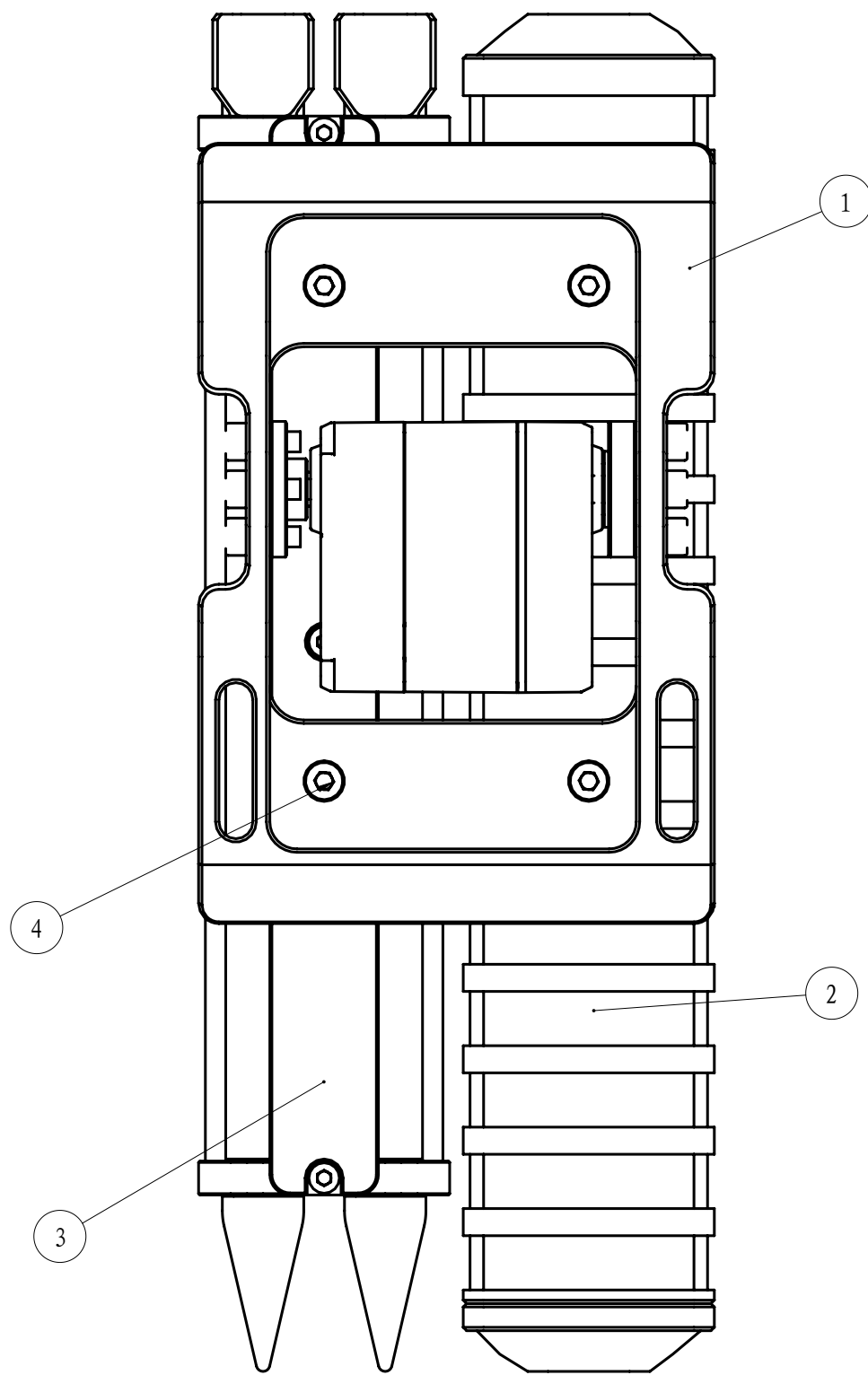
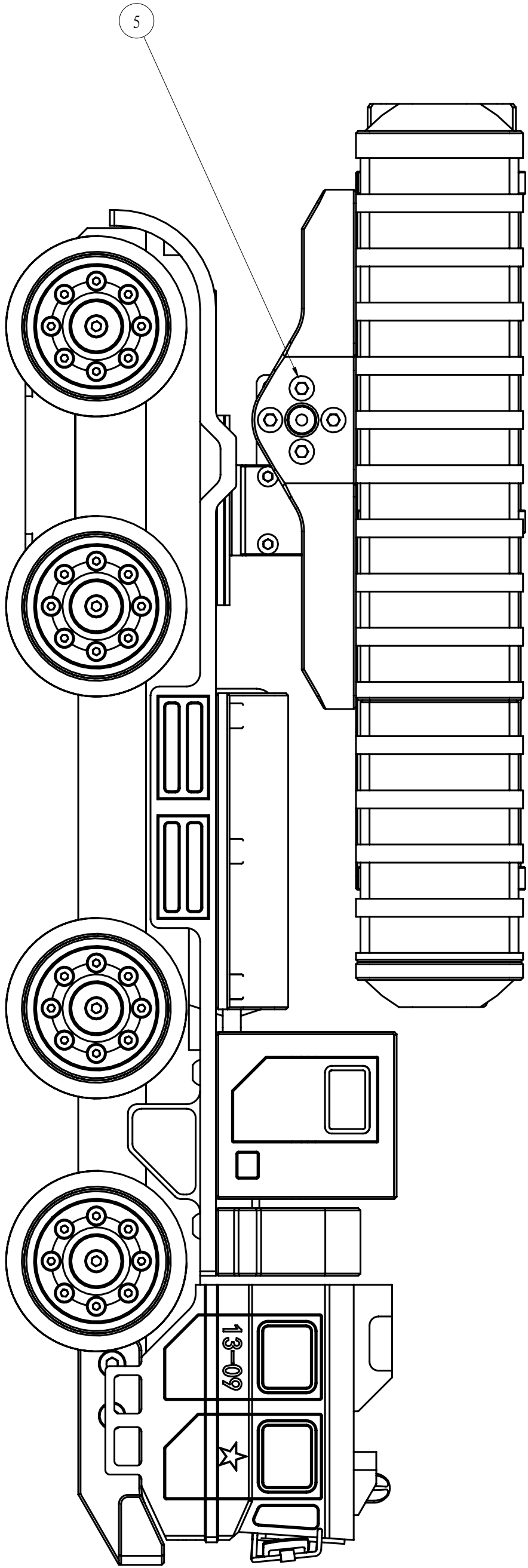
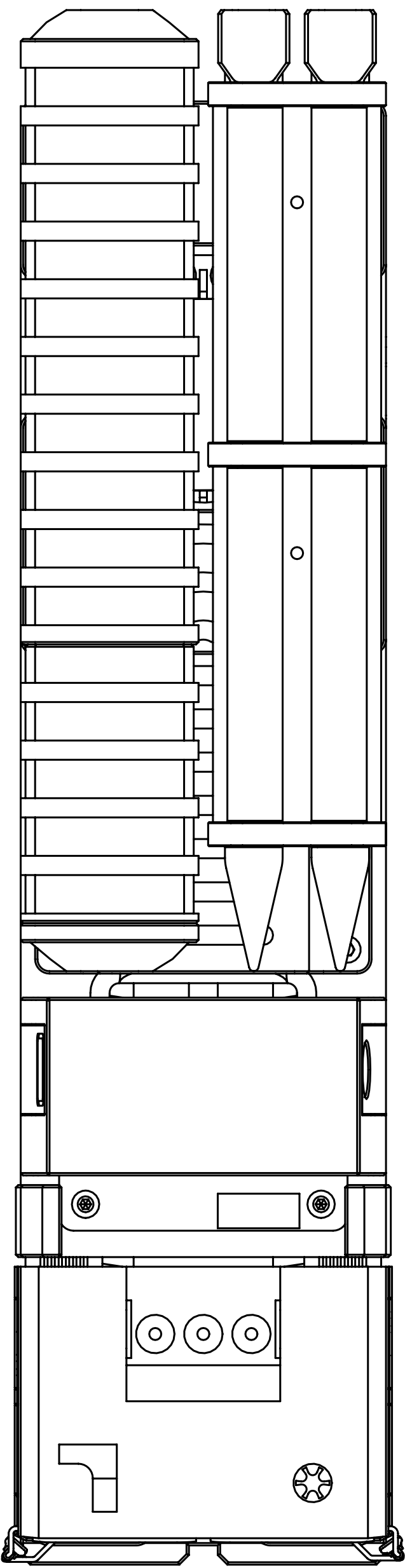
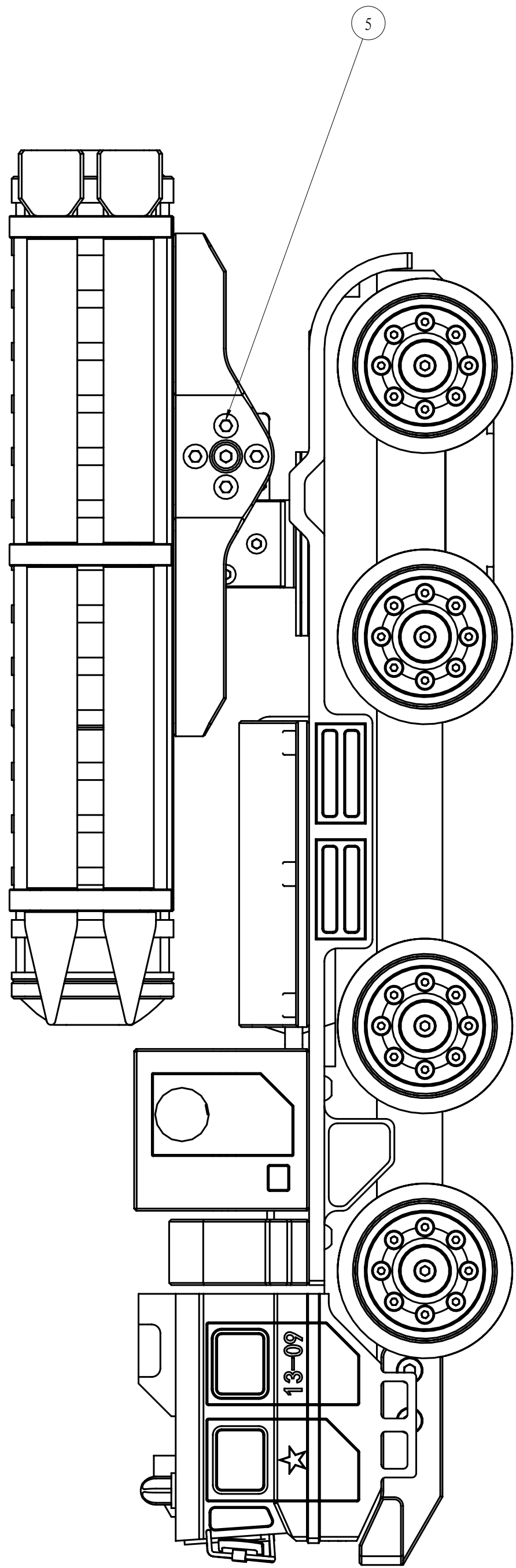


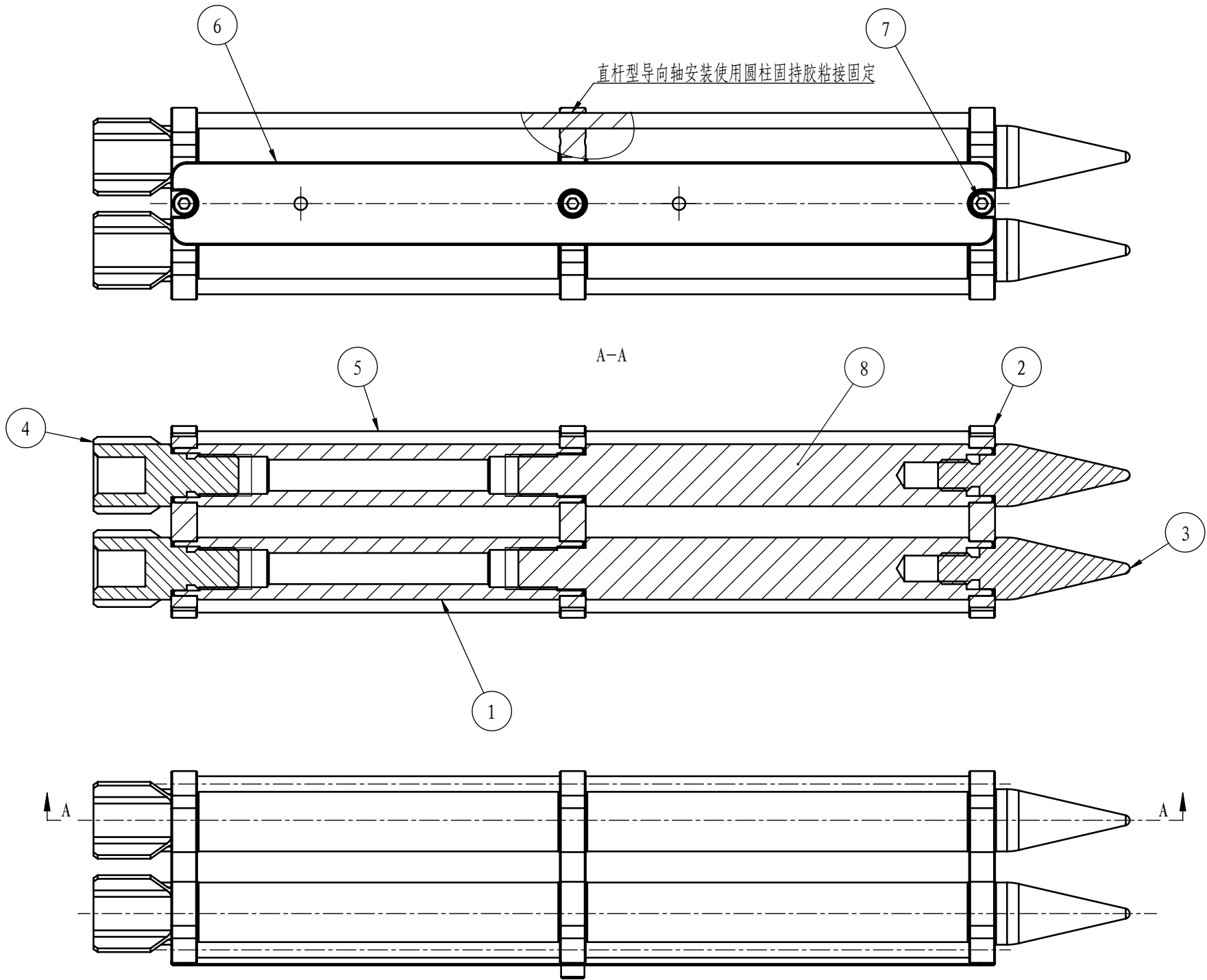
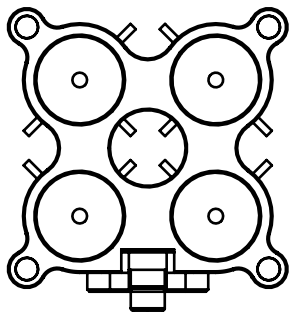
						12		舵盘	2			自备带入场
26	PHL-03车架	1	6061	自备带入场		11		PHL-03推力转盘	1	6061		自备带入场
25	单轴三维图纸	1				10	GB/T 70.1-2000	螺钉 M2.5×6	15	碳钢镀锌		自备带入场
24	PHL-03电池夹	1	6061	自备带入场		9		双轴舵机	1			自备带入场
23	GB/T 70.2-2000	内六角平圆头螺钉 M3×6	12	碳钢镀锌	自备带入场	8		PHL-03副转盘	1	SUS304		自备带入场
22		控制板	1		自备带入场	7		滚珠轴承C-FL67GZZ	1			自备带入场
21	PHL-03车头	1	6061	自备带入场		6	GB/T 70.1-2000	螺钉 M3×6	13	碳钢镀锌		自备带入场
20		PHL-03右反光镜架			自备带入场	5		M3六角螺栓	4			自备带入场
19		PHL-03反光镜	2	SUS304	自备带入场	4		PHL-03水箱	2	6061		自备带入场
18		PHL-03左反光镜架	1	SUS304-SWP	自备带入场	3		PHL-03指挥舱	1	6061		自备带入场
17	GB/T 70.1-2000	螺钉 M4×12	2	碳钢镀锌	自备带入场	2		锂电池	1			自备带入场
16	GB/T 70.1-2000	螺钉 M3×10	4	碳钢镀锌	自备带入场	1		PHL-03车头架	1	6061		现场加工
15		PHL-03车轮组件	4		自备带入场	序号	图号	名称	数量	材料	备注	
14	GB/T 70.1-2000	螺钉 M4×8	4	碳钢镀锌	自备带入场	设计	魏雪松 康运涛	2020/10/30	材料	零件名称	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛	
13		滚针轴承BA2542	1		自备带入场	校对	竞赛命题组		质量	比例	毛坯尺寸	赛题试卷
						审核	竞赛命题组					样题
序号	图号	名称	数量	材料	备注	批准		kg	1:1		共 2 张	第 1 张



- 技术要求:
1. 必须按照设计、工艺要求及本规定和有关标准进行装配。
  2. 组装前严格检查并消除零件加工时残留的锐角、毛刺和杂物。保证零件装入时不被损伤。
  3. 装配过程中零件不允许磕碰划伤和锈蚀。
  4. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的器具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
  5. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
  6. 相对运动的零件，装配时接触面应加润滑油（脂）。
  7. 安装舵机时锂电池充电线可以进行剥除外围黑色护套处理，减少安装折弯组装难度。
  8. 可对线路进行相应截剪修改避免线缆弯折过长。

31		零件1^PHL-03式远程火箭炮	1		
30		单轴三维图纸	1		
5	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M3×8	8	碳钢镀镍	自备带入场
4	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M3×6	4	碳钢镀镍	自备带入场
3		火龙-140火箭弹	1		自备带入场
2		火龙-480火箭弹	1		现场组装
1		PHL-03炮筒架	1	6061	现场加工
序号	图号	名称	数量	材料	备注
设计	魏雪松 康远浩	2020/10/30	材料	零件名称	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛
校对	竞赛命题组			PHL-03式远程火箭炮	
审核	竞赛命题组	质量	比例	毛坯尺寸	
批准		kg	1:1		
				赛题试卷	样题
				共 2 张	第 2 张





技术要求:  
1. 零件装配前必须清理和清洗干净, 不能有毛刺、飞边、油污、着色剂和灰尘等;  
2. 装配过程中, 零部件不允许有磕、碰、划伤和锈蚀;  
3. 紧固螺钉、螺栓头部不得损坏;  
4. 同一零件有多件螺钉(螺栓)紧固时, 各螺钉(螺栓)需交叉对称、逐步、均匀拧紧;

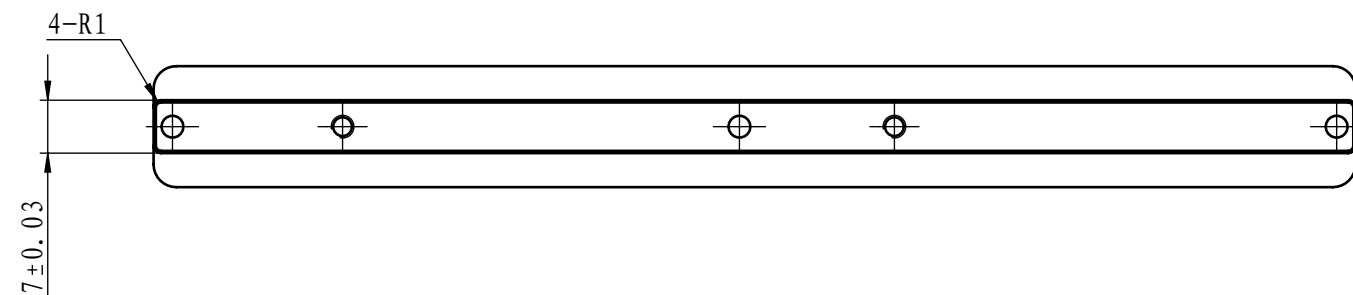
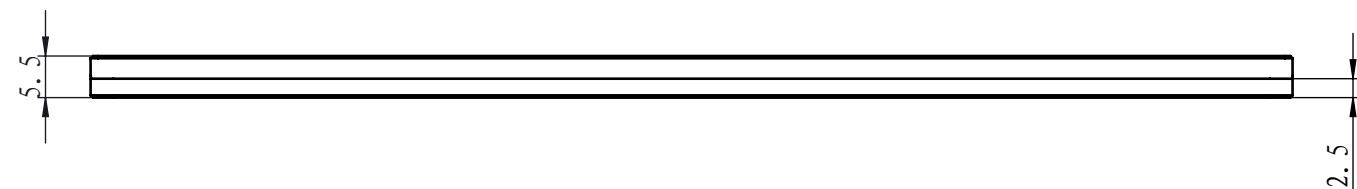
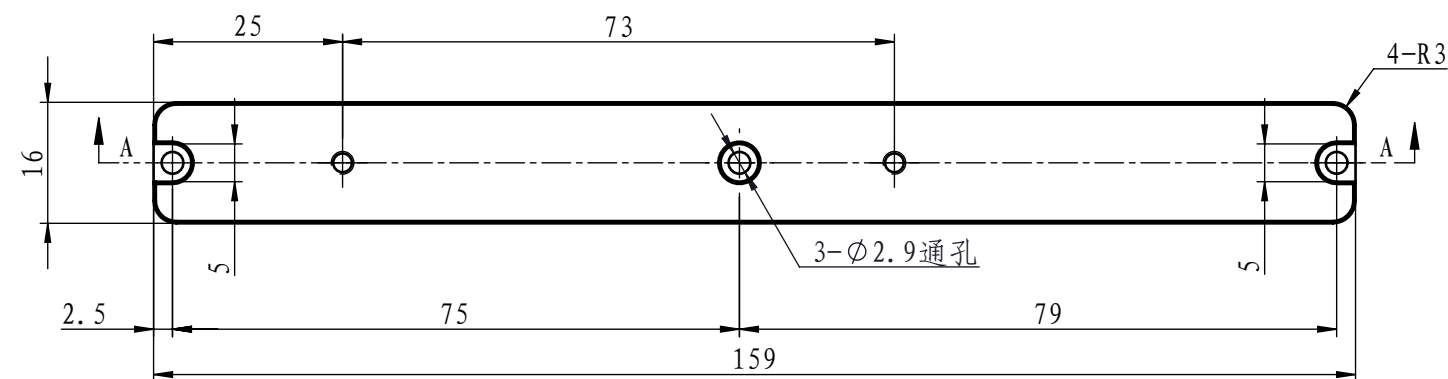
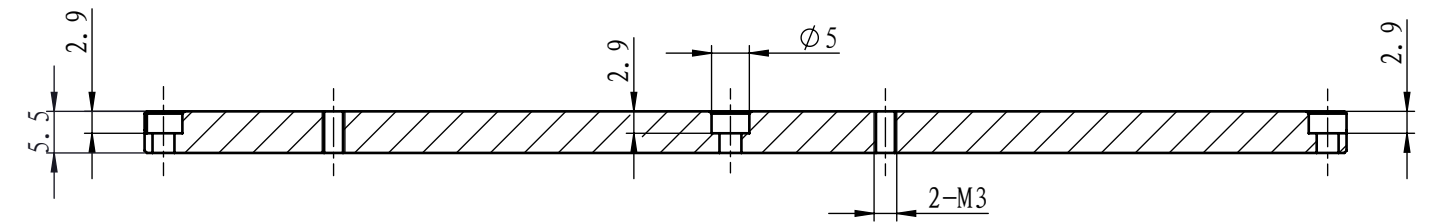
8		火龙-140战斗部	4	6061	
7	GB / T 70.1-2000	螺钉 M2.5 × 6	3	碳钢镀镍	自备带入现场
6		火龙-140安装板	1	SUS304	自备带入现场
5		直杆型导向轴CSFD-D3-L159	4		自备带入现场
序号	图号	名称	数量	材料	备注

