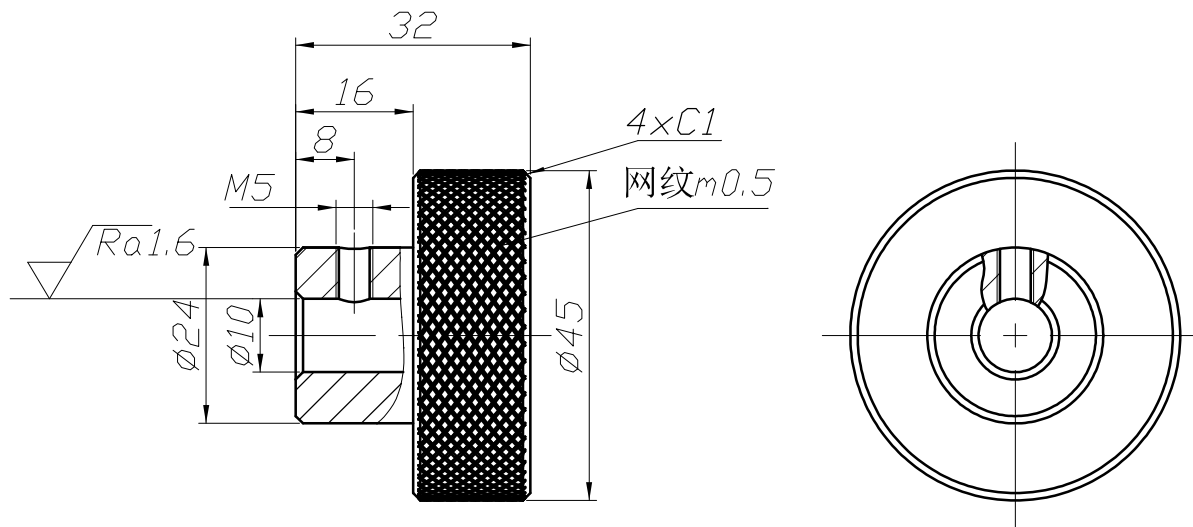
共 17 张 第 1 张



$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

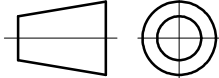
技术要求:
1.平面平面度 $0.02mm$;
2.未注公差按 $IT12$ 制作;
3.锐角倒钝 $C0.3$ 。

						投影 视角					材料: Q235A	
											上板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日		图幅	数量	重量	比例		
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日							
						A4	1		1:1			
审核						共17张 第 2 张						
工艺			批准									



其余 $\sqrt{Ra3.2}$

技术要求：
1.平面平面度0.02mm；
2.未注公差按IT12制作；
3.锐角倒钝C0.3。

						投影 视角					材料：45#
											手柄
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日						
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日	图幅	数量	重量	比例		
						A4	1		1:1		
审核						共 17 张 第 3 张				预制件	
工艺			批准								

