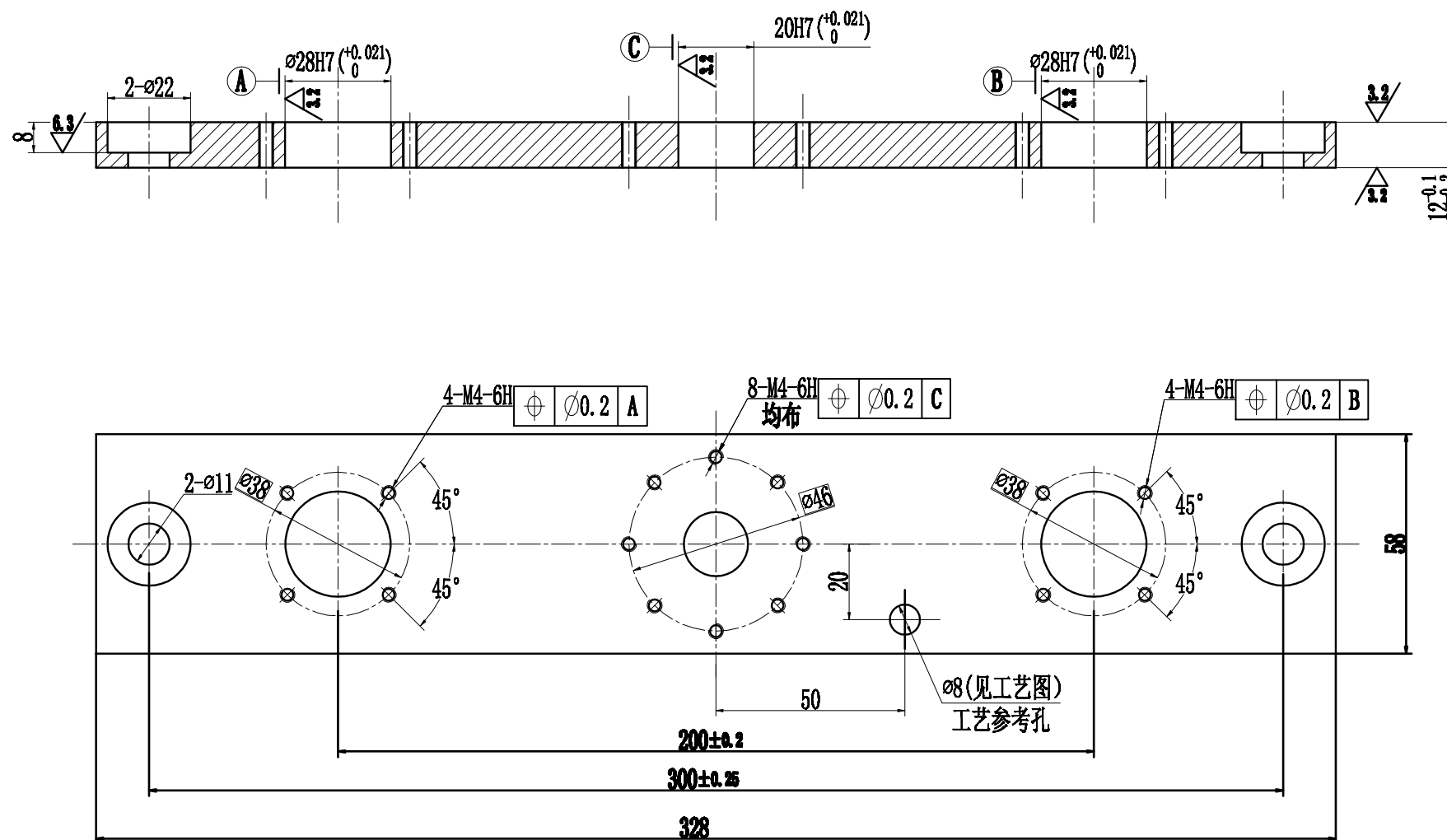


其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求

1. 锐边倒钝。
2. 表面发黑。
3. 先将台阶孔2- $\varnothing 11$ 加工成台阶孔2- $\varnothing 9$ 。
5. 参考工艺图1, 与件-04气缸安装板、-07下料板、-25上料板、-32上顶杆固定板对齐固定于一起, 方向和顺序不可放反, 一次加工孔4- $\varnothing 16H8$ 与孔2- $\varnothing 16H8$ 、孔 $\varnothing 16_{+0.2}^{+0.3}$ 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、-25上料板、-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- $\varnothing 16H8$ 加工成2- $\varnothing 28H7$ 。
7. 最后将孔 $\varnothing 16_{+0.2}^{+0.3}$ 加工成 $\varnothing 20H7$, 将2- $\varnothing 9$ 扩孔成2- $\varnothing 11$ 。

						Q235-A				无锡斗方自动化 科技有限公司					
										阶段标记		数量	比例	下压杆固定板	
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												
制图	卢启闯								1	1:1.5	DF-XKJ-02-24				
审核															
工艺				批准			共 张 第 张								