4		火龙-140尾翼	4	H65	自备带入现场
3		火龙-140引信	4	H65	自备带入现场
2		火龙-140火箭架	3	SUS304	自备带入现场
1		火龙-140固体发动机段	4	6061	自备带入现场
序号	图号	名称	数量	材料	备注
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料	零件名称	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛
校对	竞赛命题组			火龙-140火箭弹	
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸
批准			1件	1:1	赛题试卷
					共 1 张 第 1 张

全部:

Ra 3.2

A—A



技术要求:

1. 未注倒角为  $0.3 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛			
校对	竞赛命题组		SUS304		火龙-140安装板				
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  20×10×163	赛题试卷			样题
批准			1件	1:1		共 1 张	第 1 张		

借通用件登记

描 图

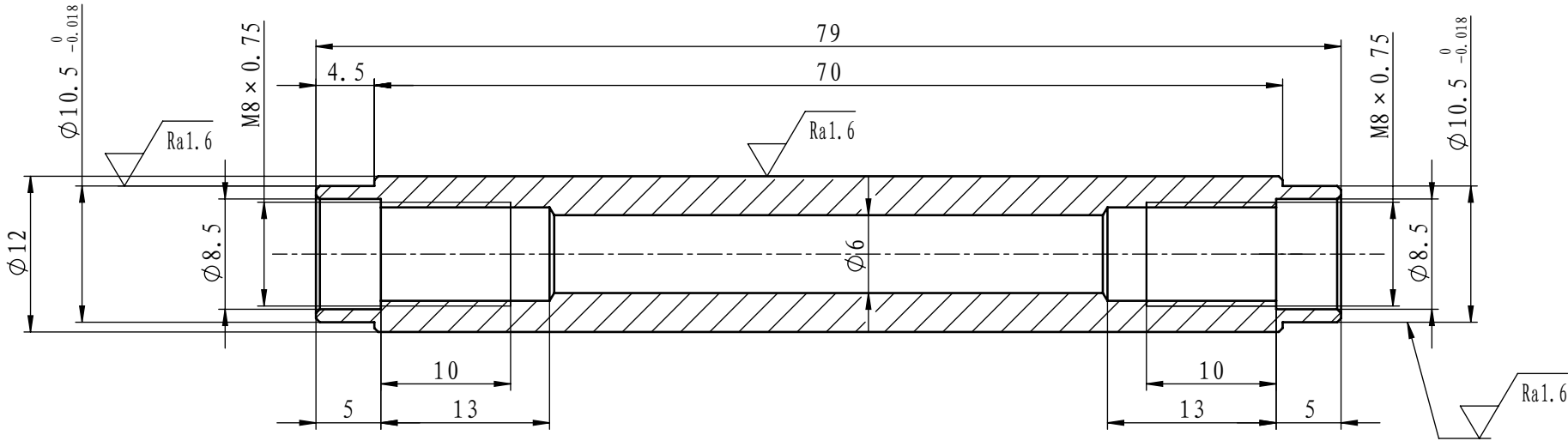
校 描

旧底图总号

簽 字

日期

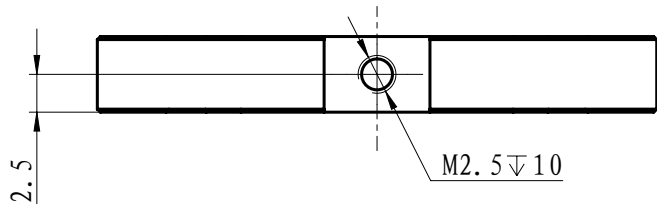
其余:  Ra 3.2




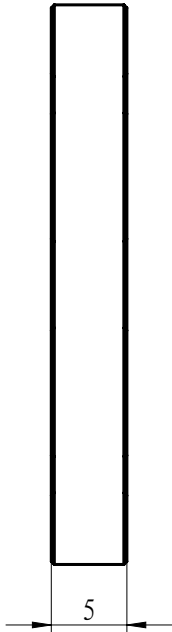
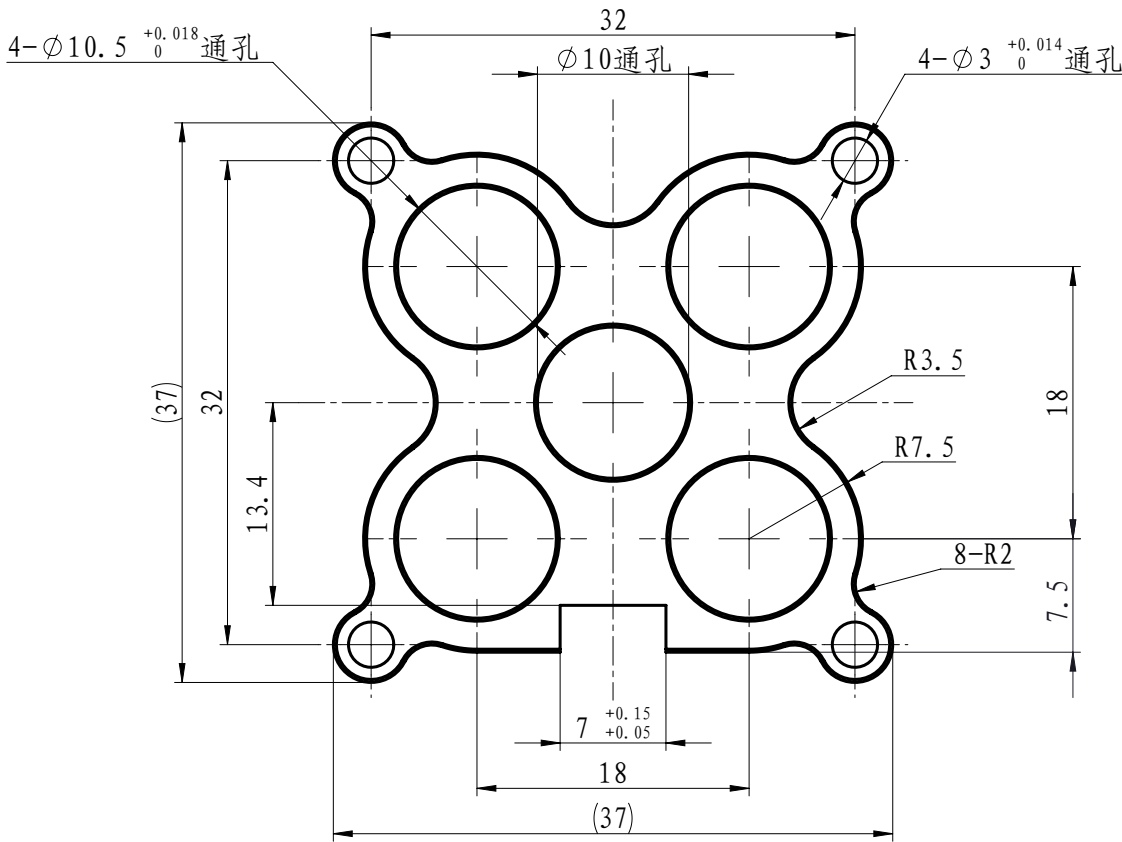
- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.3 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  火龙-140固体发动机段	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  Ø15×84	赛题试卷				样题
批准			4件	2: 1		共 1 张      第 1 张				



全部:  Ra 3.2

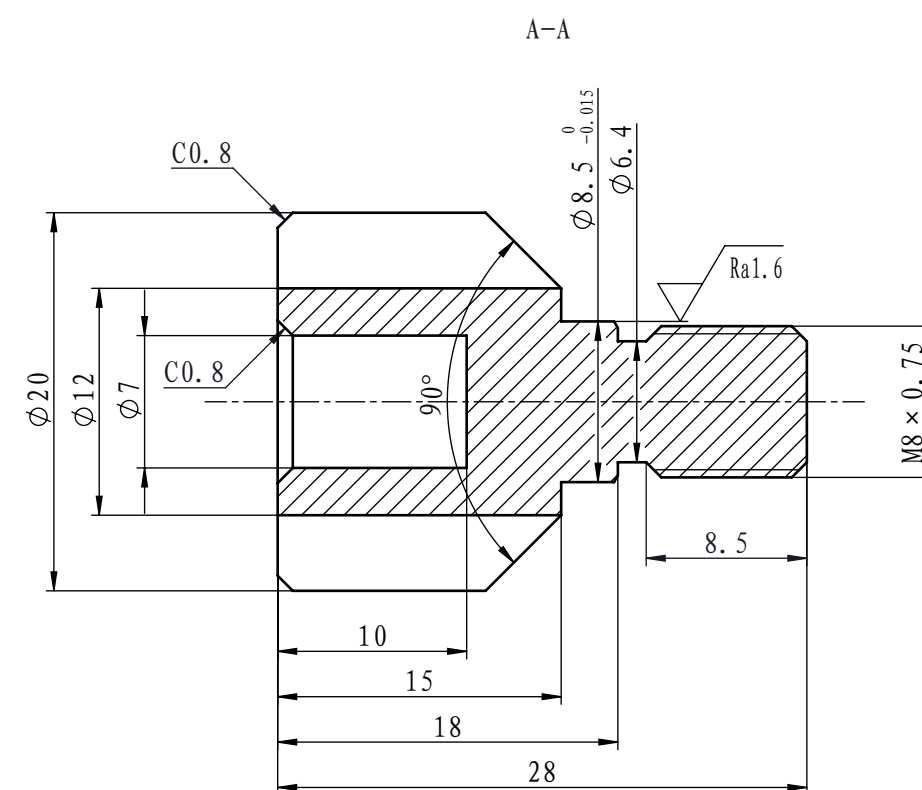
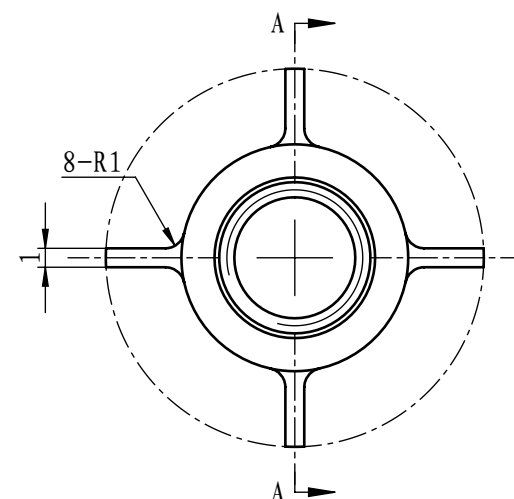


- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.2 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020/10/30	材料  SUS304		零件名称  火龙-140火箭架	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  41×41×9	赛题试卷				样题
批准			3件	2: 1		共 1 张	第 1 张			

其余: 




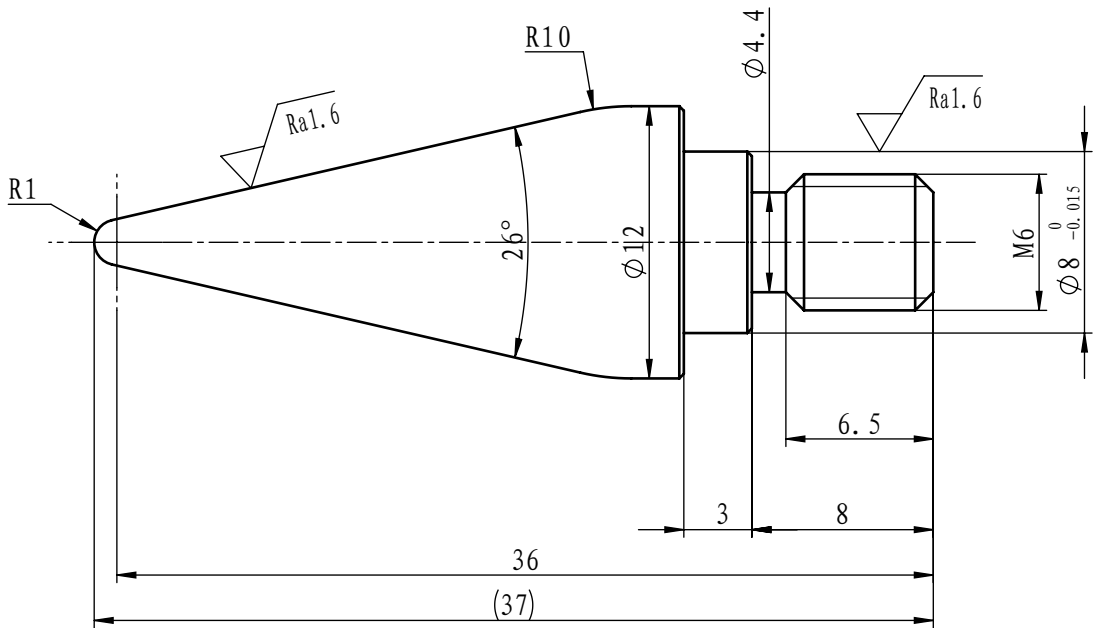
技术要求:

1. 未注倒角为  $0.3 \times 45^\circ$  , 棱边倒钝。
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料 H65		零件名称 火龙-140尾翼	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸 $\varnothing 25 \times 32$	赛题试卷				样题
批准			4件	2.5:1		共 1 张	第 1 张			

其余:  Ra 3.2




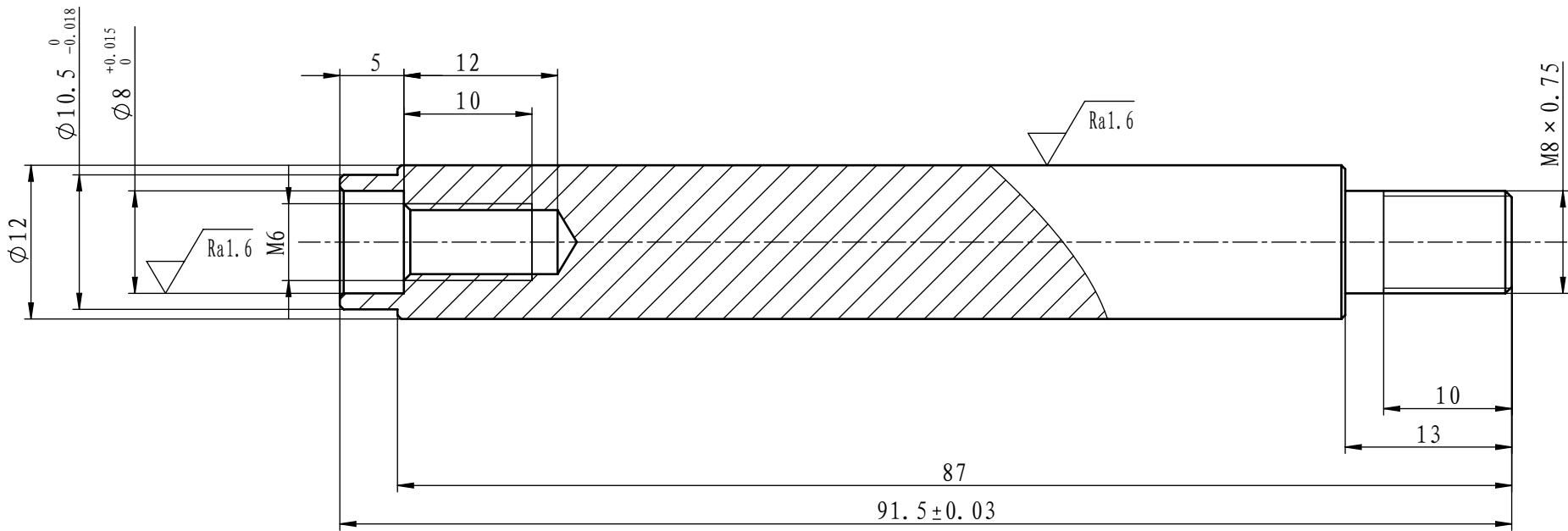
- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.2 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  H65		零件名称  火龙-140引信	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  Φ15×40	赛题试卷				样题
批准			4件	3: 1		共 1 张	第 1 张			



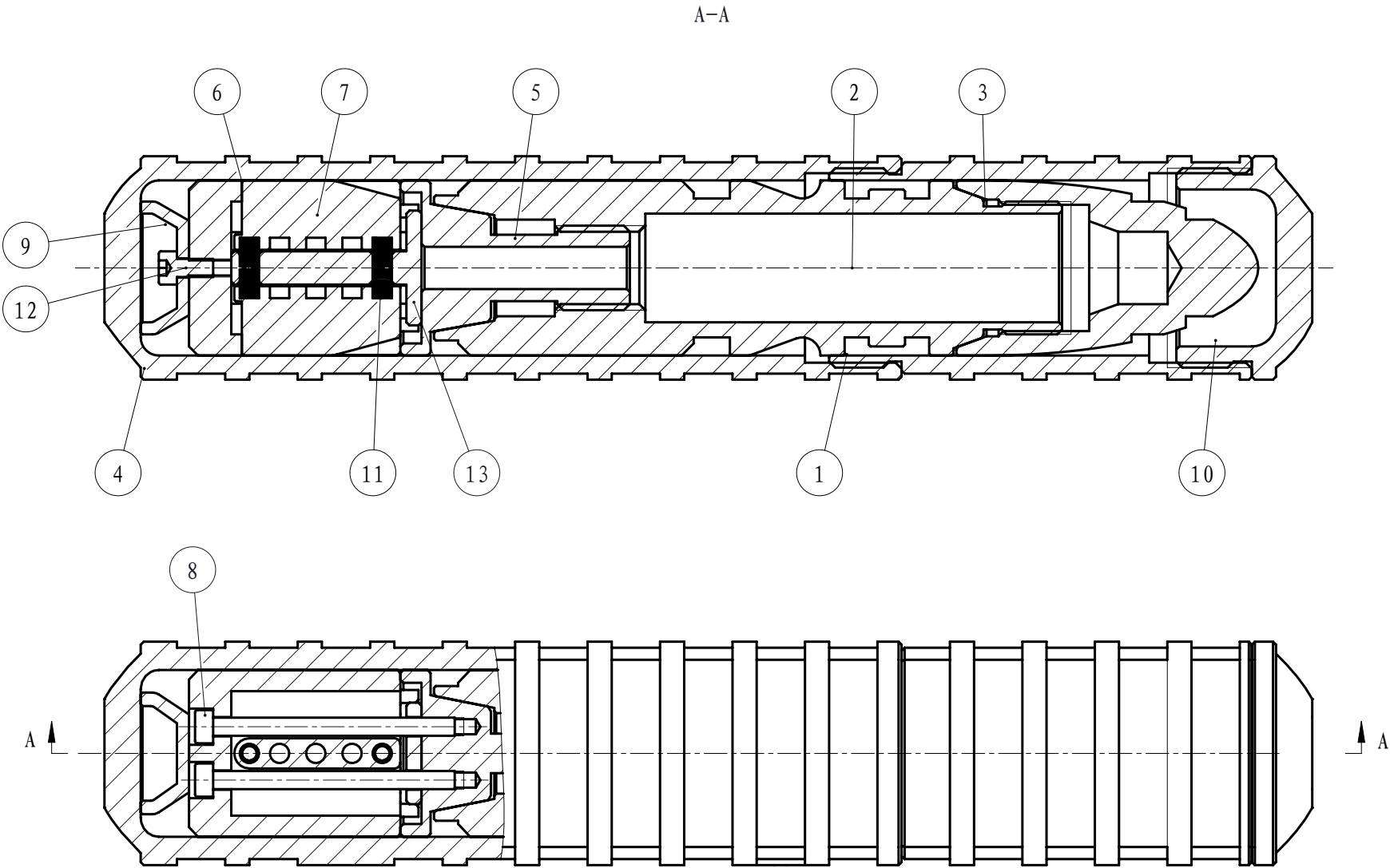
其余:  Ra 3.2



技术要求:  
1. 未注倒角为0.3×45°，棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  火龙-140战斗部		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组										
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  Φ15×98		赛题试卷				样题
批准			4件	2: 1			共 1 张      第 1 张				