借(通)用件登记

描 图

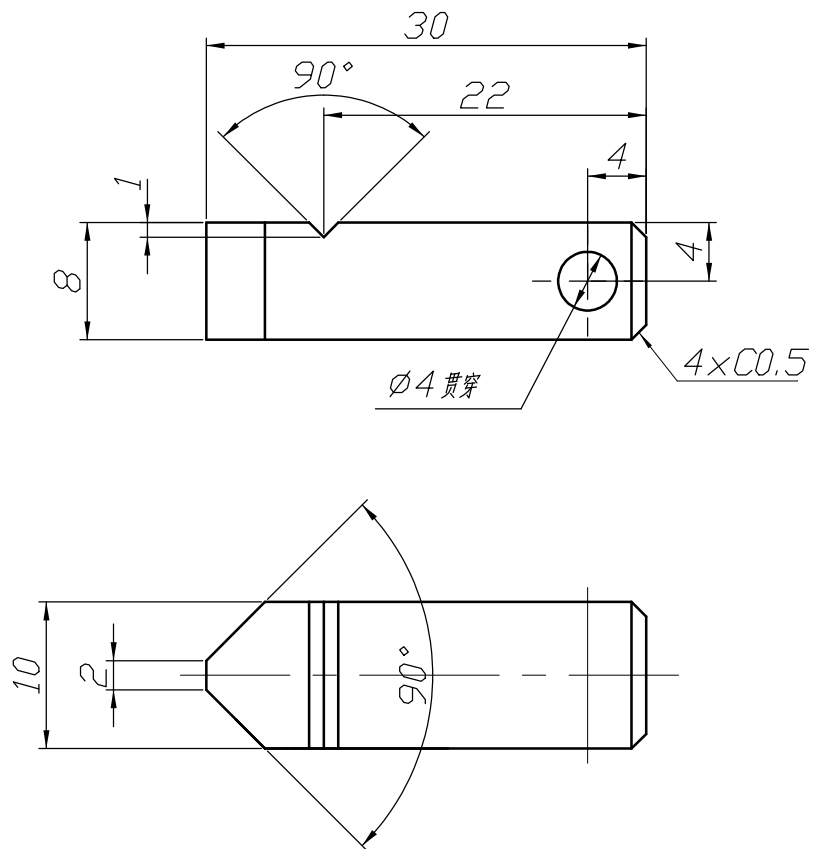
描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期



$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

技术要求:
1.平面平面度0.02mm;
2.未注公差按IT12制作;
3.锐角倒钝C0.3。

						投影 视角				材料：Q235A	
										止动块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日						
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日	图幅	数量	重量	比例		
						A4	1		2:1		
审核						共 17 张 第 4 张				预制件	
工艺			批准								

