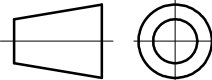
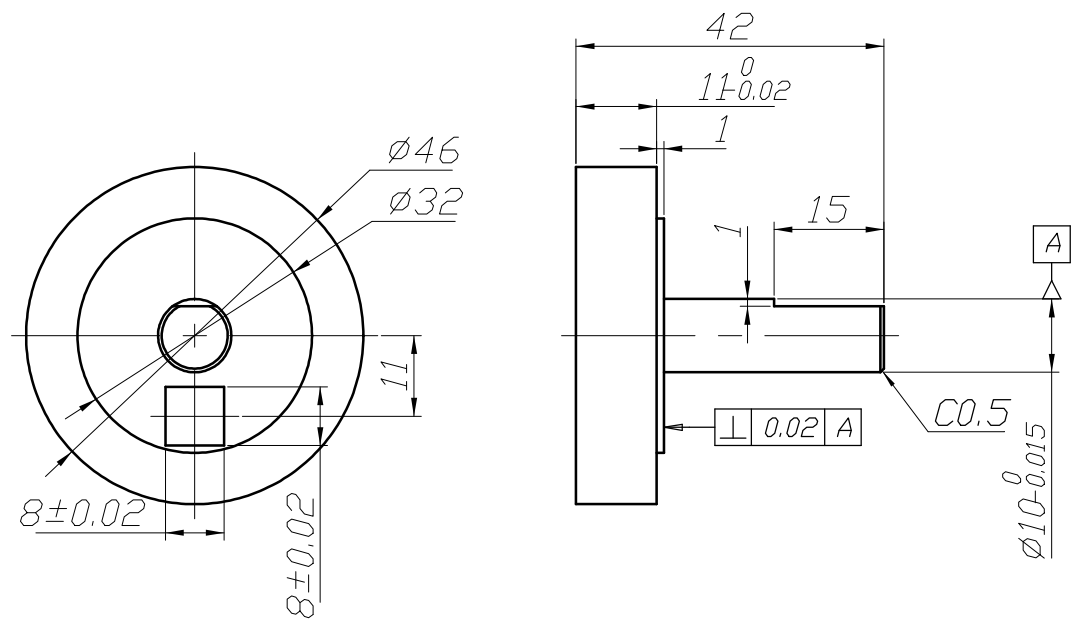


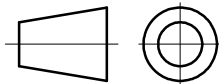
技术要求:  
1.平面平面度0.02mm;  
2.未注公差按IT12制作;  
3.锐角倒钝C0.3。

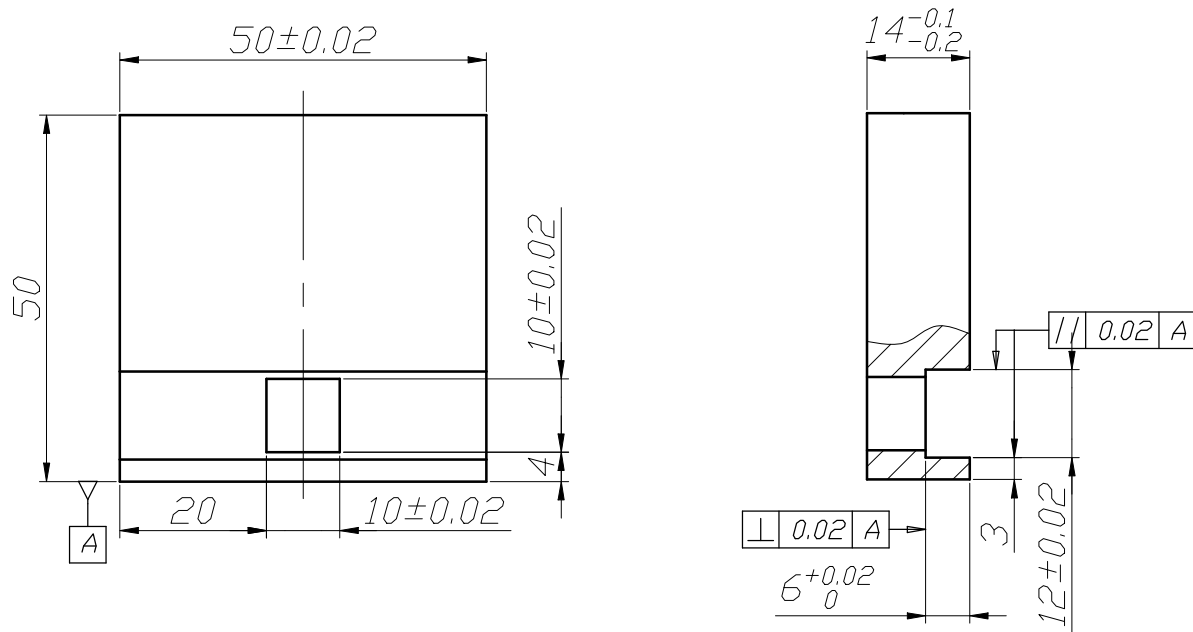
						投影 视角				材料: Q235A	
										外板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日						
设计	签名	年/月/日	标准化	签名	年/月/日	图幅	数量	重量	比例	毛坯件	
						A4	1		1:1		
审核						共 6 张      第 1 张					
工艺			批准								