- 技术要求:
1. 必须按照设计、工艺要求及本规定和有关标准进行装配。
  2. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和杂物。保证零件装入时不被擦伤。
  3. 装配过程中零件不允许磕碰划伤和锈蚀。
  4. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
  5. 相对运动的零件，装配时接触面应加润滑油（脂）。
  6. UV3-12弹簧使用UV3-30型号弹簧裁剪而成。

13		火龙-480弹簧芯	1	6061	
12	GB / T 70.1-2000	螺钉 M3 × 6	1	碳钢镀镍	自备带入现场
11		UV3-12	8		自备带入现场
10		火龙-480发射箱盖	1	H65	自备带入现场
9		火龙-480推进器	1	6061	自备带入现场
8	GB / T 70.1-2000	螺钉 M3 × 40	4	碳钢镀镍	自备带入现场
7		火龙-480尾翼	4	H65	自备带入现场
序号	图号	名称	数量	材料	备注

6		火龙-480尾翼段	1	6061	现场加工
5		火龙-480制动器	1	6061	自备带入现场
4		火龙-480发射箱（一段）	1	6061	自备带入现场
3		火龙-480制导弹头	1	6061	现场加工
2		火龙-480战斗部	1	6061	现场加工
1		火龙-480发射箱（二段）	1	亚克力 (PMMA)	自备带入现场
序号	图号	名称	数量	材料	备注
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料	零件名称	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛
校对	竞赛命题组			火龙-480火箭弹	
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸
批准			1件	1:1	赛题试卷
					共 1 张 第 1 张



借通用件登记

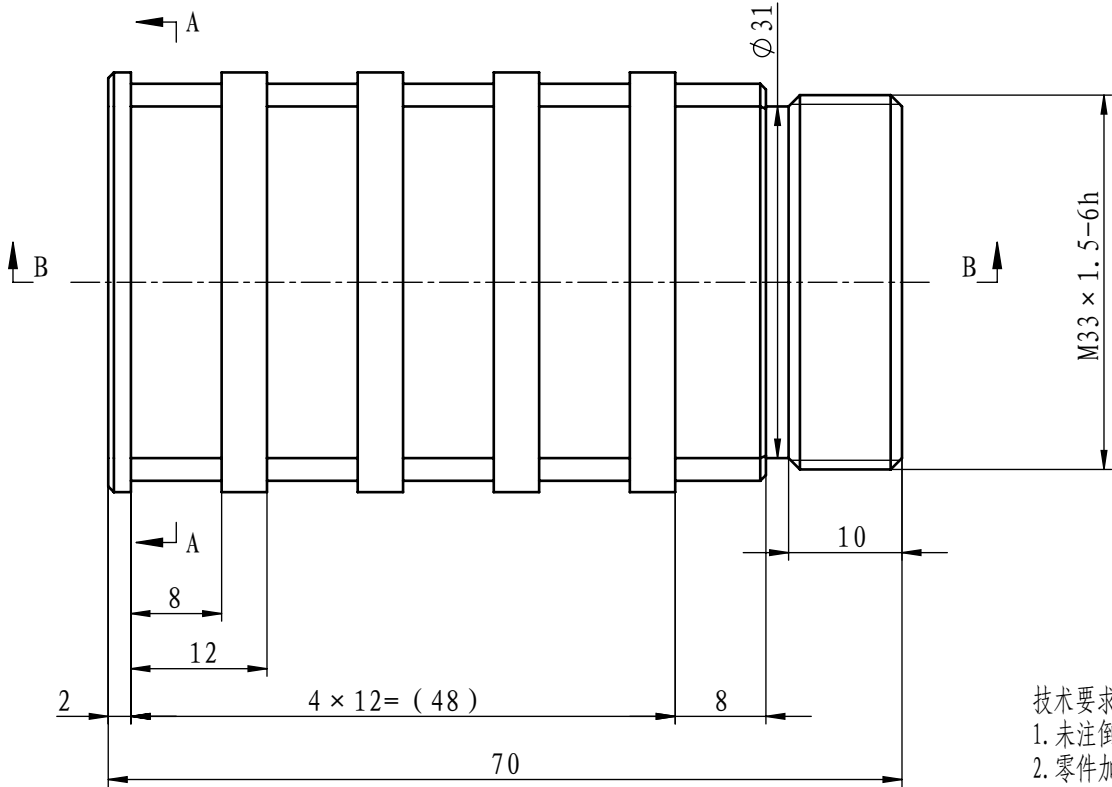
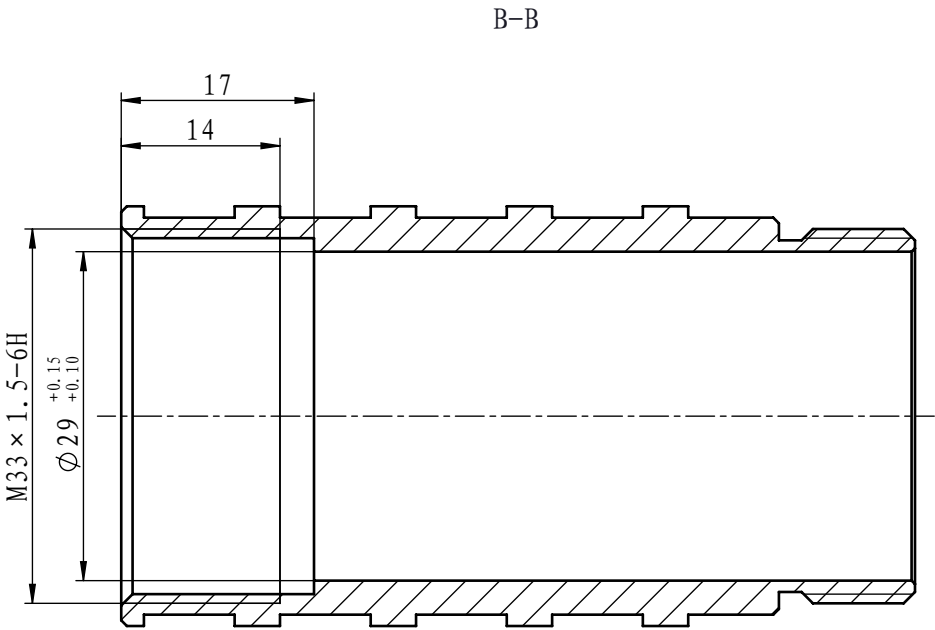
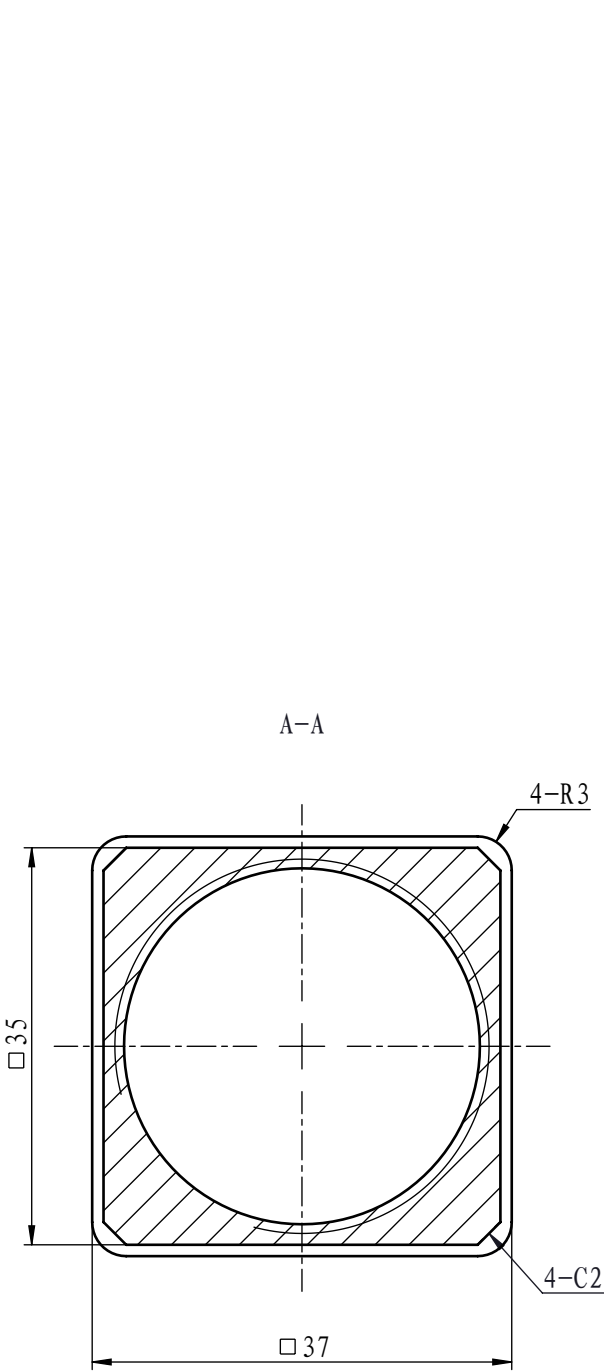
描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

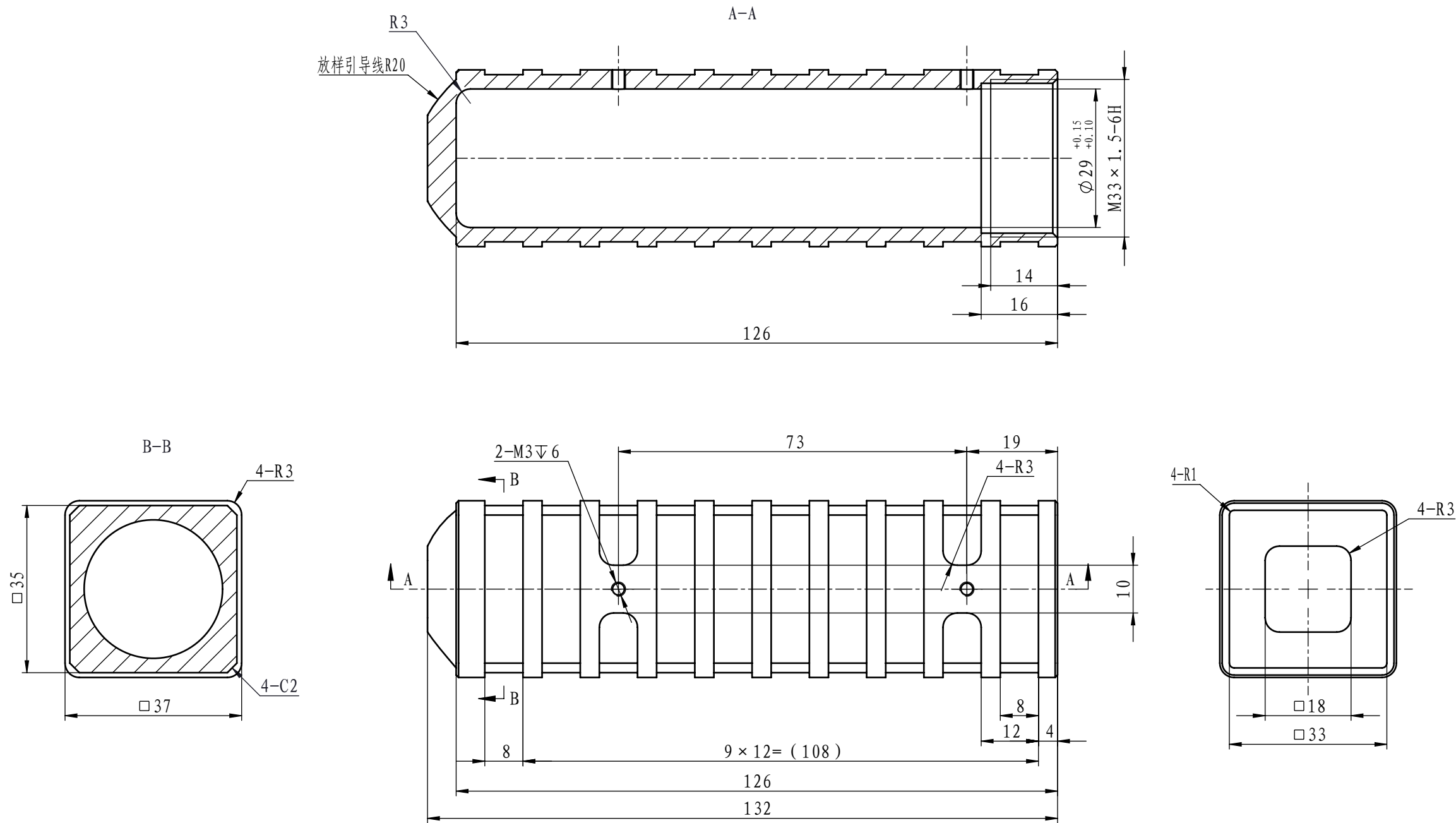


全部:  $\sqrt{Ra \ 3.2}$

技术要求:  
1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。  
2. 零件加工完成后对零件表面进行抛光处理，实现光泽透明。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

					GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选					
					尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120	
					紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  亚克力 (PMMA)		零件名称  火龙-480发射箱（二段）		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛			
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  41×41×75		赛题试卷			样题
批准			1件	1.5:1			共 1 张      第 1 张			

全部:  Ra 3.2



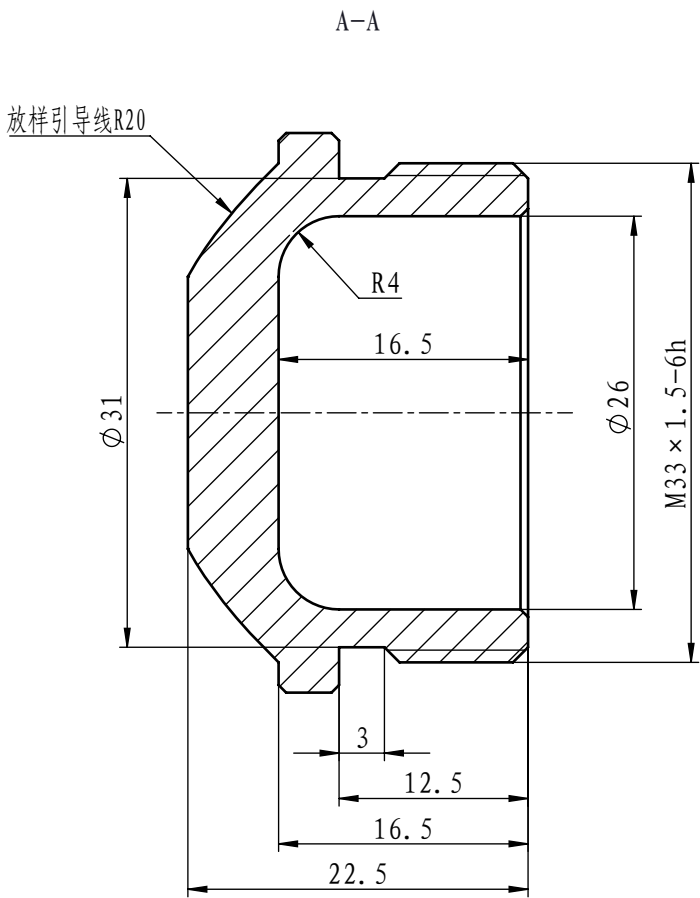
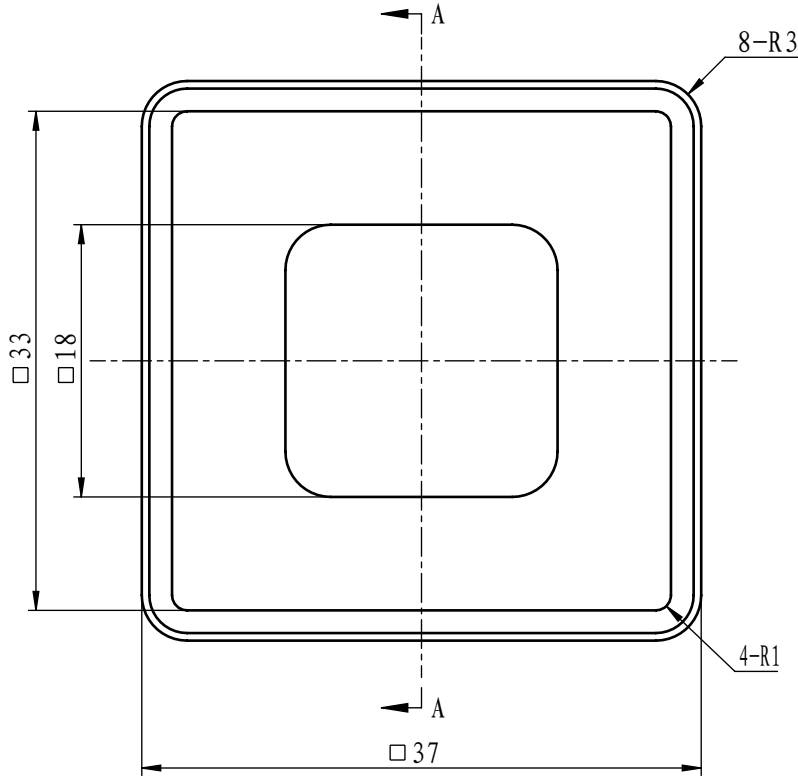
技术要求:  
1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ , 棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  火龙-480发射箱（一段）	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  41×41×136	赛题试卷				样题
批准			1件	1:1		共 1 张	第 1 张			



全部:  Ra 3.2

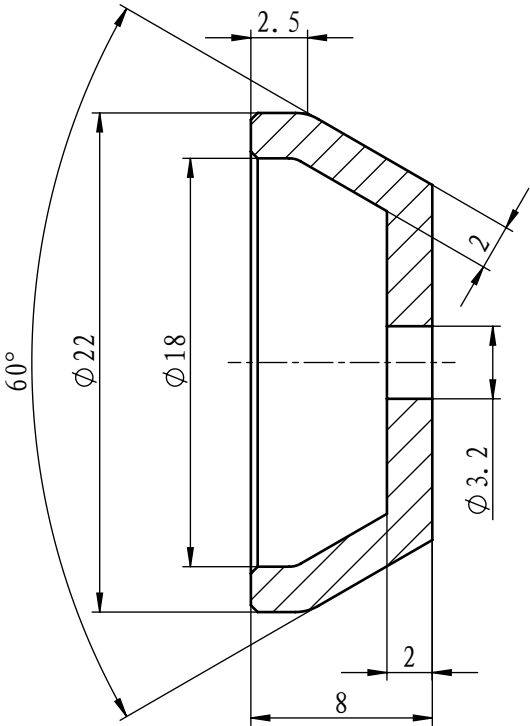


- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组		H65		火龙-480发射箱盖						
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试卷				样题
批准			1件	2: 1	41 × 41 × 27		共 1 张      第 1 张				