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

借(通)用件登记

描 图

描 校

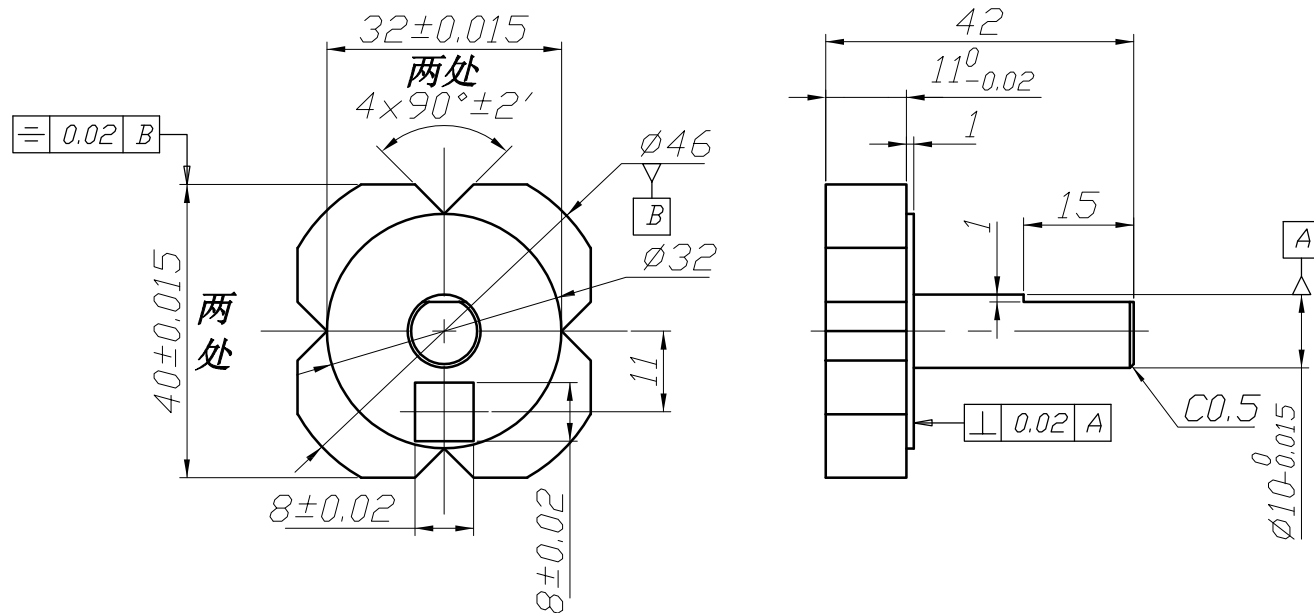
旧底图总号

底图总号

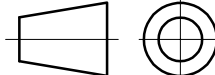
签 字

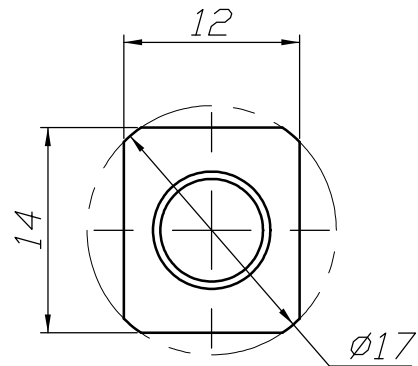
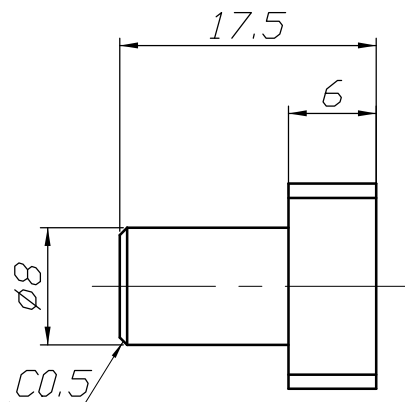
日 期

技术要求:
1.平面平面度 $0.02mm$;
2.未注公差按IT12制作;
3.锐角倒钝 $C0.3$ 。



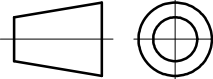
$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

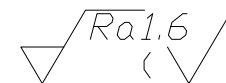
						投影 视角			材料: 45#	
									凸轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日		图幅	数量		
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日					
						A4	1		1:1	
审核						共17张 第5张				
工艺			批准							



$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

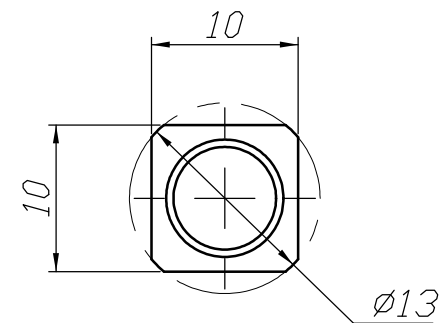
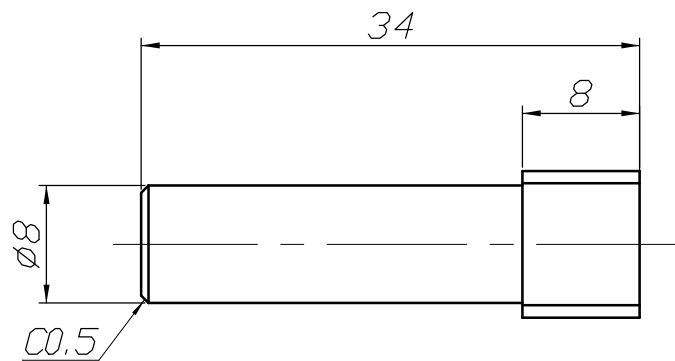
技术要求：
1.平面平面度0.02mm；
2.未注公差按IT12制作；
3.锐角倒钝C0.3。

						投影 视角				材料：45#	
										连杆销	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日						
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日						
						图幅	数量	重量	比例	预制件	
						A4	1		2:1		
审核						共 17张 第 6 张					
工艺				批准							



