



技术要求

- 1. 件-07下料台、-24下压杆固定板、-25上料板及-32上顶杆固定板对齐固定于一起，方向和顺序不可放反，将2- $\phi 16H8$ 加工成2- $\phi 28H7$ 。
- 2. 固定前，用两根 $\phi 16$ 的镀铬光轴穿过2- $\phi 16H8$ ，以保证对齐后再用螺丝螺母固定，把镀铬光轴抽出后加工。

						无锡斗方自动化 科技有限公司		
						工艺图2		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例
设计	卢启闯	2016.1.	标准化					1:1.5
制图	卢启闯							
审核								
工艺			批准			共 张 第 张		DF-XKJ-02-附2