全部:  Ra 3.2

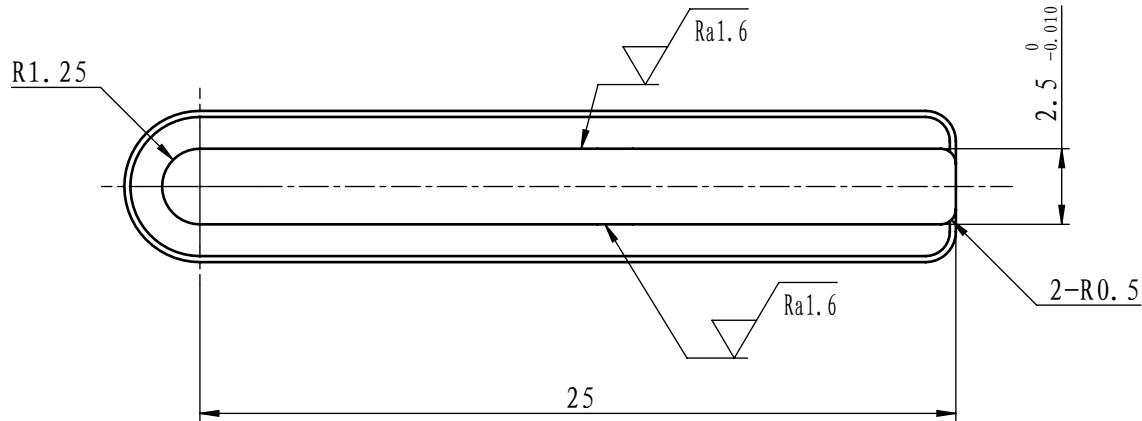
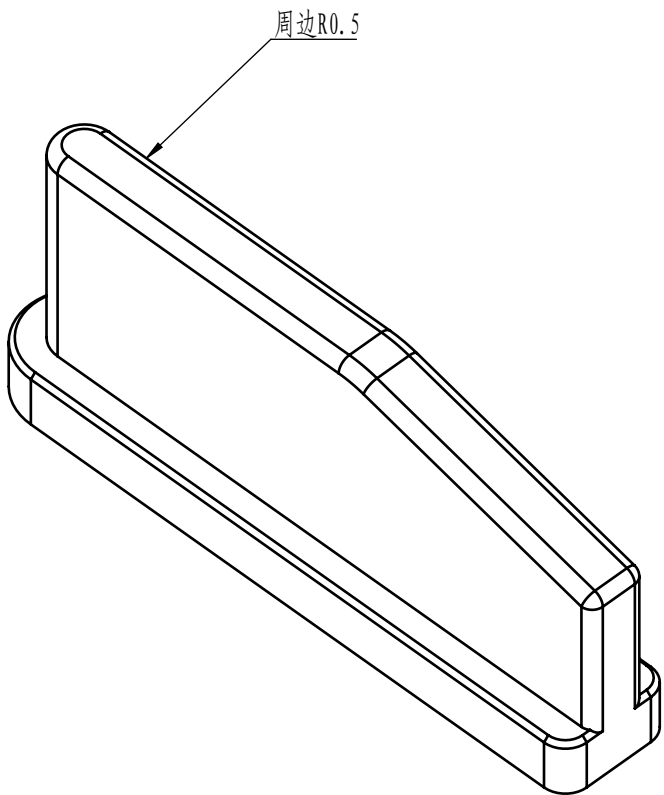
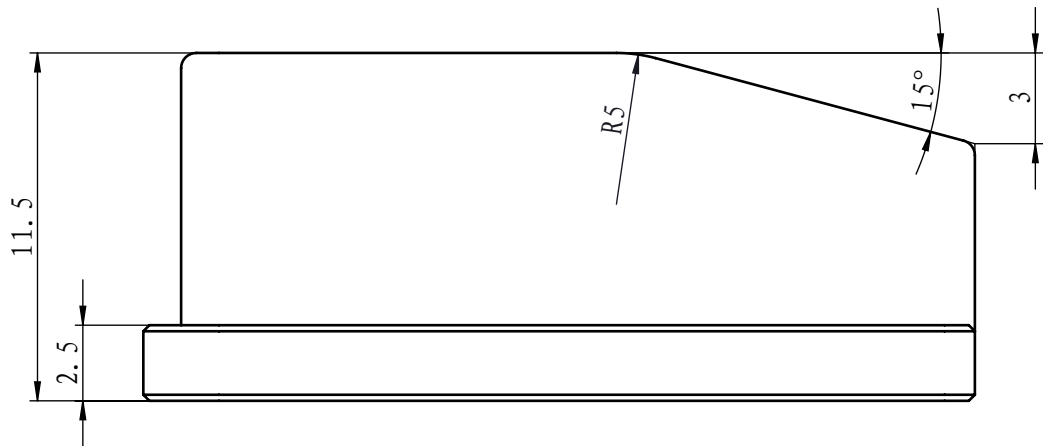
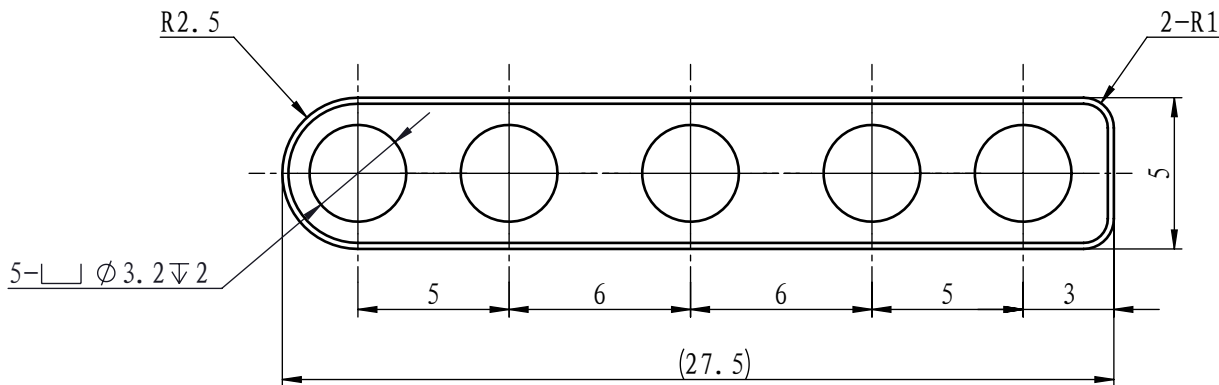


- 技术要求:
- 1. 未注倒角为 $0.3 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  - 2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  - 3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组		6061		火龙-480推进器						
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  Φ26×12		赛题试卷				样题
批准			1件	3: 1			共 1 张      第 1 张				

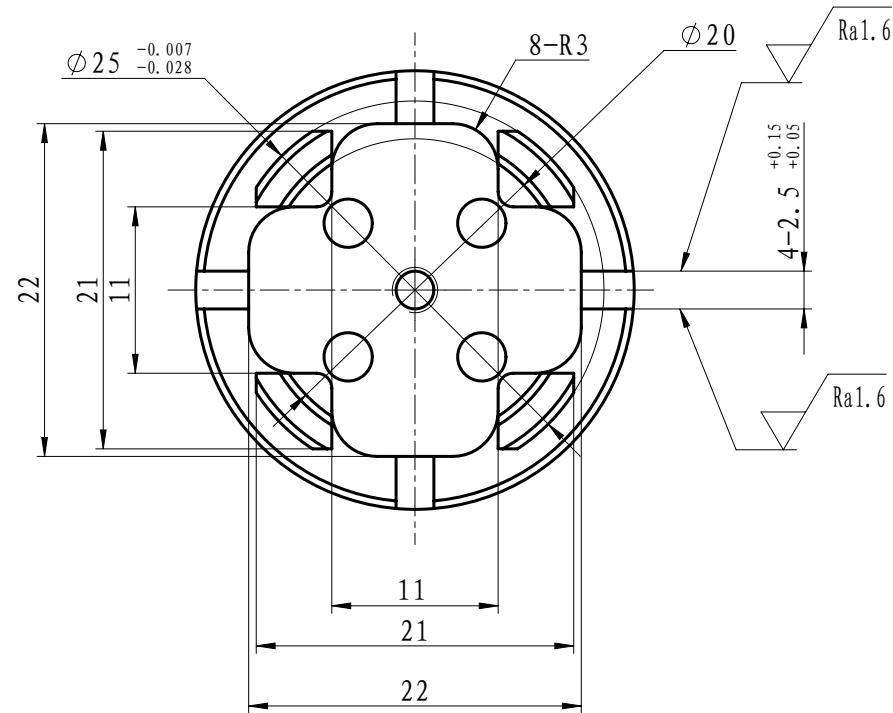
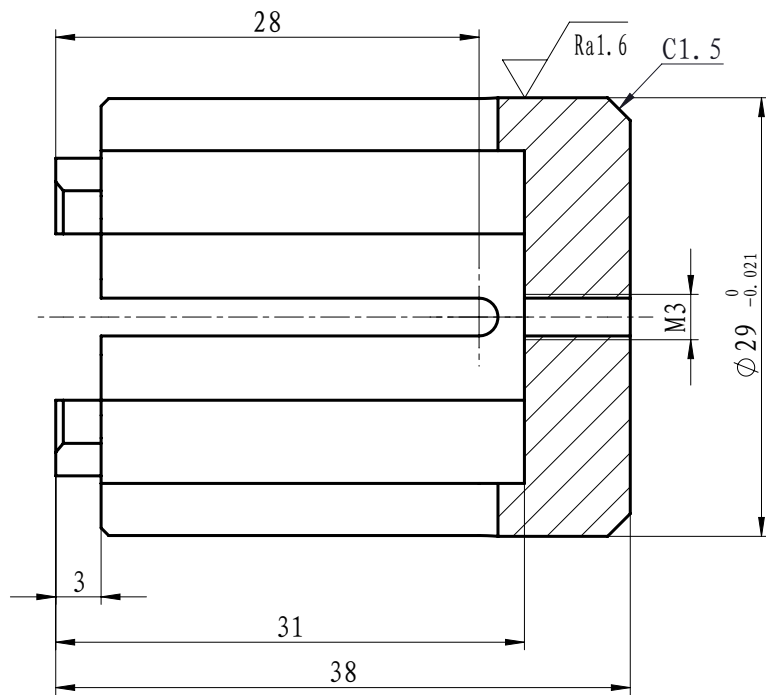
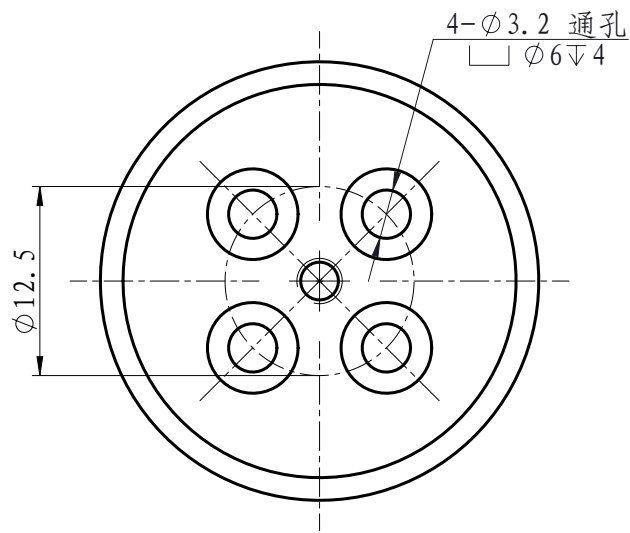
其余:  Ra 3.2



- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.2 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  H65		零件名称  火龙-480尾翼	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  30×10×15	赛题试卷				样题
批准			4件	4: 1		共 1 张	第 1 张			



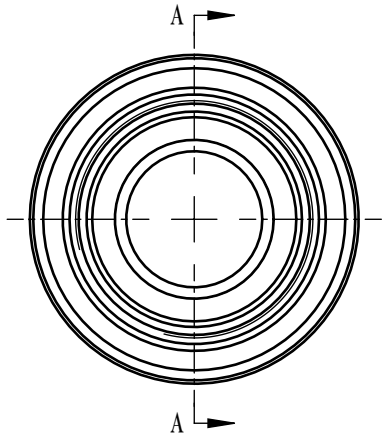
其余:  $\sqrt{\text{Ra } 3.2}$

技术要求:  
1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ , 未注圆角R1, 棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

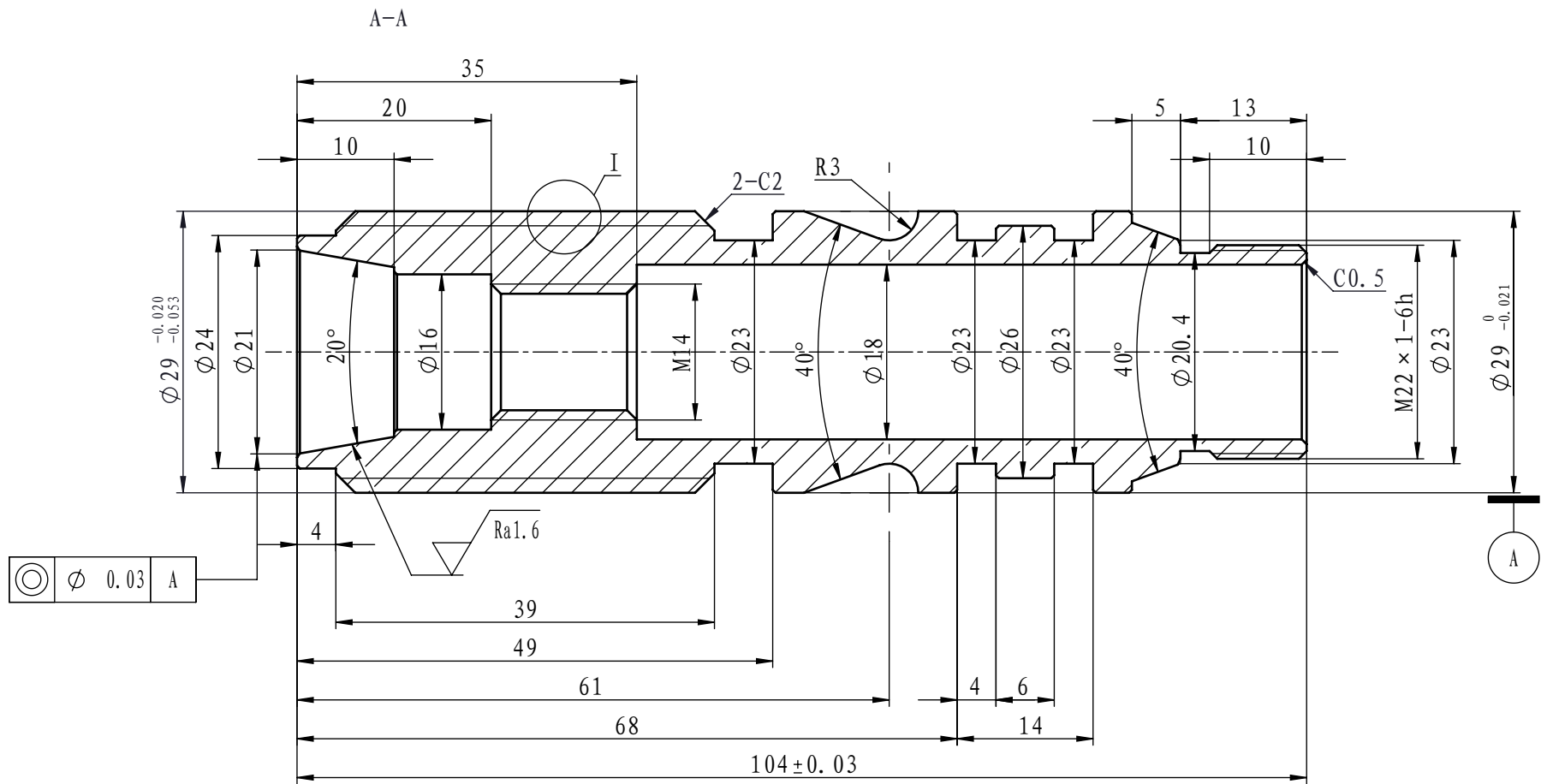
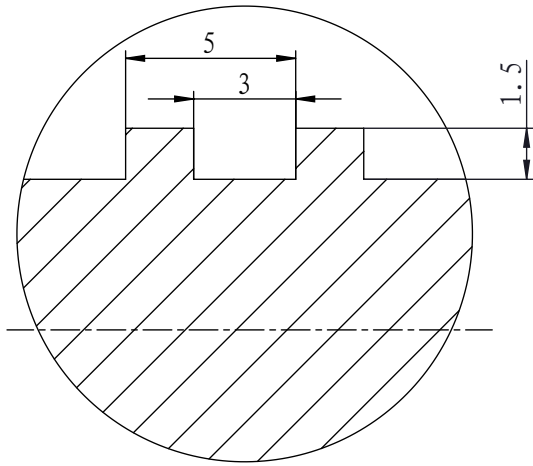
GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  火龙-480尾翼段		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组										
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  ∅33×45		赛题试卷				样题
批准			1件	2:1			共 1 张		第 1 张		

其余:  Ra 3.2



I  
3 : 1




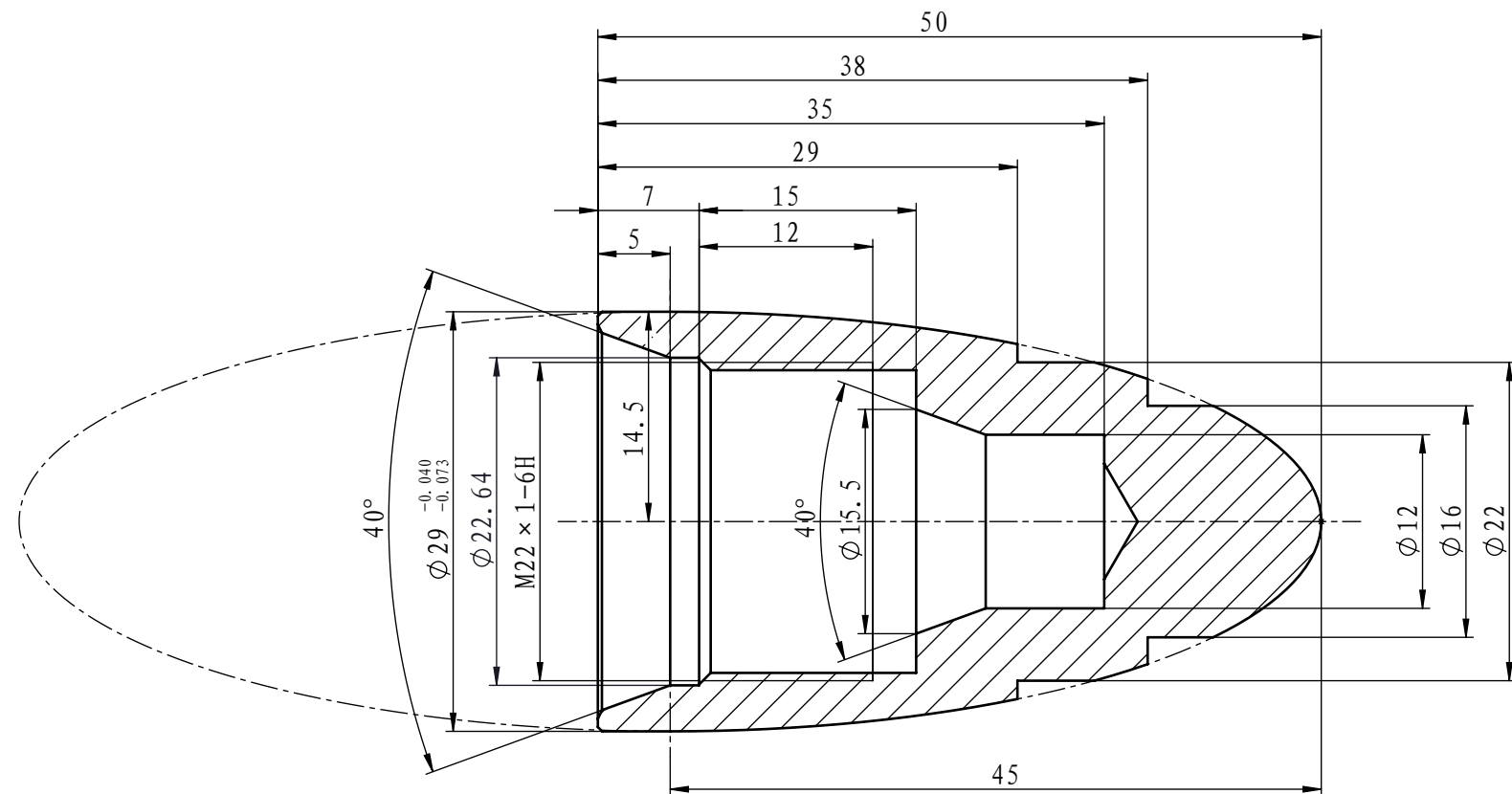
技术要求:  
1. 未注倒角为 $0.3 \times 45^\circ$ , 棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  火龙-480战斗部	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  Ø 35 × 108	赛题试卷				样题
批准			1件	1.5:1		共 1 张	第 1 张			



全部: 



技术要求:

1. 未注倒角为  $0.3 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛			
校对	竞赛命题组		6061		火龙-480制导弹头				
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸	赛题试卷			样题
批准			1件	2:1	$\varnothing 35 \times 55$	共 1 张	第 1 张		