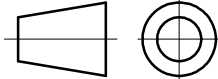
滑块A

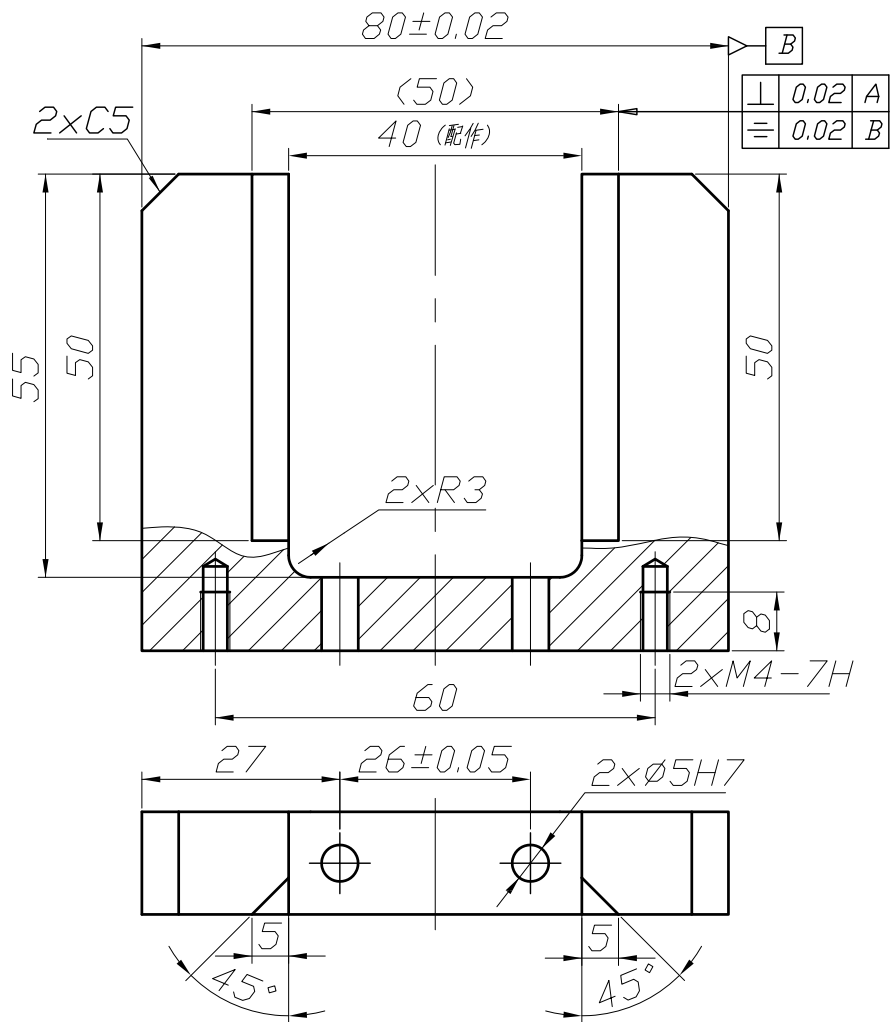
日期



$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

技术要求：
1.平面平面度0.02mm；
2.未注公差按IT12制作；
3.锐角倒钝C0.3。

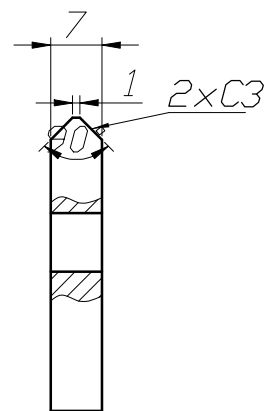
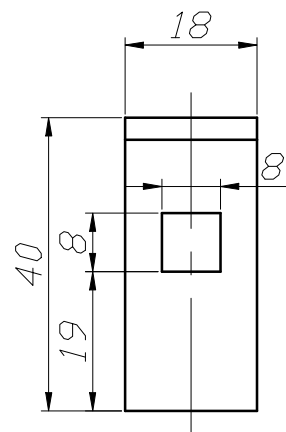
						投影 视角				材料：45#	
										销A	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日		图幅	数量	重量		
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日						
						A4	1		2:1		
审核						共 17 张 第 8 张					
工艺			批准								