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

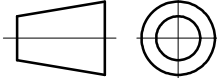
技术要求:  
1.平面平面度 $0.02mm$ ;  
2.未注公差按IT12制作;  
3.锐角倒钝 $C0.3$ 。

						投影 视角					材料：45#			
											凸轮			
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	毛坯件				
						A4	1		1:1					
审核						共 6 张      第 2 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：Q235A				
										滑块A				
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			毛坯件		
						A4	1		1:1					
审核						共 6 张      第 3 张								
工艺				批准										

借(通)用件登记

描 图

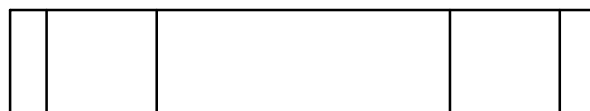
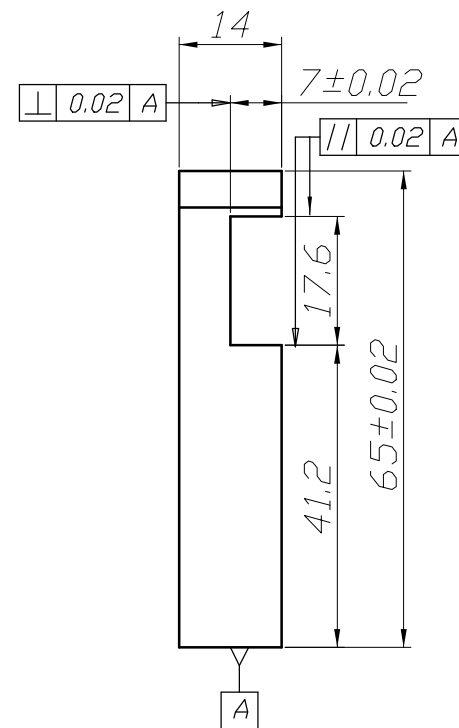
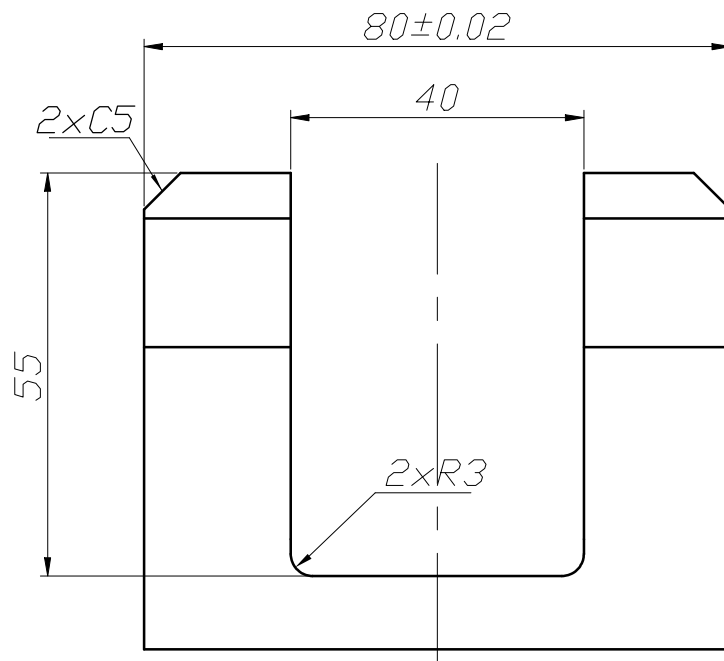
描 校