借通用件登记

描 图

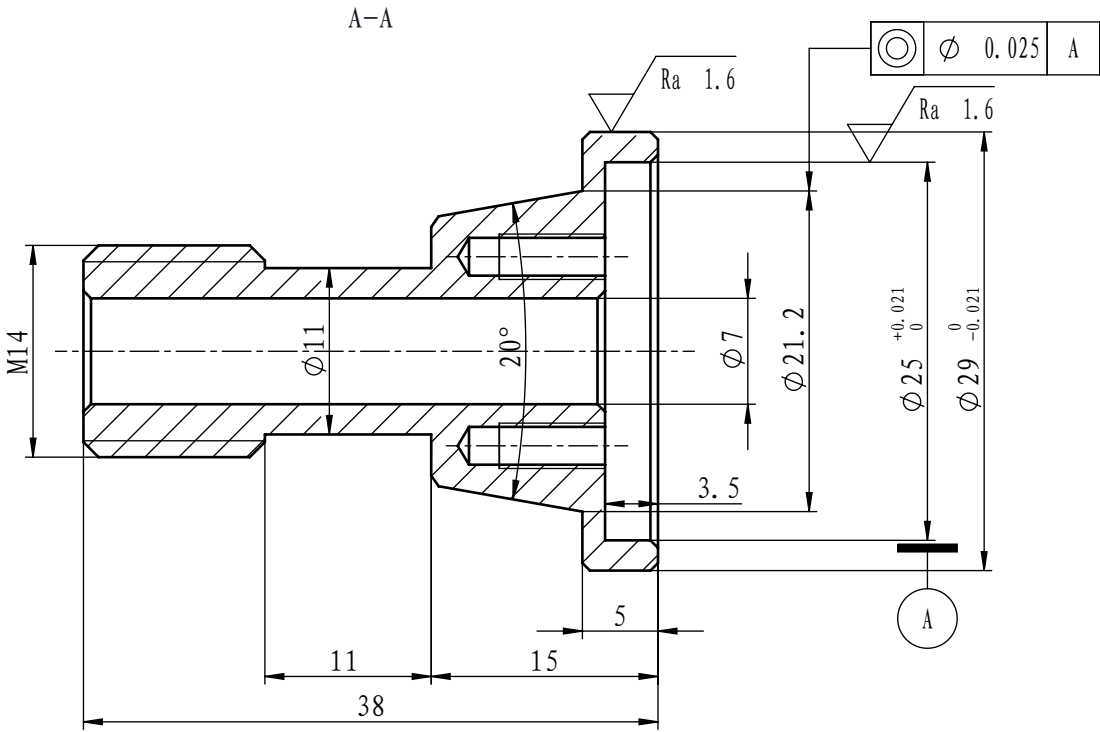
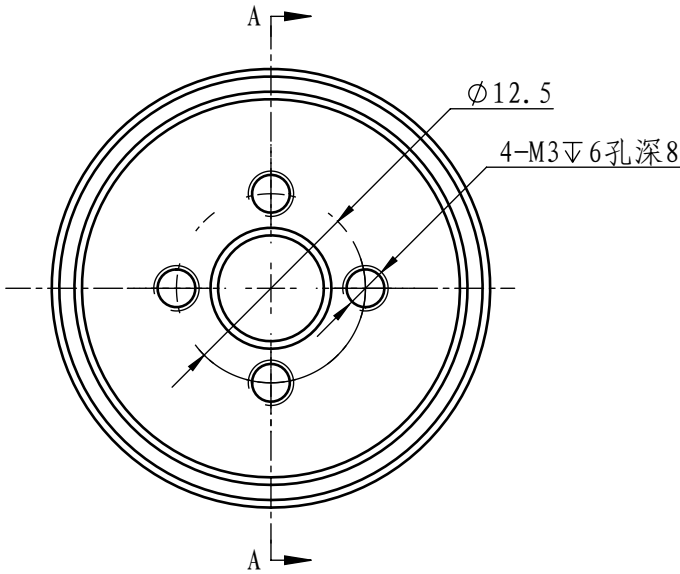
校 描

旧底图总号

簽 字

日期

其余:  Ra 3.2

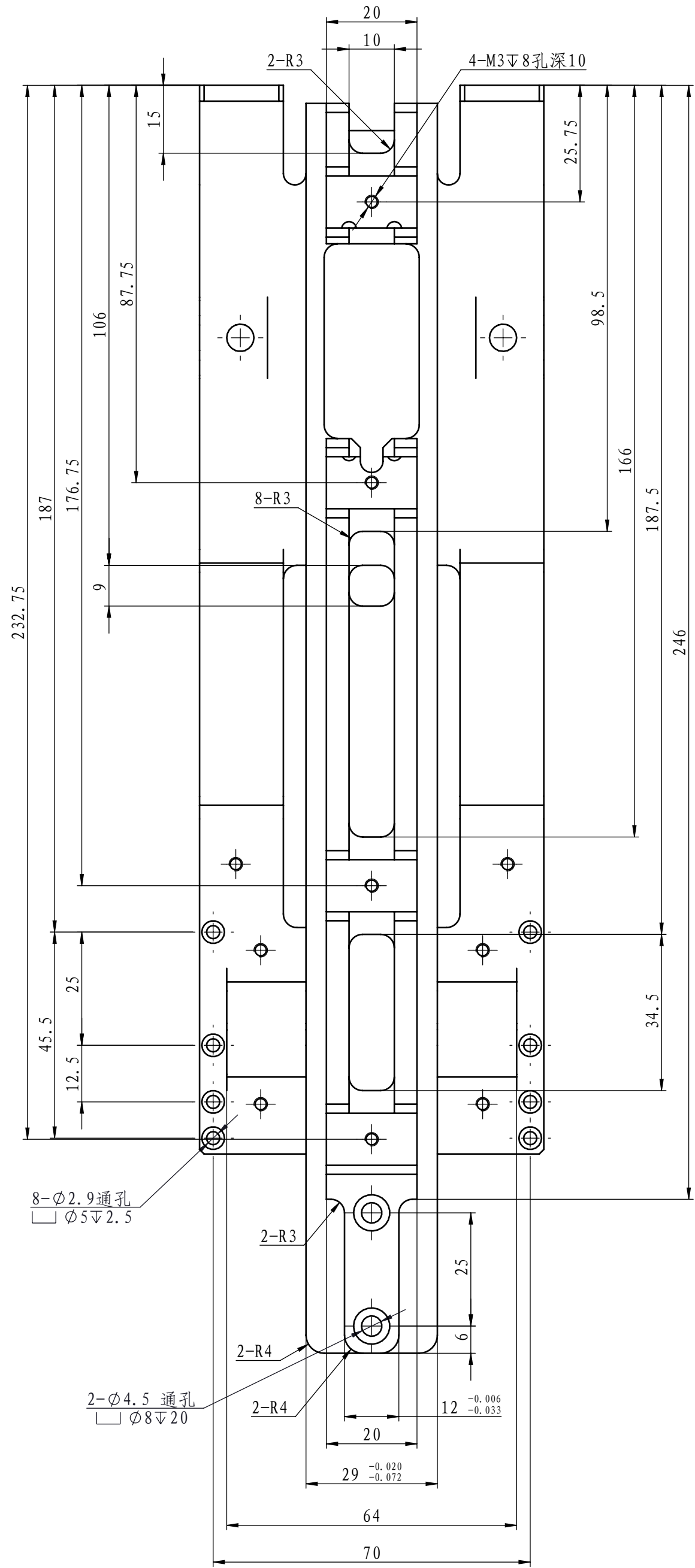
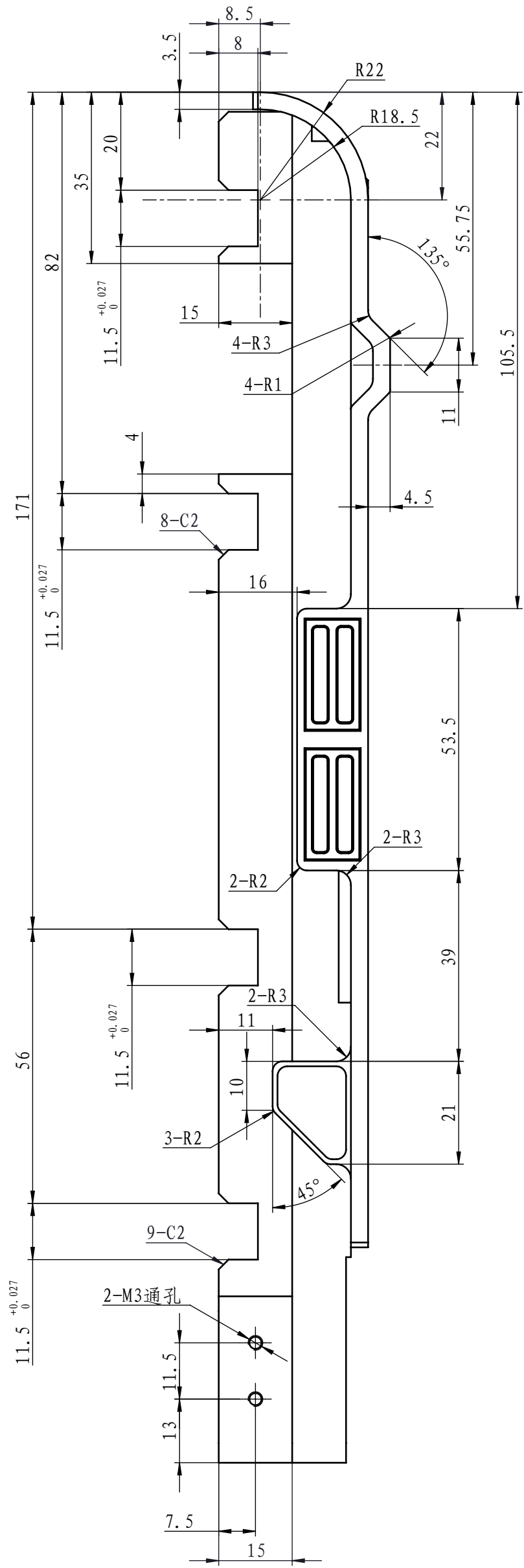
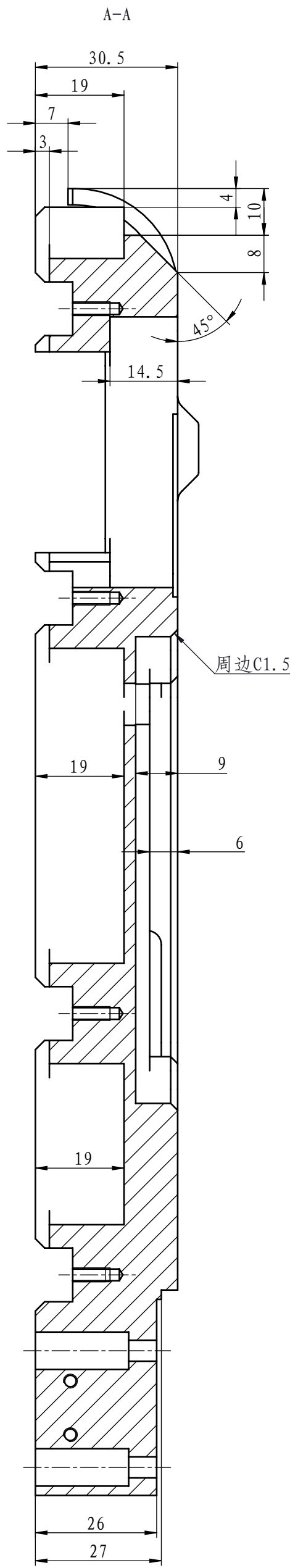
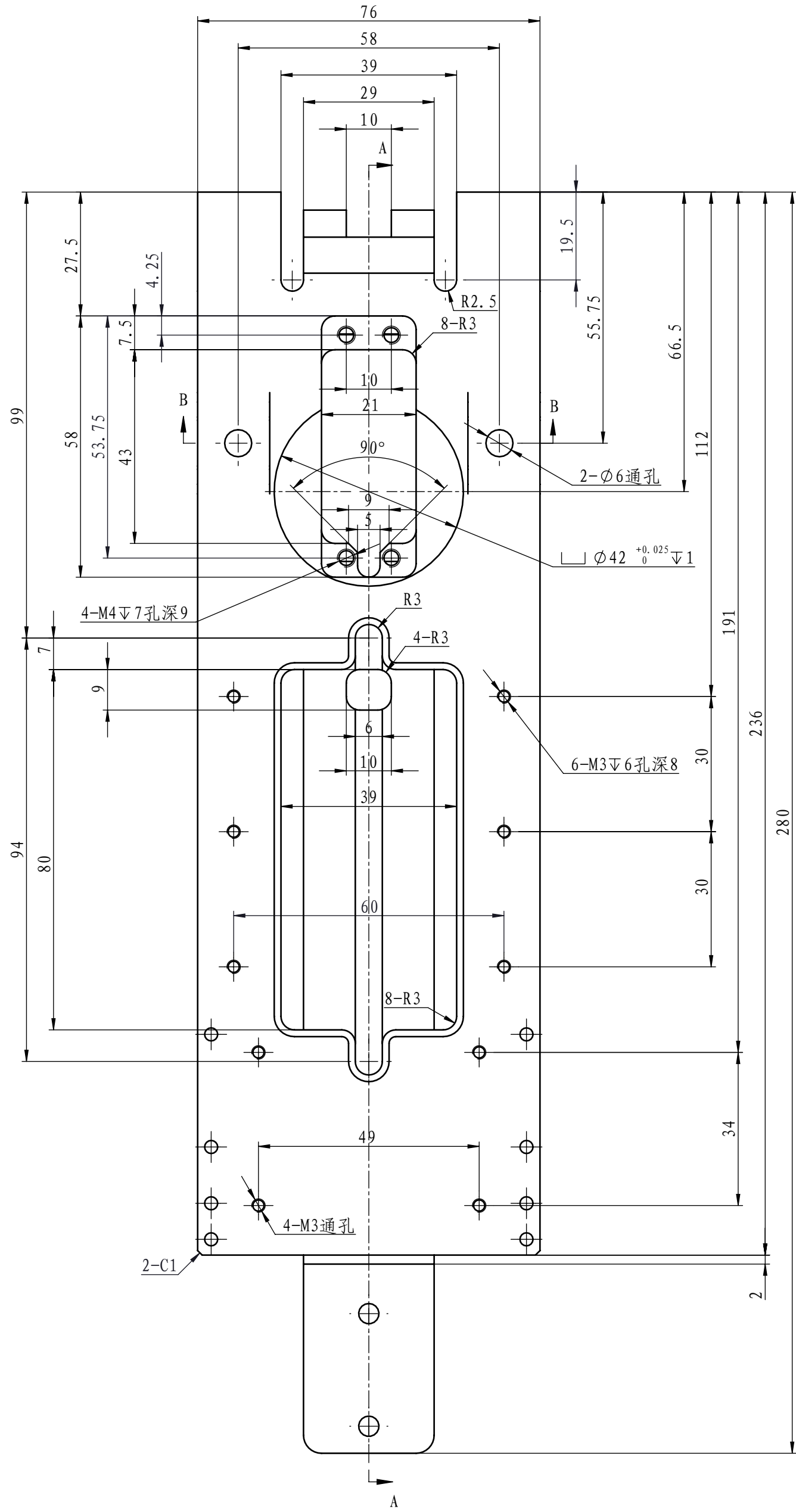
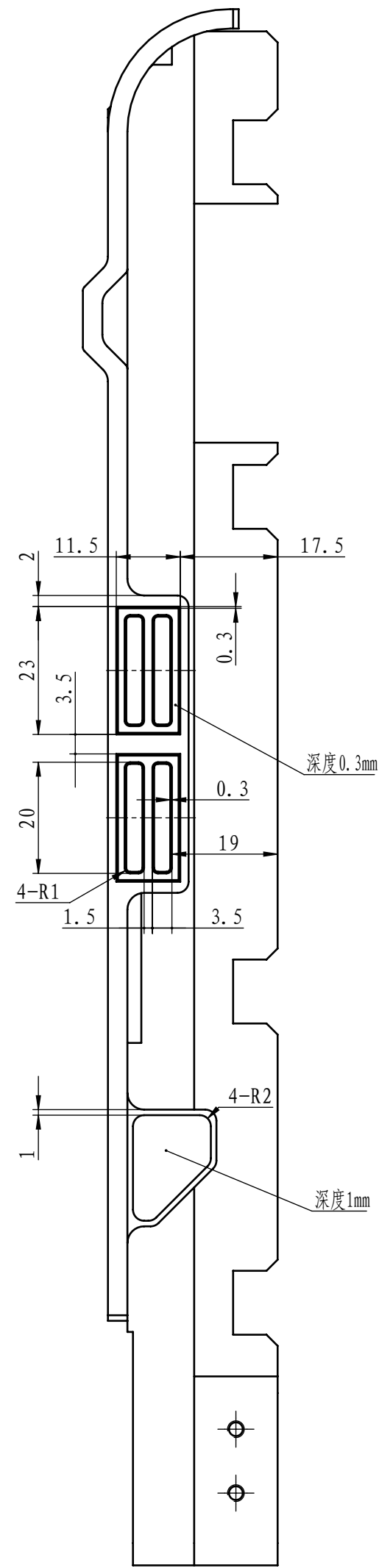


- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

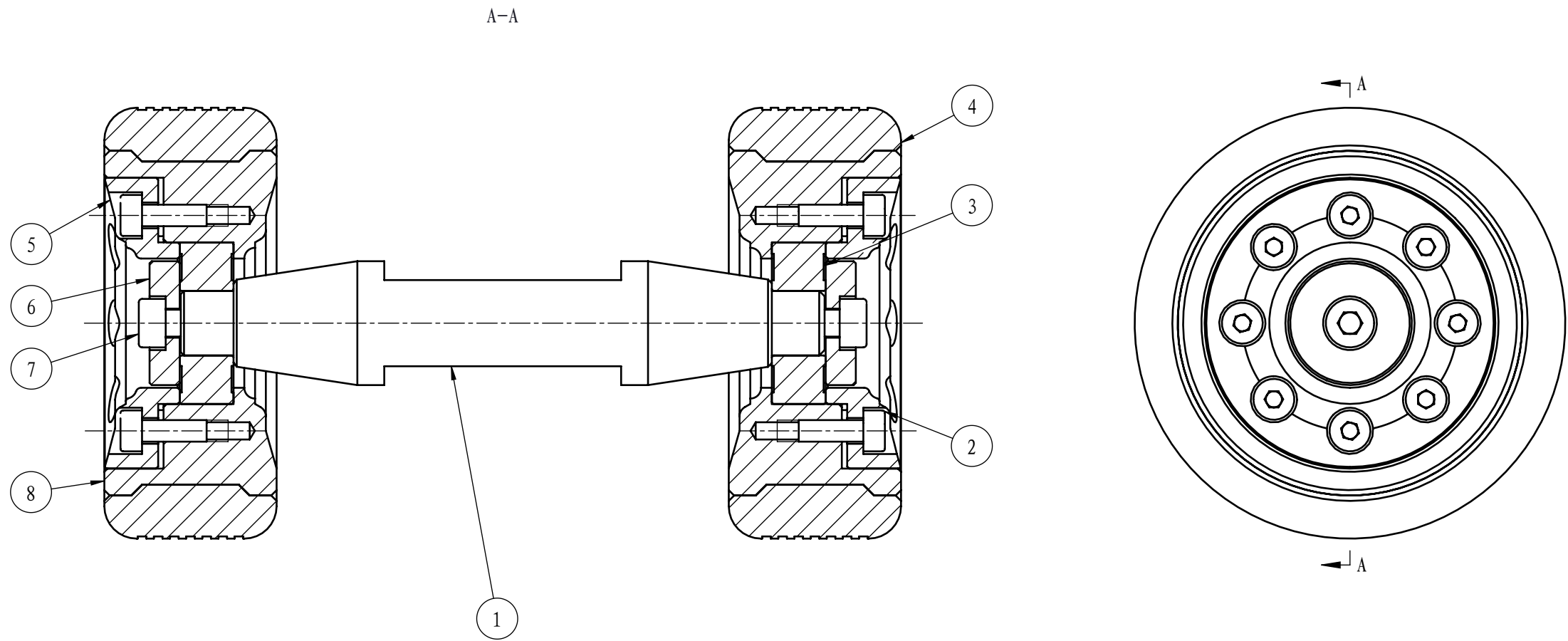
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  火龙-480制动器	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  ∅35×42	赛题试卷				样题
批准			1件	2:1		共 1 张	第 1 张			

全部:  Ra 3.2



技术要求:  
1. 未注倒角为0.5×45°, 棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选									
尺寸段		0.5-3	3-6	6-30	30-120				
紧密度f		± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15				
设计	魏雪松 康运浩	2020-10-30	材料	零件名称		中国兵器工业集团有限公司			
校对	竞赛命题组		6061	PHL-03车架		第九届职业技能竞赛			
审核	竞赛命题组		质量	比例	毛坯尺寸	赛题试卷			样题
批准			kg	1:1	285×80×40	共 1 张	第 1 张		



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

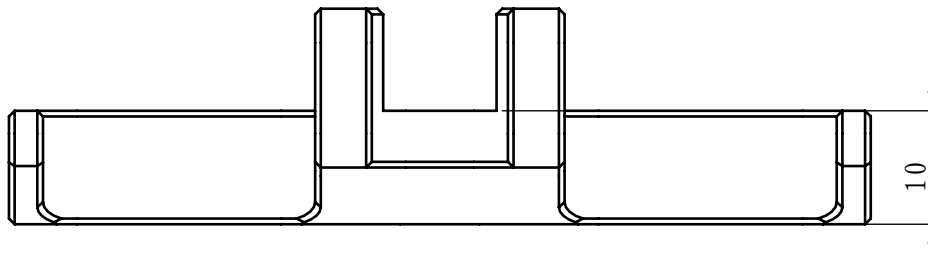
日 期

- 技术要求:
1. 必须按照设计、工艺要求及本规定和有关标准进行装配。
  2. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和杂物。保证零件装入时不被擦伤。
  3. 装配过程中零件不允许磕碰划伤和锈蚀。
  4. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
  5. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
  6. 相对运动的零件，装配时接触面应加润滑油（脂）。