技术要求:
1.平面平面度 $0.02mm$;
2.未注公差按IT12制作;
3.锐角倒钝 $C0.3$.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日
审核					
工艺			批准		

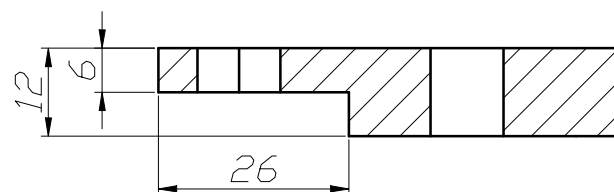
投影 视角		材料: Q235A	
		内板	
图幅	数量	重量	比例
A4	1		1:1
共 17 张 第 9 张			





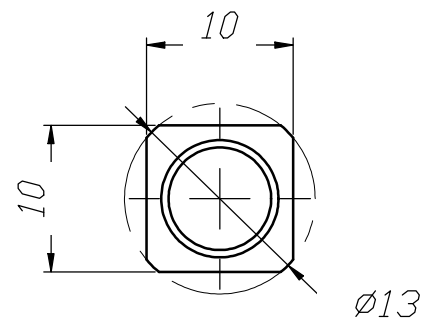
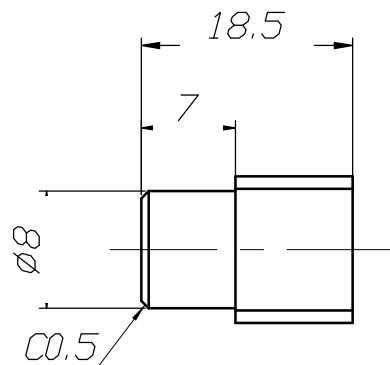
$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

技术要求:
1.平面平面度 $0.02mm$;
2.未注公差按 $IT12$ 制作;
3.锐角倒钝 $C0.3$ 。

						投影 视角					材料: Q235A
											滑块B
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日		图幅	数量	重量	比例	
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日		A4	2		1:1	预制件
审核											
工艺			批准				共 17张	第 10 张			


$$\sqrt{Ra_{1.6}}$$

						投影 视角			材料: Q235A			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日				连接块			
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日							
						图幅	数量	重量	比例	预制件		
审核						A4	2		1:1			
工艺			批准			共 17 张 第 11 张						



$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

技术要求：
1.平面平面度0.02mm；
2.未注公差按IT12制作；
3.锐角倒钝C0.3。

						投影 视角				材料：45#
										销B
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日					
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日	图幅	数量	重量	比例	
						A4	2		2:1	
审核						共17张 第12张				预制件
工艺			批准							

