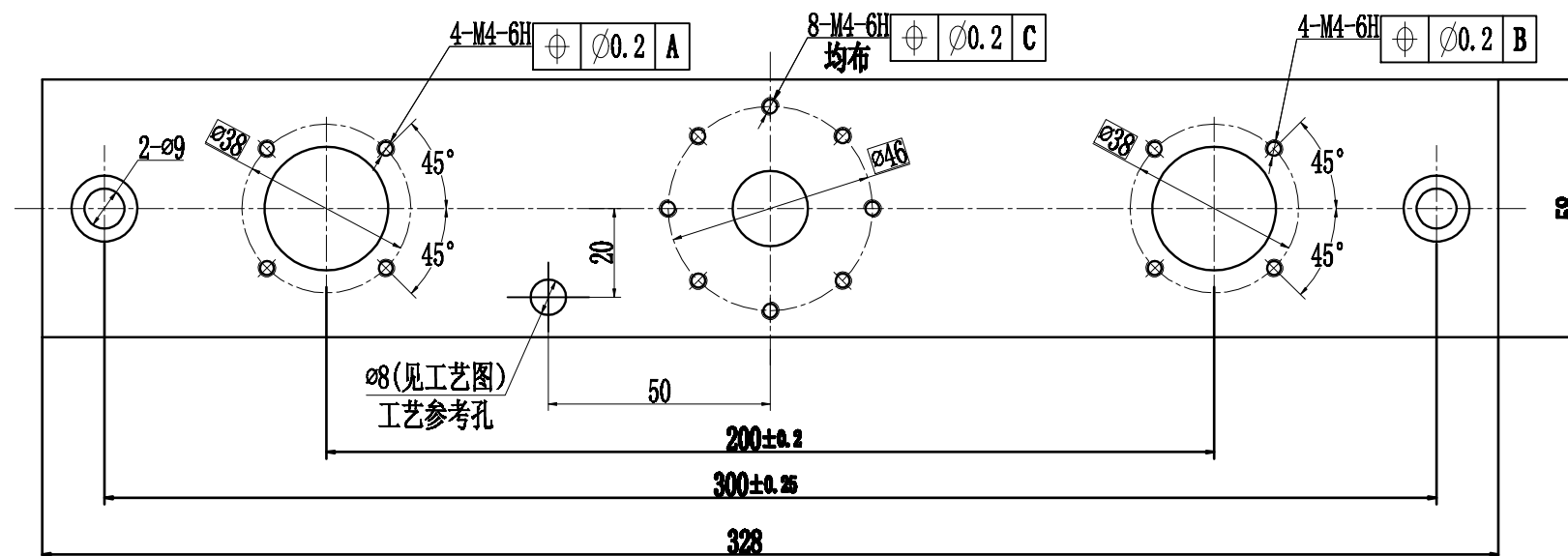
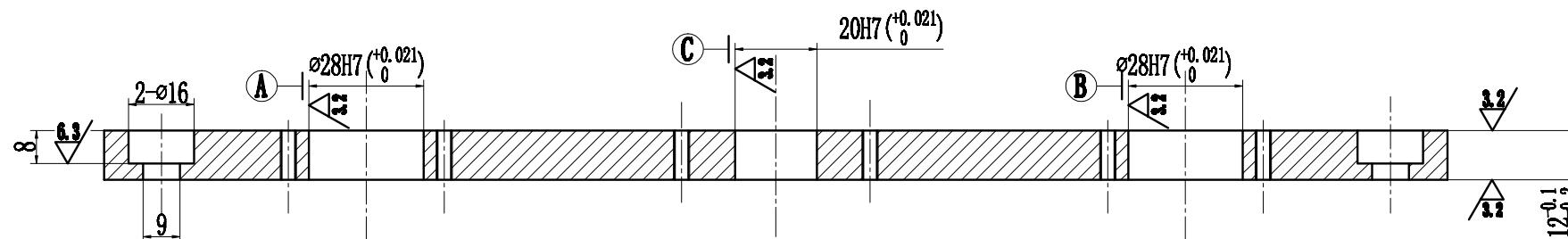


其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



## 技术要求

1. 锐边倒钝。
2. 表面发黑。
3. 先加工台阶孔2- $\varnothing 9$ 。
5. 参考工艺图1, 与件-04气缸安装板、-07下料板、-24下压杆固定板、-25上料板对齐固定于一起, 方向和顺序不可放反, 一次加工孔4- $\varnothing 16H8$ 与孔2- $\varnothing 16H8$ 、孔 $\varnothing 16_{+0.0}^{+0.3}_{-0.2}$ 以及工艺参考孔 $\varnothing 8$ 。
6. 以上加工完毕后, 参考工艺图2, 与-07下料板、-24下压杆固定板、-25上料板对齐固定于一起, 方向和顺序不可放反, 将2- $\varnothing 16H8$ 加工成2- $\varnothing 28H7$ 。
7. 最后将孔 $\varnothing 16_{+0.0}^{+0.3}_{-0.2}$ 加工成 $\varnothing 20H7$ 。

						Q235-A					无锡斗方自动化 科技有限公司					
											上顶杆固定板					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日											
设计	卢启闯	2016.1.	标准化			阶段标记		数量	比例		DF-XKJ-02-32					
制图	卢启闯								1	1:1.5						
审核																
工艺				批准		共    张    第    张										