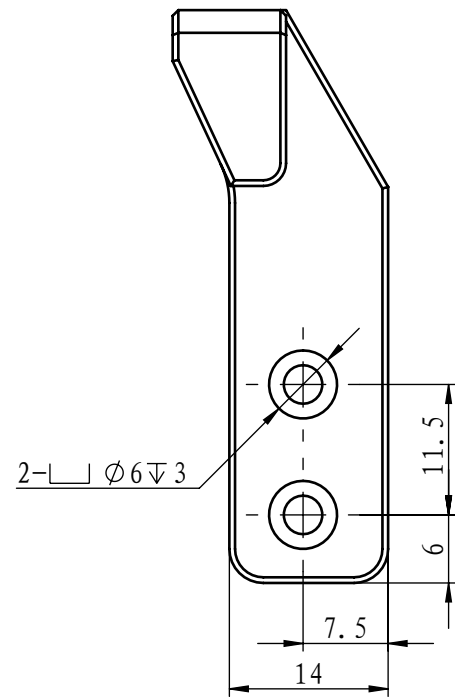
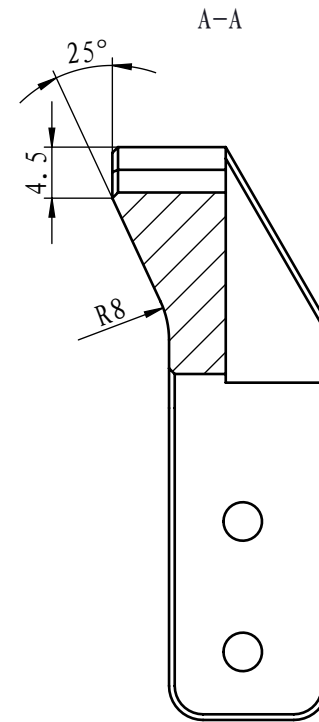
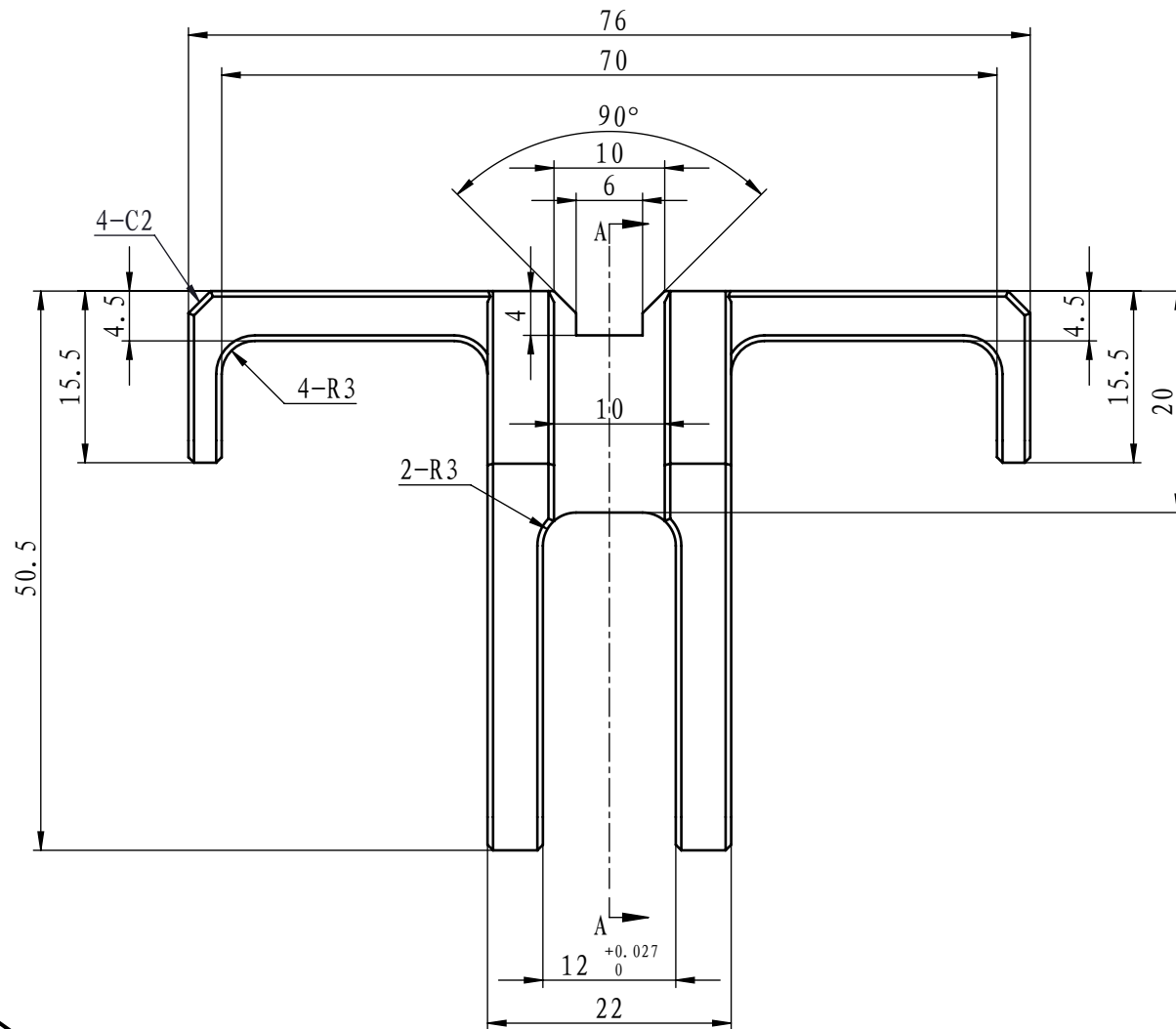
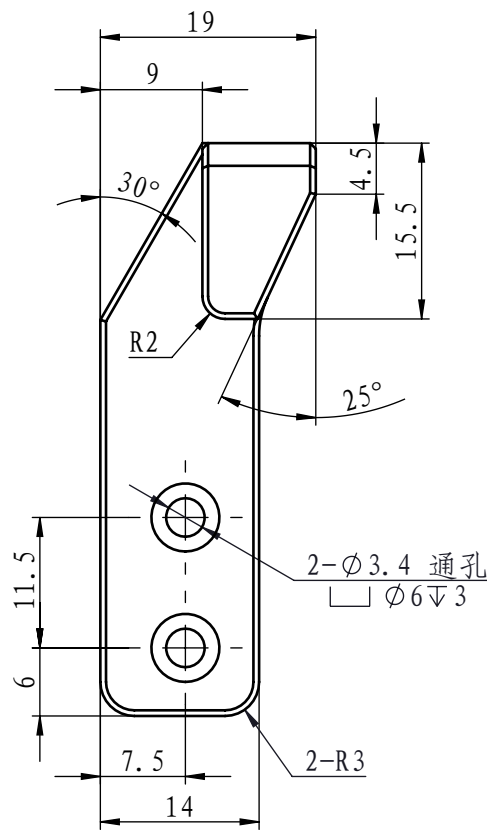
8	GB / T 70.1-2000	螺钉 M2.5 × 6	2	碳钢镀镍	自备带入现场						
7		PHL-03轮毂轴承盖	2	SUS304	自备带入现场						
6	GB / T 70.1-2000	螺钉 M2 × 6	16	碳钢镀镍	自备带入现场						
5	GB/T 276-1994	深沟球轴承696-2Z	2		自备带入现场						
4		PHL-03轮毂	2	6061	自备带入现场						
3		PHL-03轮毂盖	2	6061	自备带入现场						
2		PHL-03轮胎	2	橡胶（黑色）	自备带入现场						
1		PHL-03车轴	1	SUS304	自备带入现场						
序号	图号		名称	数量	材料	备注					
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛					
校对	竞赛命题组										
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试卷				样题
批准			4件	2:1				共 1 张 第 1 张			

					GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选					
					尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120	
					紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛			
校对	竞赛命题组				PHL-03车头					
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试题			样题
批准			1件	1:1	61×68×83		共 1 张      第 1 张			





全部:  $\sqrt{\text{Ra } 3.2}$



- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  PHL-03车头架	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  80×55×23	赛题试卷				样题
批准			1件	1.5:1		共 1 张	第 1 张			

借通用件登记

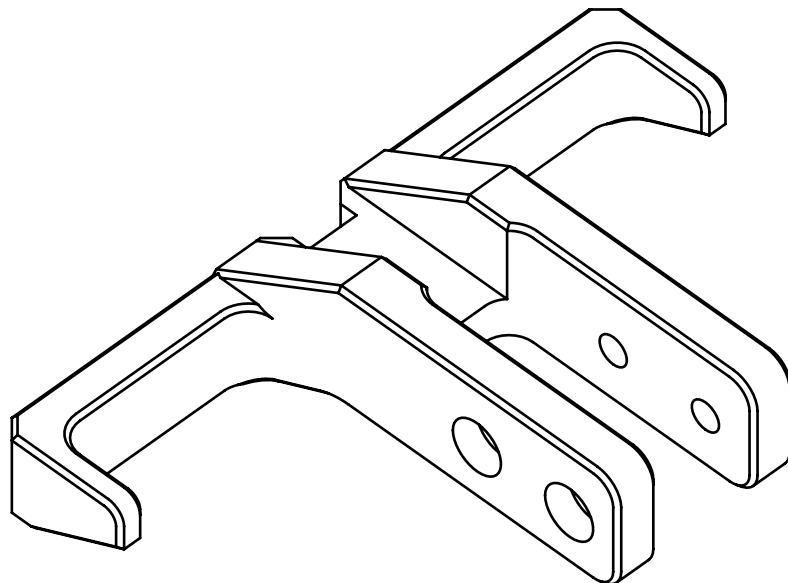
描 图

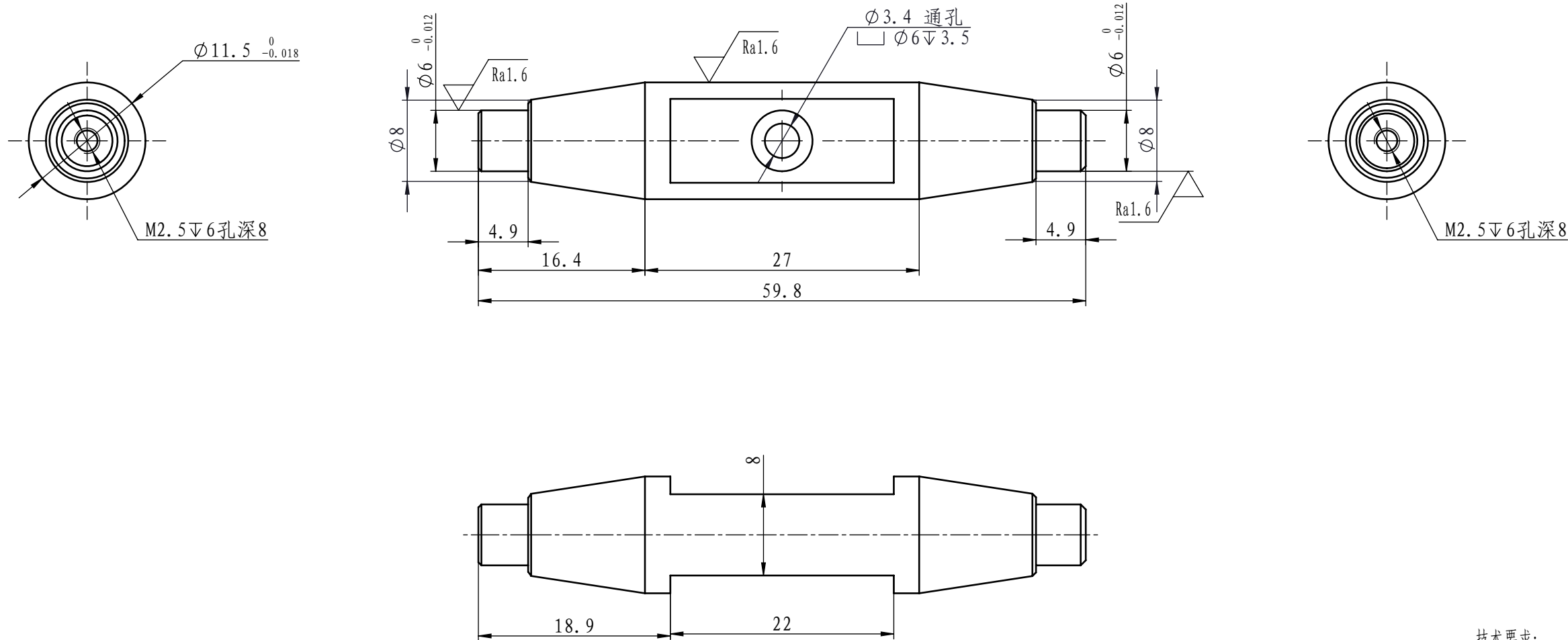
校 描

旧底图总号

签 字

日 期





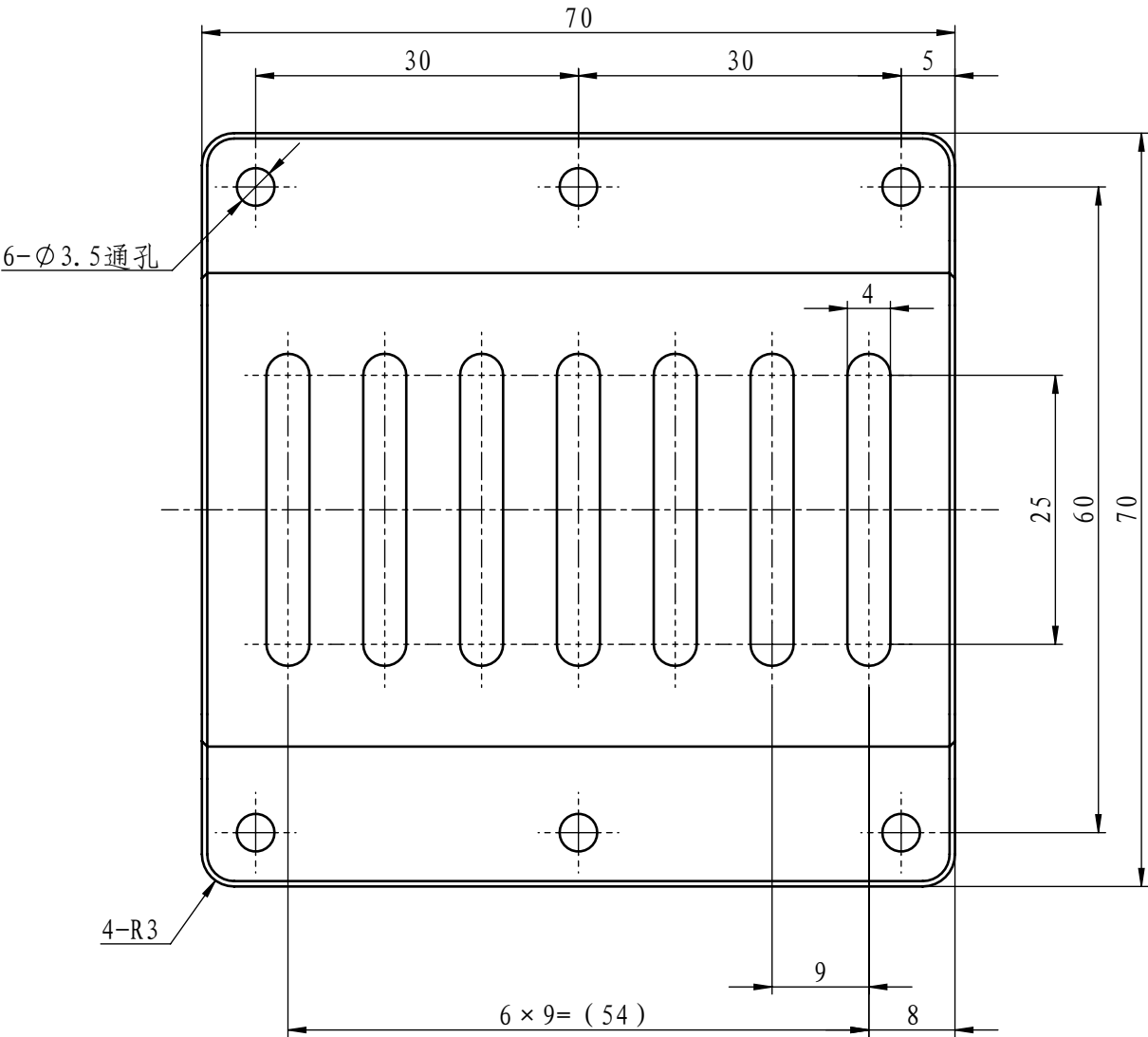
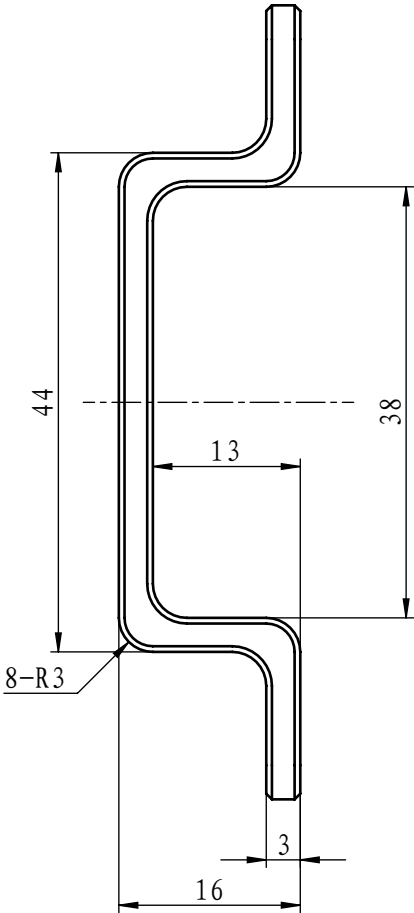
其余:  $\sqrt{\text{Ra } 3.2}$

技术要求:  
1. 未注倒角为 $0.3 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  SUS304		零件名称  PHL-03车轴		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组										
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  Ø15×64		赛题试卷				样题
批准			4件	2: 1			共 1 张      第 1 张				

全部:  Ra 3.2

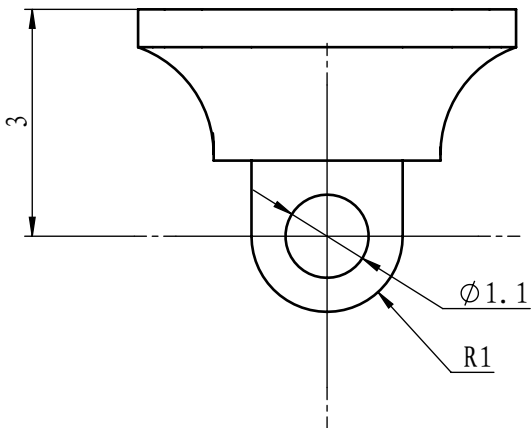
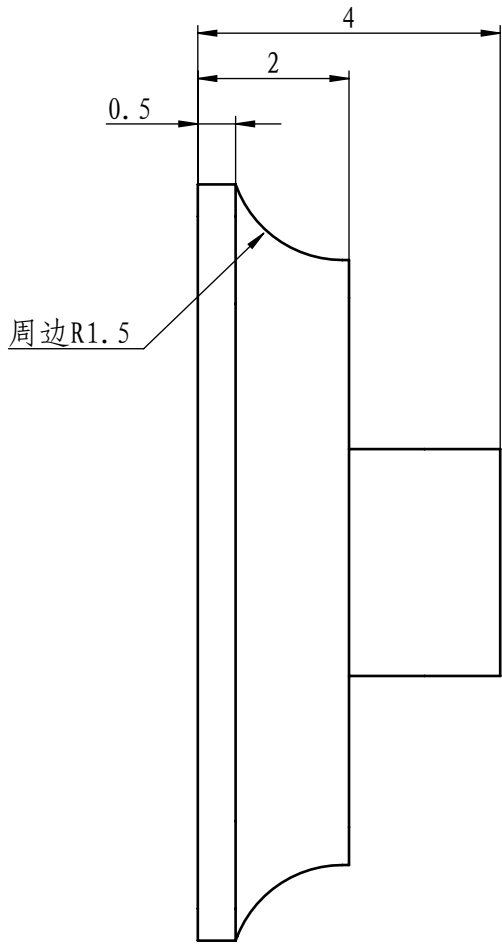
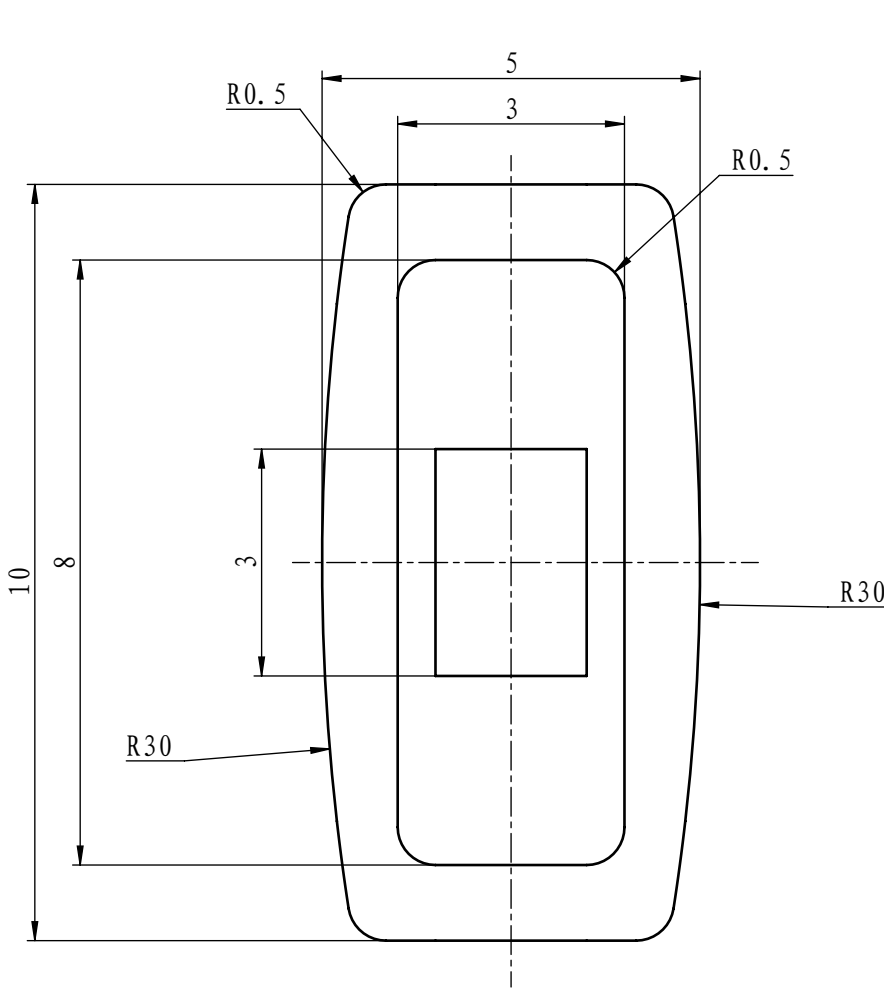