借(通)用件登记

描 图

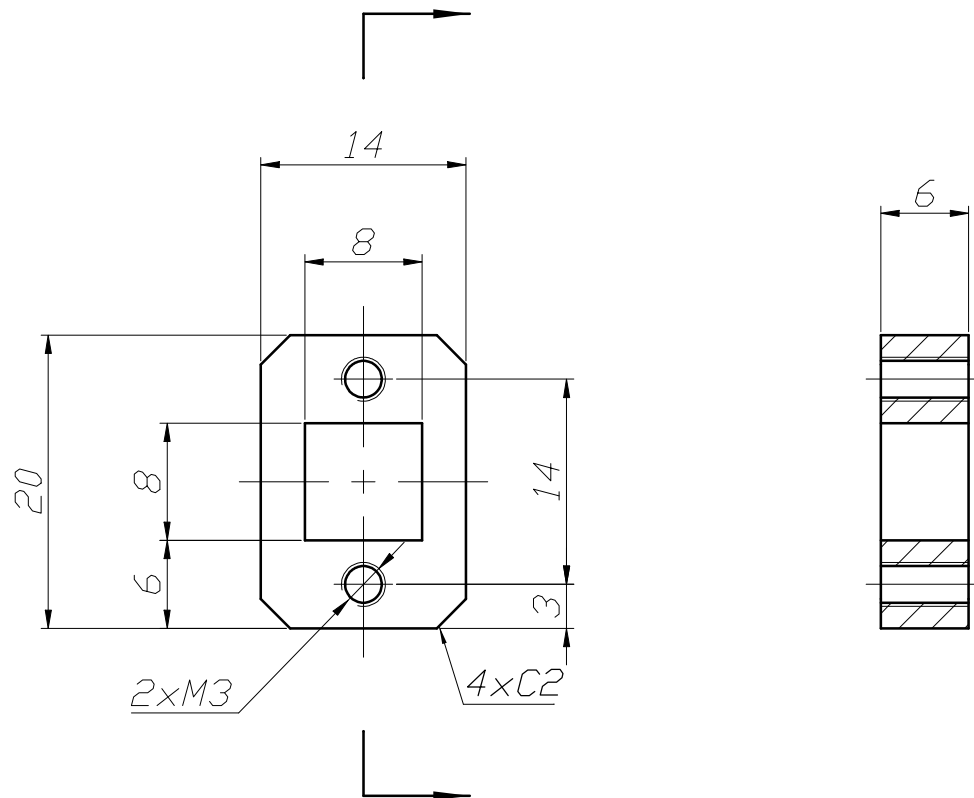
描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期



$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

技术要求:
1.平面平面度0.02mm;
2.未注公差按IT12制作;
3.锐角倒钝C0.3。

						投影 视角				材料：Q235A	
										连接板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日						
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日	图幅	数量	重量	比例		
						A4	1		2:1		
审核						共 17 张 第 13 张				预制件	
工艺			批准								

