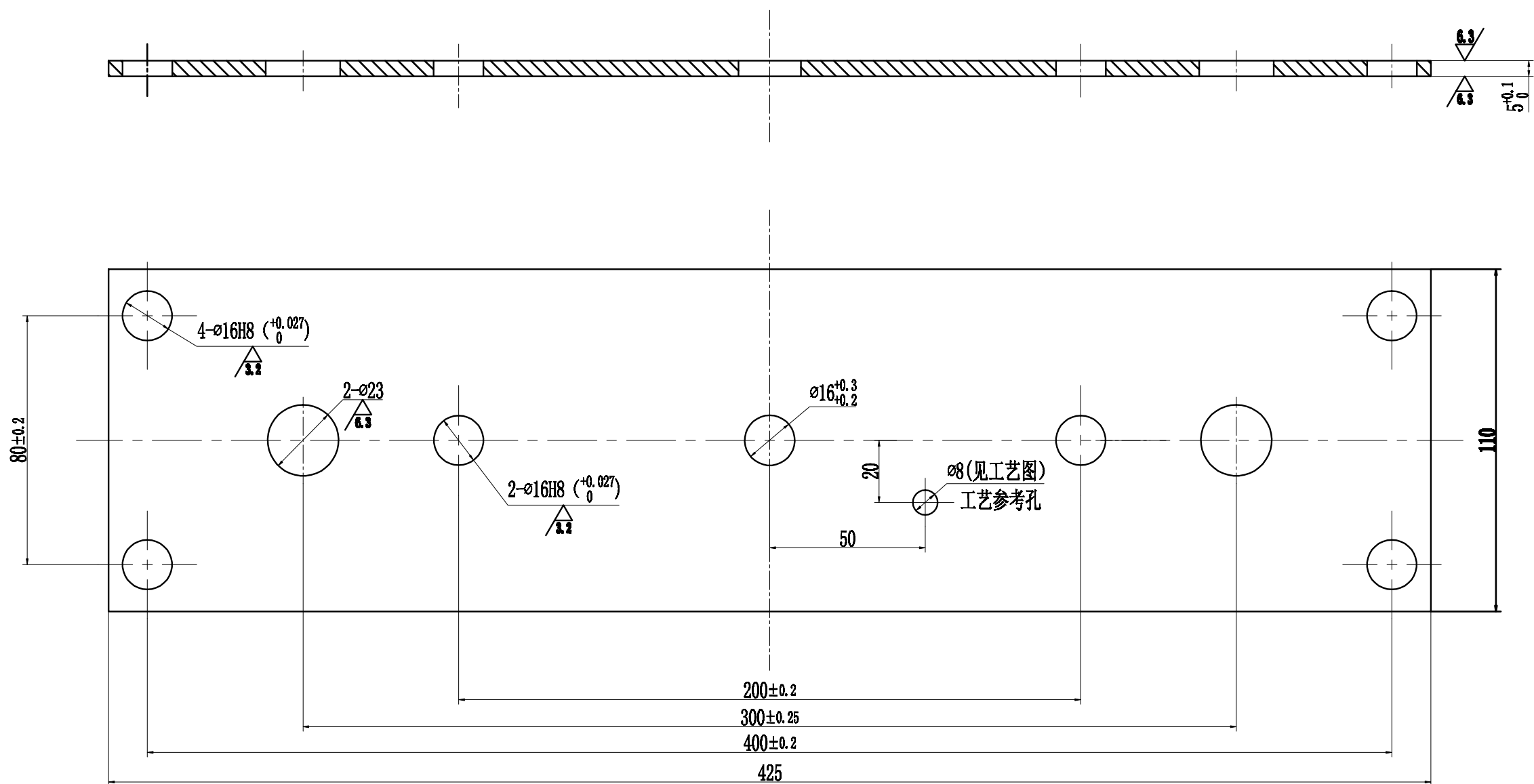


其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 锐边倒钝。
2. 表面发黑。
3. 本件数量2个。
4. 孔2- $\phi 23$ 先加工成孔2- $\phi 9$ 。
5. 参考工艺图1, 本件2个与件-07下料台、-24下压杆固定板、-25上料板、-32上顶杆固定板对齐固定一起, 方向和顺序不可放反, 一次加工孔4- $\phi 16H8$ 与孔2- $\phi 16H8$ 、孔 $\phi 16^{+0.3}_{-0.2}$ 以及工艺参考孔 $\phi 10$ 。
6. 以上加工完毕后后将2- $\phi 9$ 扩孔成2- $\phi 23$ 。

						Q235-A			无锡斗方自动化 科技有限公司	
									气缸安装板	
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-02-04	
设计	卢启闯	2016.1.	标准化				2	1:1.5		
制图	卢启闯									
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				