- 技术要求:
- 1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  - 2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  - 3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  PHL-03电池夹	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  75×75×20	赛题试卷				样题
批准			1件	1.5:1		共 1 张	第 1 张			

全部:  Ra 3.2

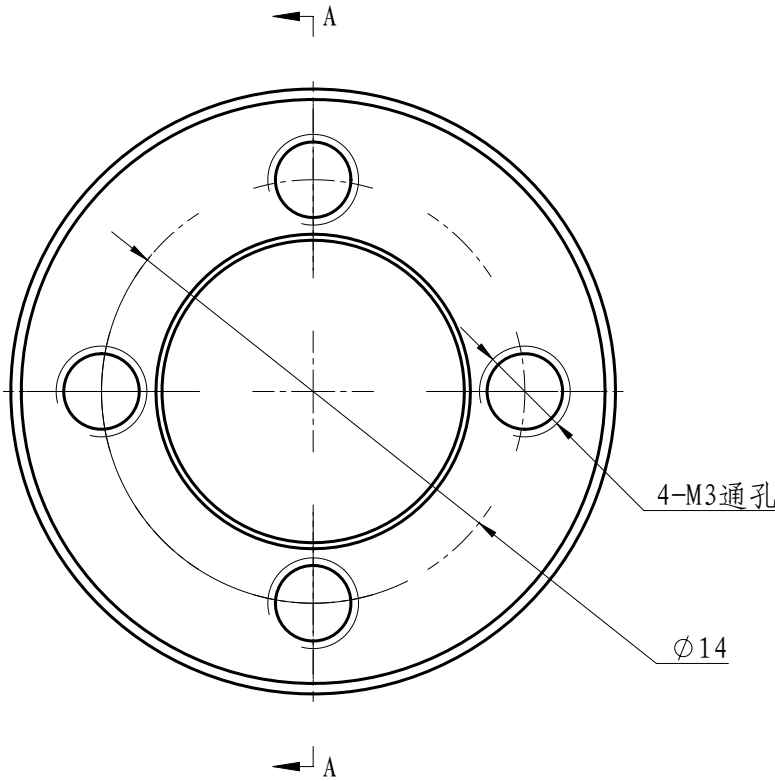
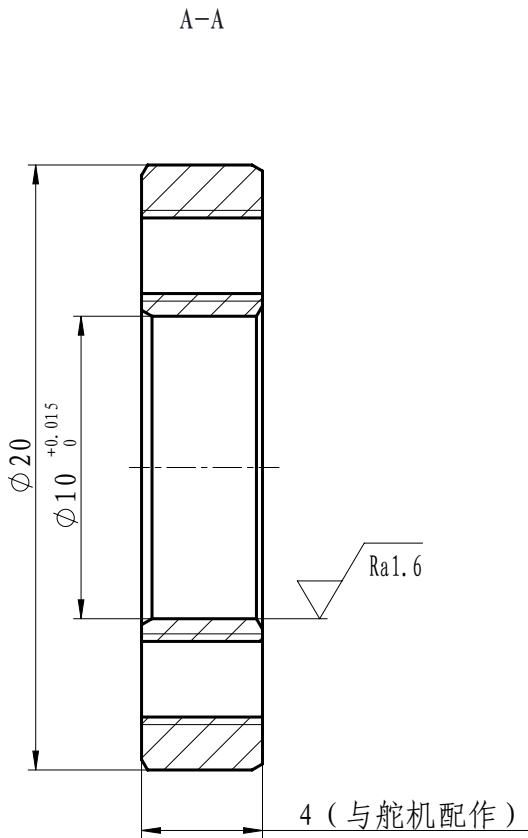


技术要求:  
1. 棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组		SUS304		PHL-03反光镜						
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  15×10×8		赛题试卷				样题
批准			2件	10: 1			共 1 张	第 1 张			

其余:  Ra 3.2




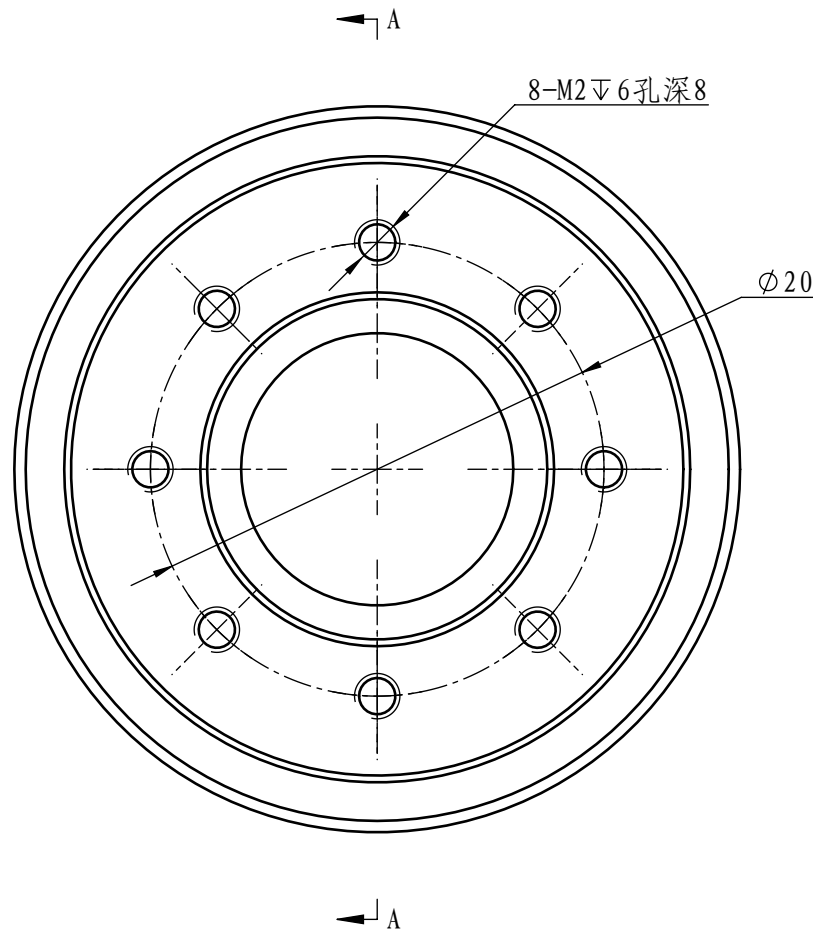
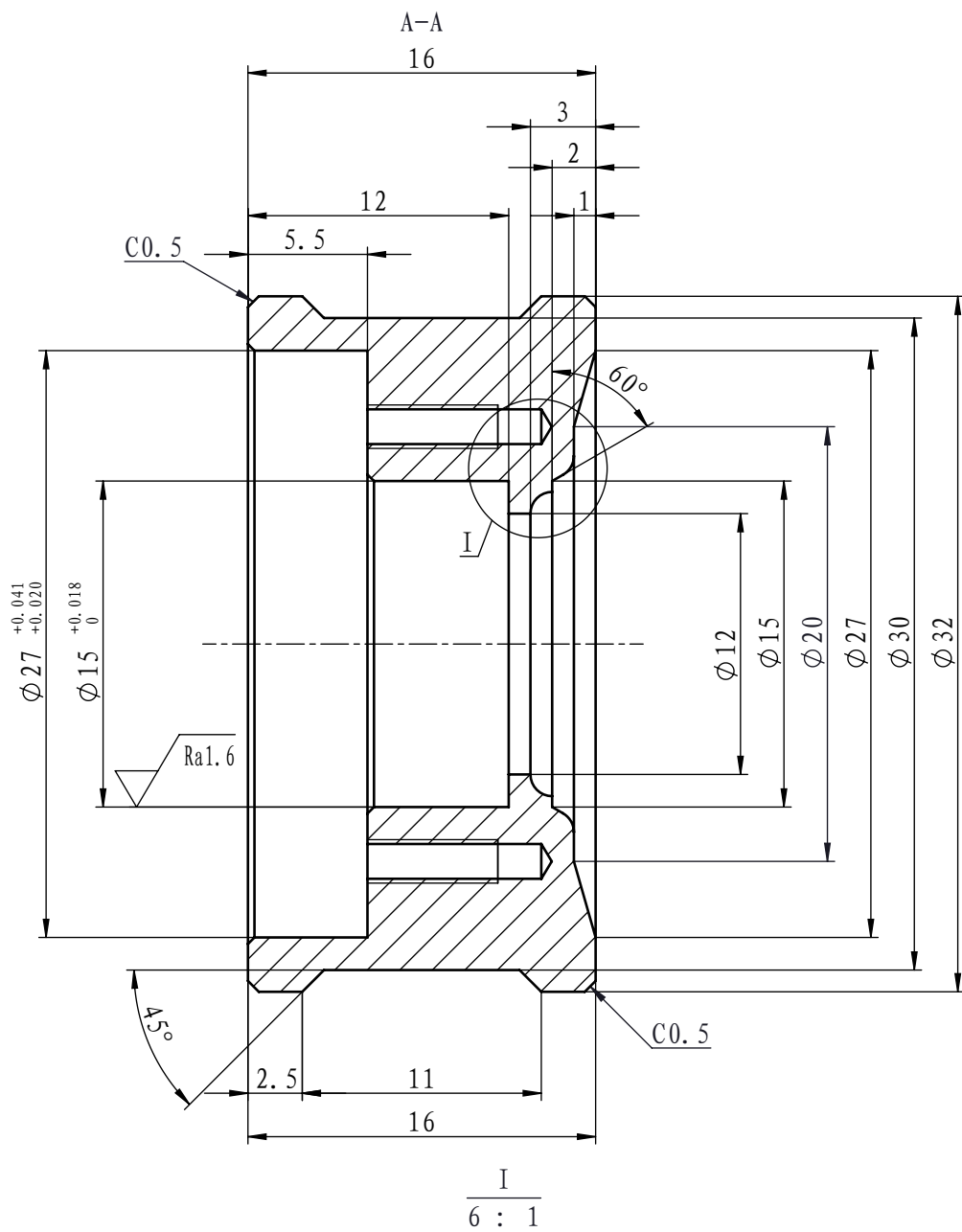
- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.3 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  SUS304		零件名称  PHL-03副转盘		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组										
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  Φ25×8		赛题试卷				样题
批准			1件	4: 1			共 1 张      第 1 张				



其余:  Ra 3.2

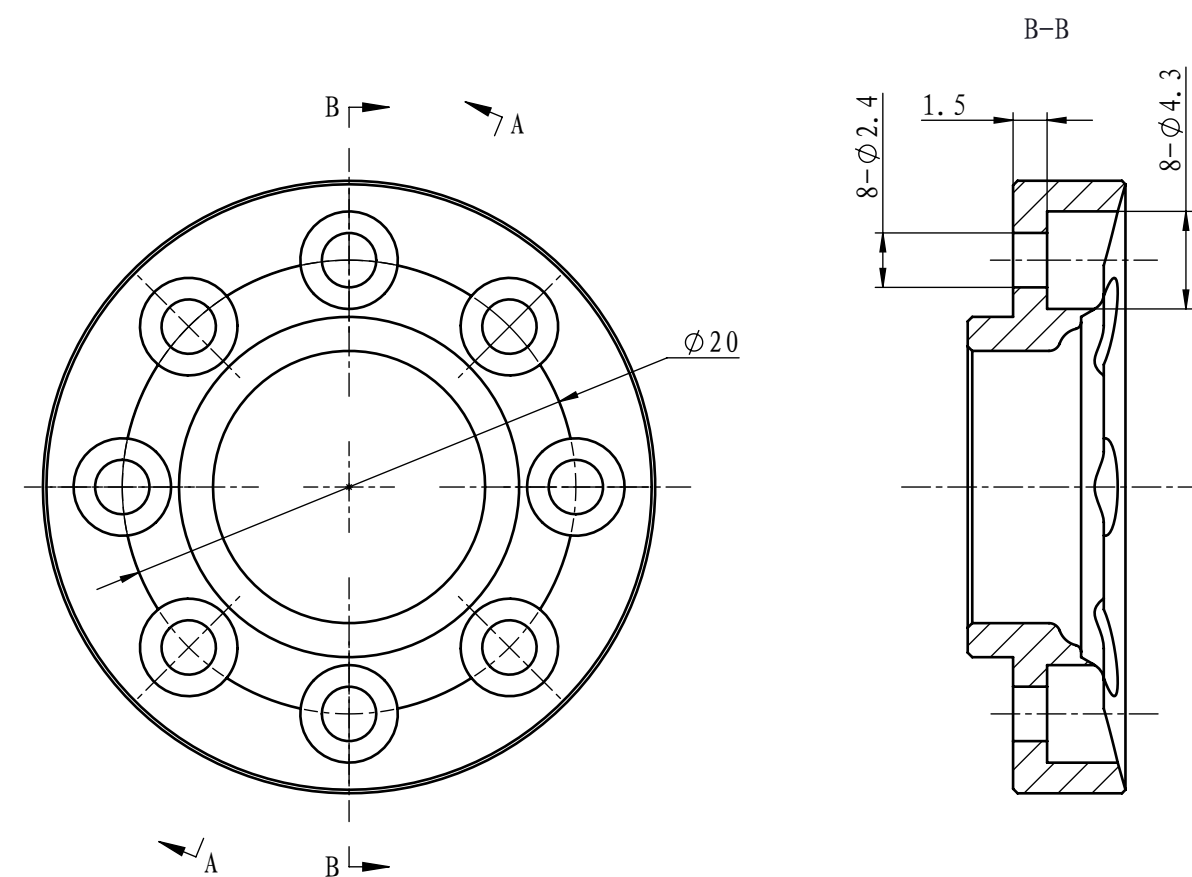
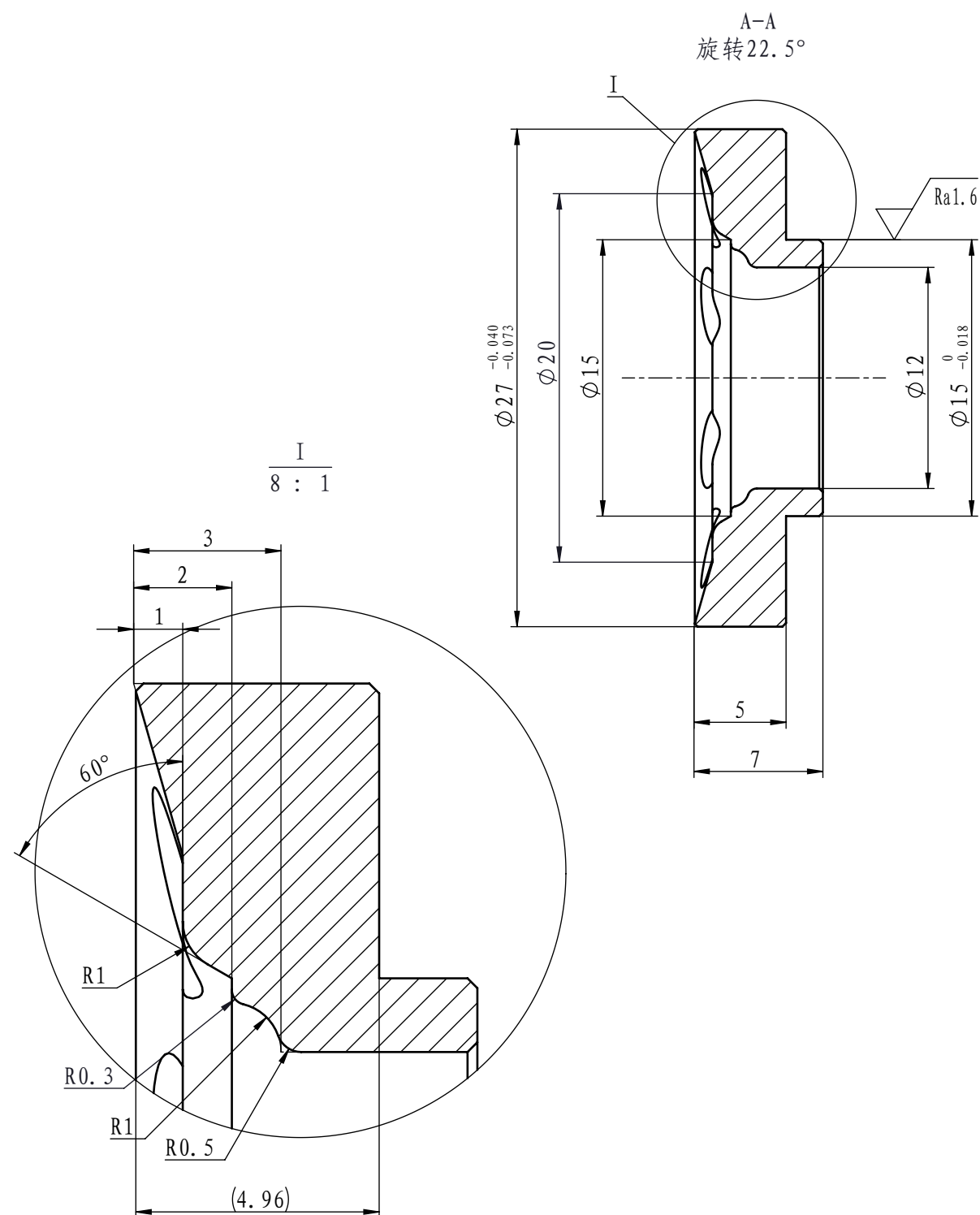


技术要求:  
1. 未注倒角为0.3×45°, 棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  PHL-03轮毂	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  Φ 35 × 20	赛题试卷				样题
批准			8件	3: 1		共 1 张	第 1 张			

全部:  Ra 3.2



技术要求:

1. 未注倒角为  $0.2 \times 45^\circ$  , 棱边倒钝。
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组		6061		PHL-03轮毂盖					
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸	赛题试卷				样题
批准			8件	3:1	$\varnothing 32 \times 13$	共 1 张 第 1 张				

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

簽 字

日期

借通用件登记

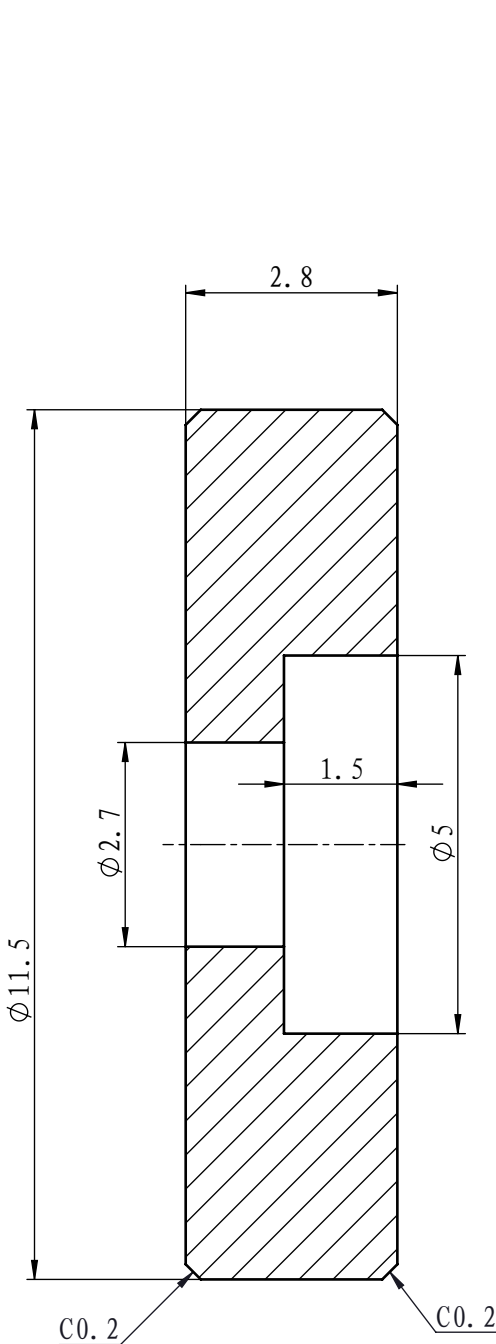
描 图

校 描

旧底图总号

签 字


日 期

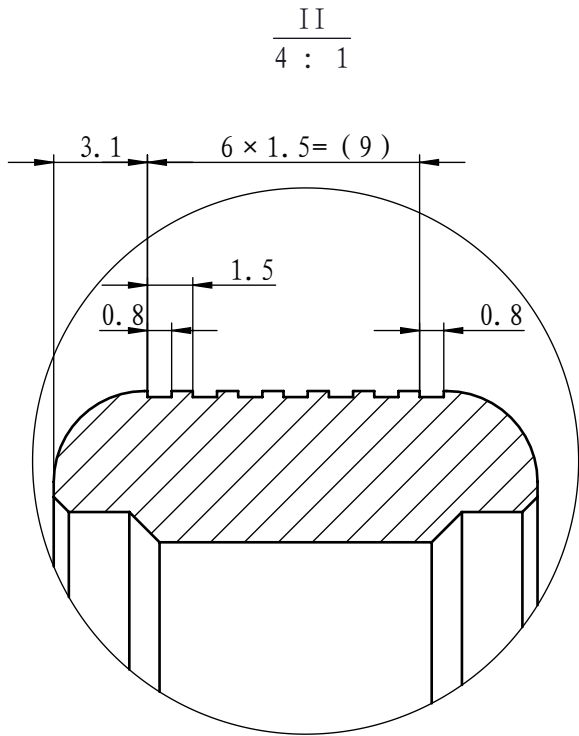
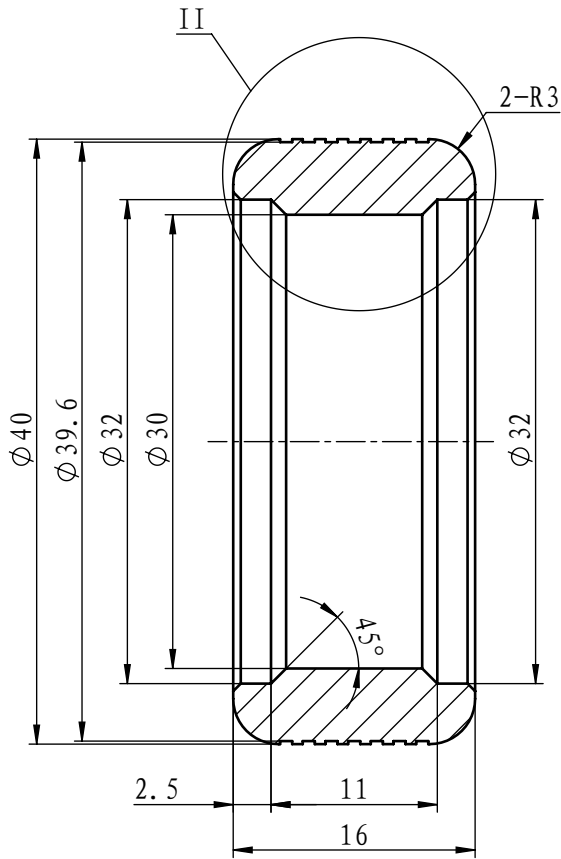