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

借(通)用件登记

描 图

描 校

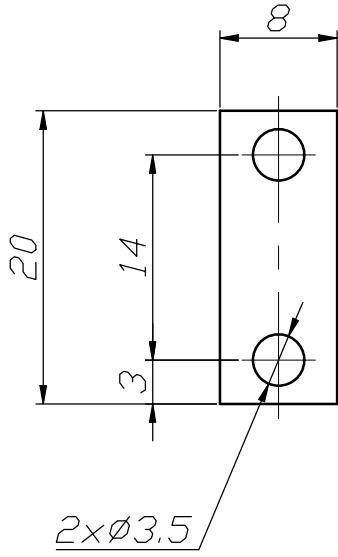
旧底图总号

底图总号

签 字

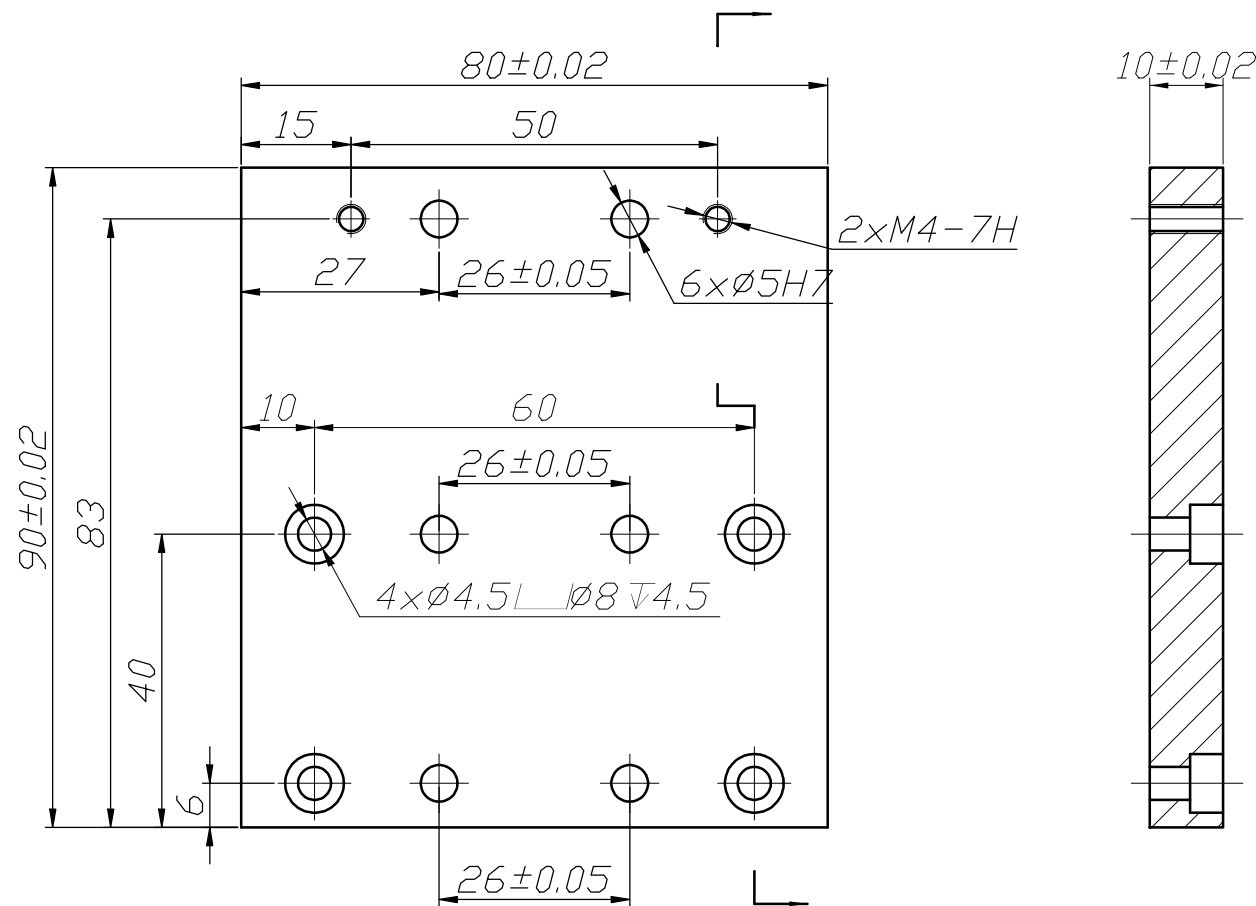
日 期

技术要求:
1.平面平面度0.02mm;
2.未注公差按IT12制作;
3.锐角倒钝C0.3。

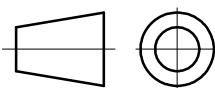


$\sqrt{Ra1.6}$
($\sqrt{\quad}$)

						投影 视角					材料：Q235A		
											滑块C		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日								
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日		图幅	数量	重量	比例			预制件
						A4	1		2:1				
审核						共 17 张 第 15 张							
工艺			批准										



技术要求:
 1. 平面平面度 $0.02mm$;
 2. 未注公差按 $IT12$ 制作;
 3. 锐角倒钝 $C0.3$ 。

						投影 视角				材料: Q235A		
										底板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日	图幅	数量	重量	比例			
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日		A4	1		1:1		
						共 17张 第 16 张						
审核												
工艺				批准								

借(通)用件登记

描 图

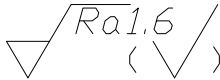
描 校

旧底图总号

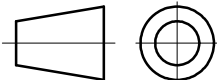
底图总号

签 字

日 期



描	图
描	校
旧底图总号	
底图总号	
签	字
日	期

						投影 视角		材料: Q235A	
								滑动导轨	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日	图幅	数量	重量	比例
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日				
审核									
工艺			批准			共17张 第17张			