旧底图总号

底图总号

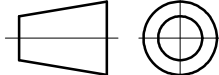
签 字

日 期



$\sqrt{Ra1.6}$

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				
										内板				
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			毛坯件		
						A4	1		1:1					
审核						共 6 张      第 4 张								
工艺				批准										

借(通)用件登记

描 图

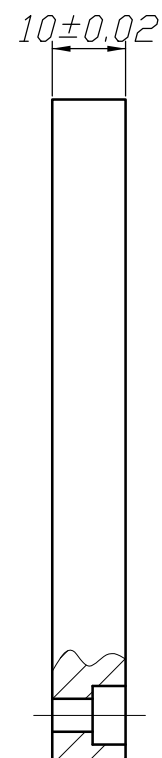
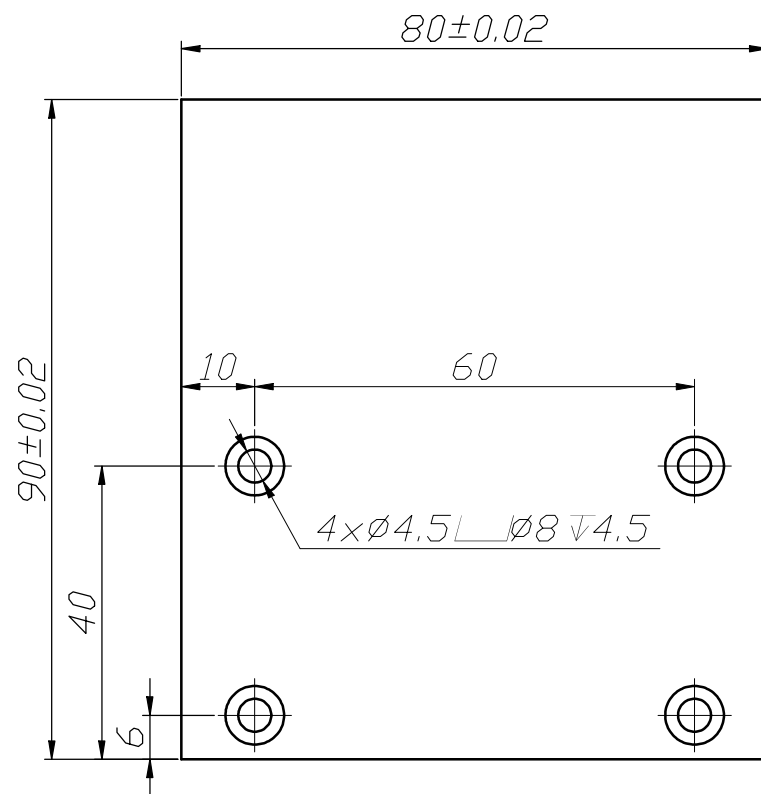
描 校

旧底图总号

底图总号

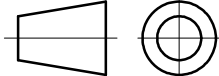
签 字

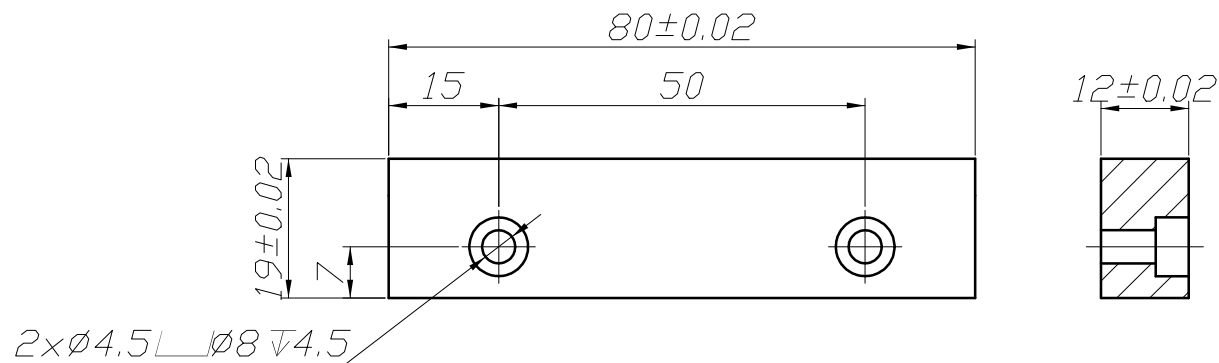
日 期



$\sqrt{Ra1.6}$

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					
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						毛坯件				
工艺			批准							



$\sqrt{Ra1.6}$

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
										滑动导轨
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 6 张      第 6 张				毛坯件
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