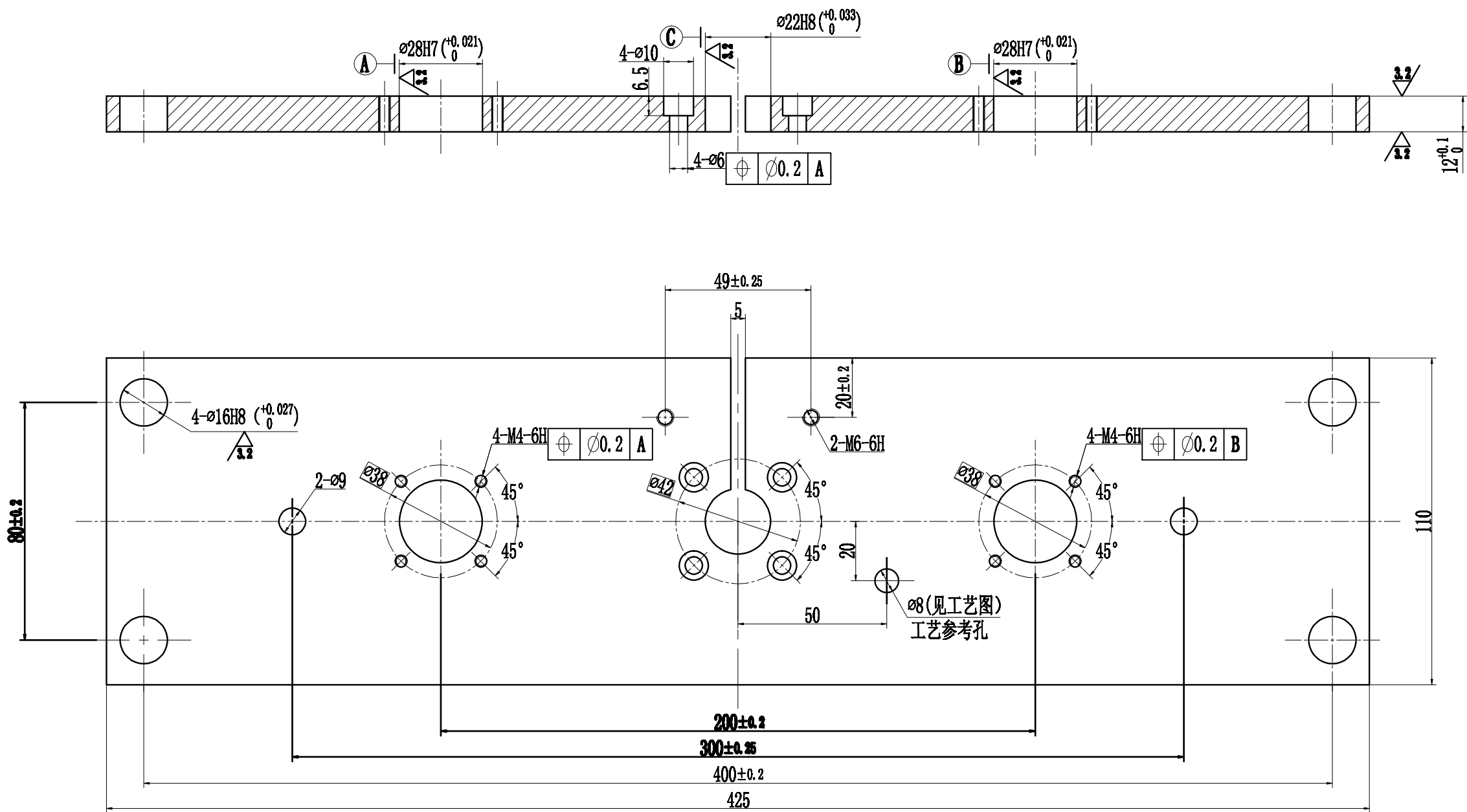


其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 锐边倒钝。
2. 表面发黑。
3. 先加工孔2-φ9。
5. 参考工艺图1, 与件-04气缸安装板、-07下料台、-24下压杆固定板、-32上顶杆固定板固定于一起, 方向和顺序不可放反, 一次加工出孔4-φ16H8与孔2-φ16H8、孔 $\phi 16^{+0.3}_{-0.2}$ 以及工艺参考孔 $\phi 10$ 。
6. 以上加工完毕后, 参考工艺图2, 与-07下料台、-24下压杆固定板、-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-φ16H8加工成2-φ28H7。
7. 最后将孔 $\phi 16^{+0.3}_{-0.2}$ 加工成 $\phi 22H8$ 。
8. 防止变形, 缝5必须用线切割加工。

						Q235-A			无锡斗方自动化 科技有限公司
									上料板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	DF-XKJ-02-25
设计	卢启闯	2016.1.	标准化						
制图	卢启闯						1	1:1.5	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			