技术要求:  
1. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
2. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组		SUS304		PHL-03轮毂轴承盖						
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试卷				样题
批准			8件	10: 1	Ø15×30		共 1 张      第 1 张				

全部:  Ra 3.2

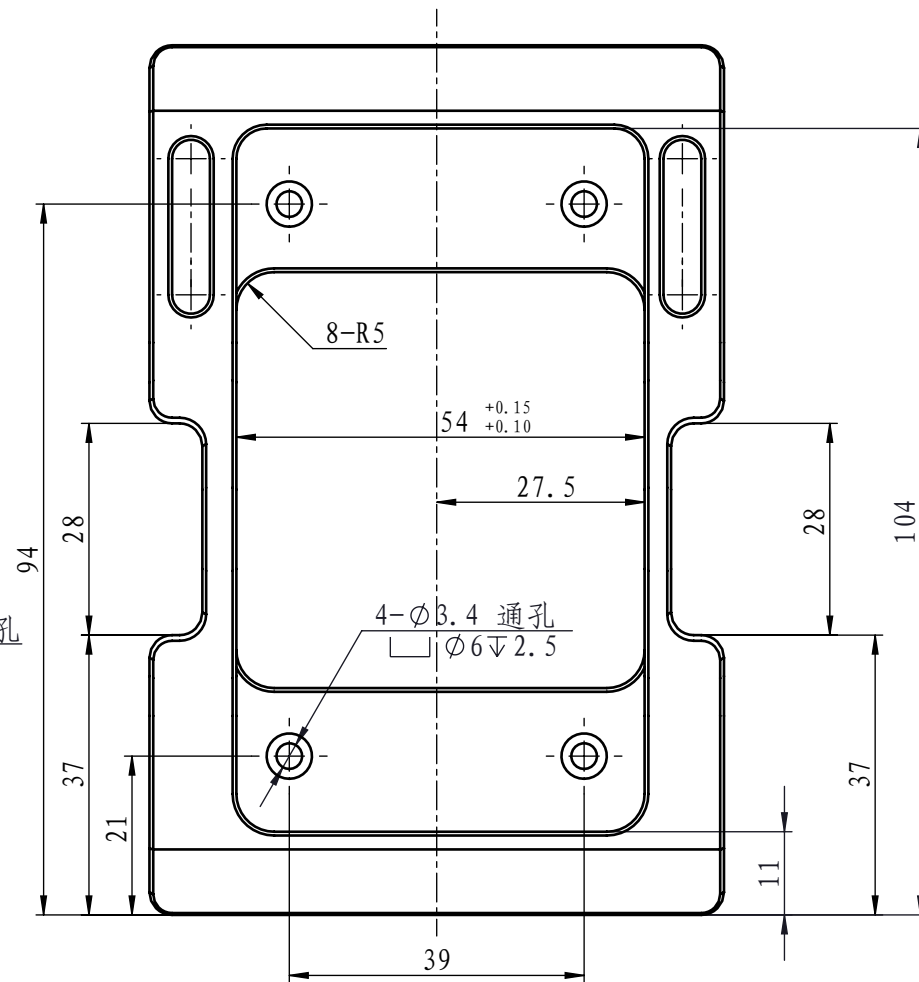
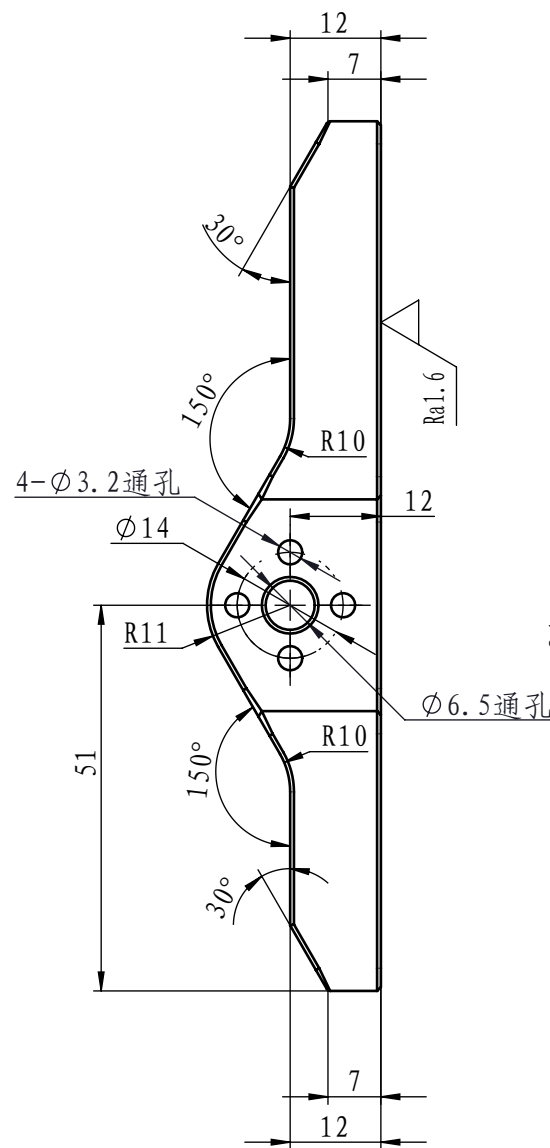
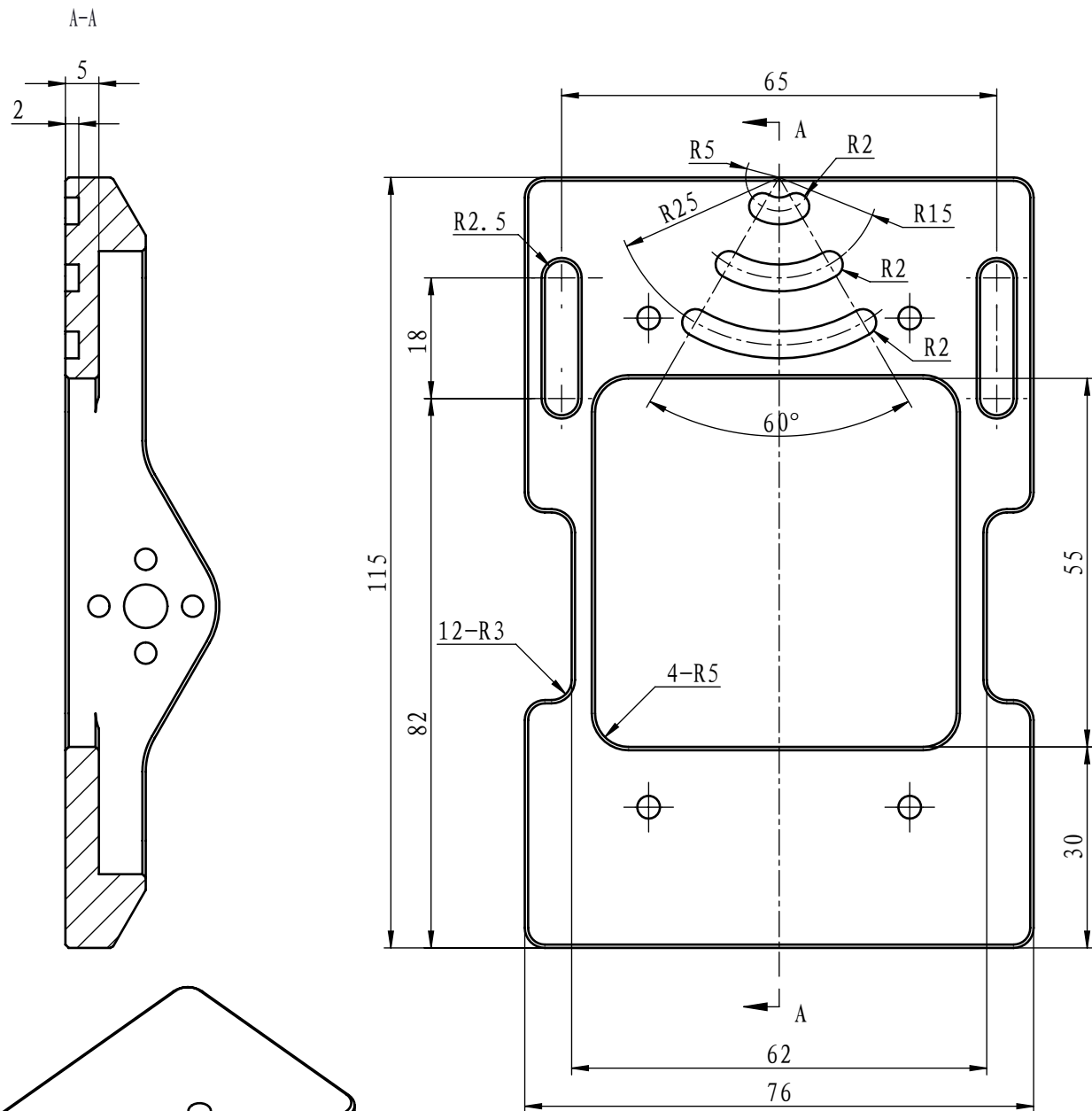


技术要求:  
1. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
2. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组		橡胶（黑色）		PHL-03轮胎						
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试卷				样题
批准			8件	2: 1	Φ45×20		共 1 张      第 1 张				

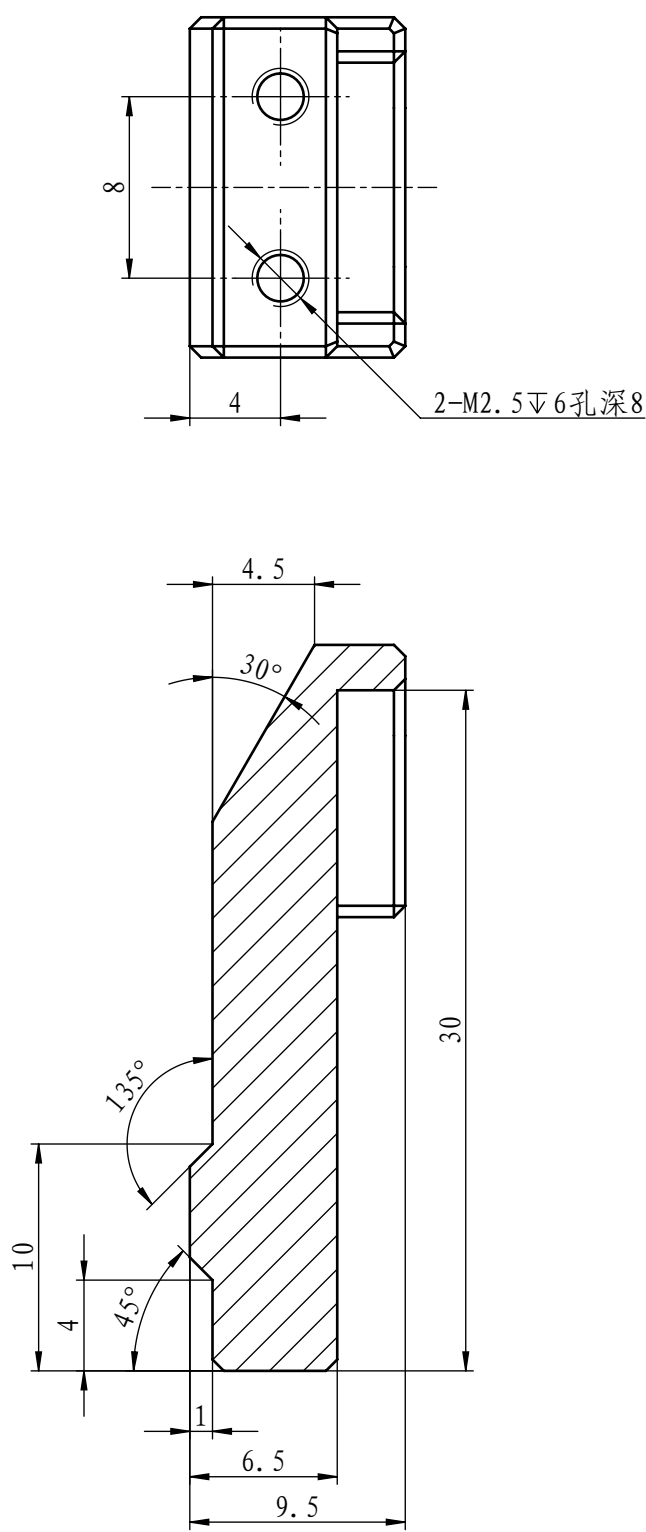
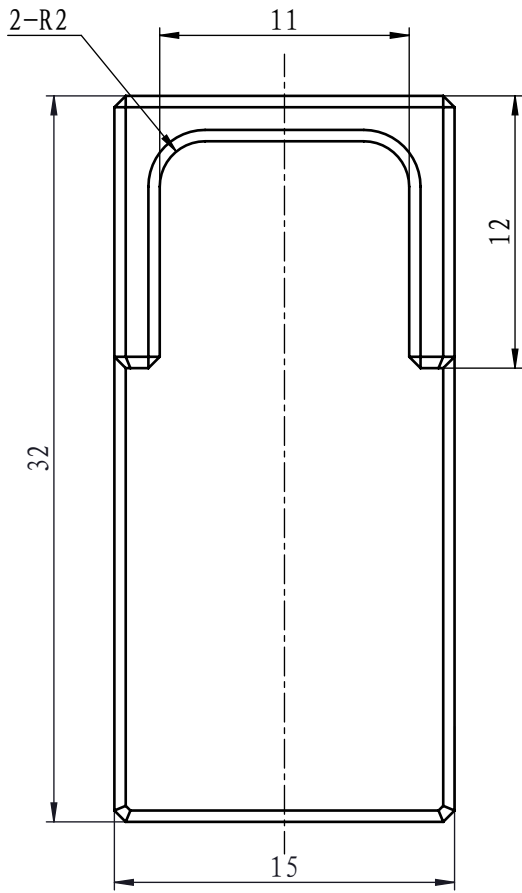
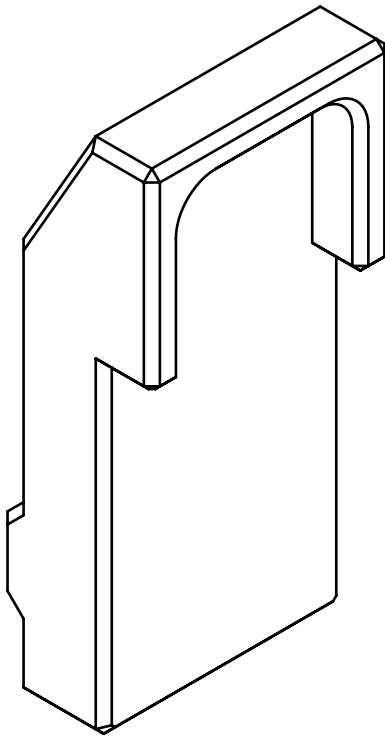
其余:  Ra 3.2



技术要求:  
1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ , 棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料  6061		零件名称  PHL-03炮筒架	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  120×80×30	赛题试卷				样题
批准			1件	1:1		共 1 张	第 1 张			



全部:  Ra 3.2

- 技术要求:
- 1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  - 2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  - 3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

借通用件登记

描 图


校 描

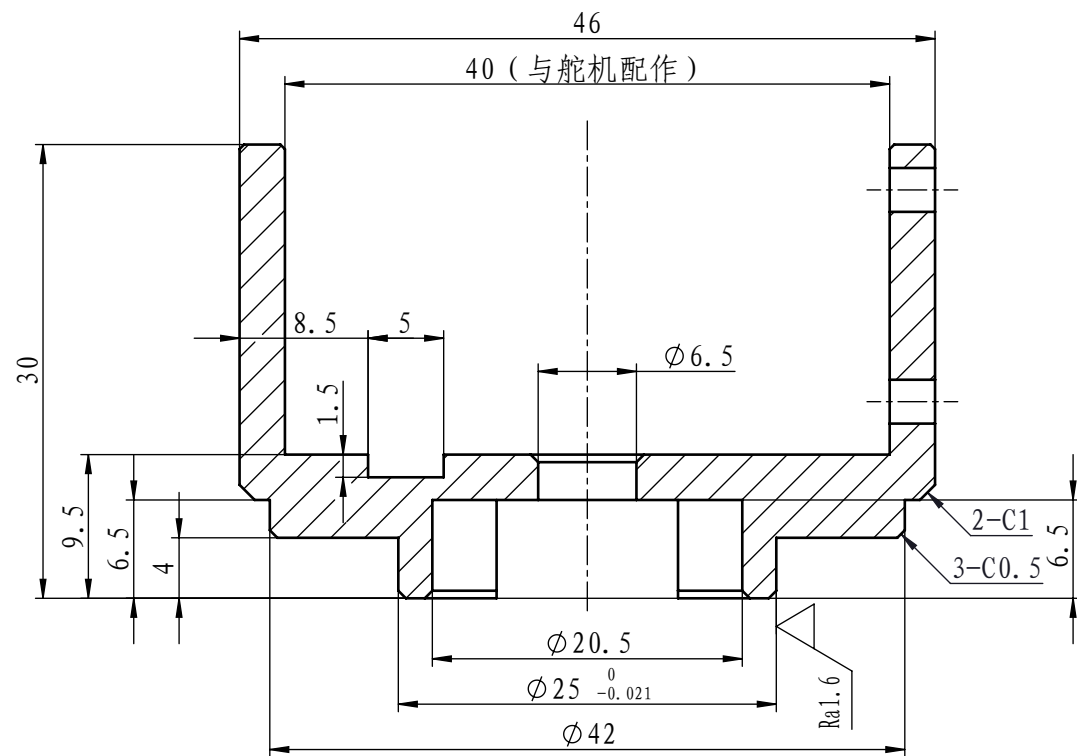
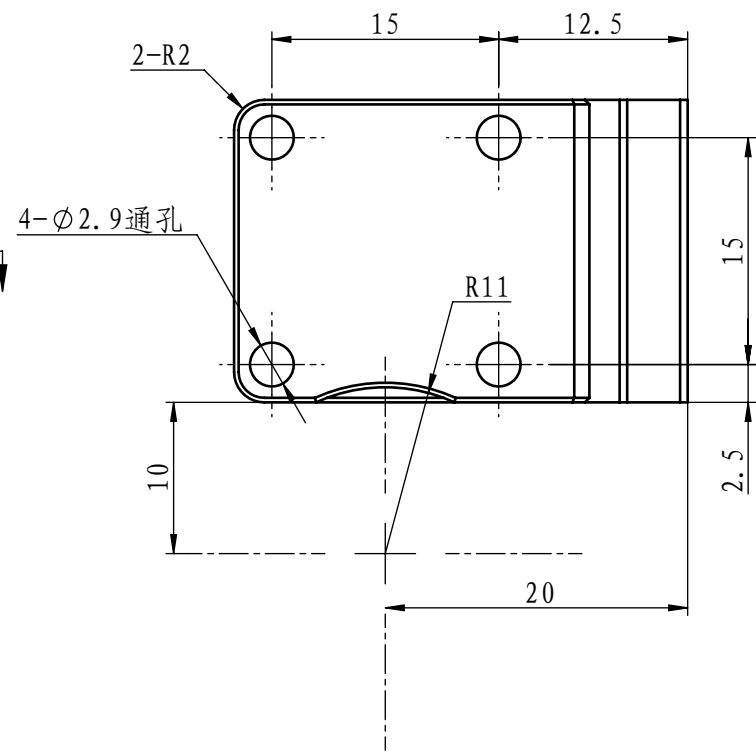
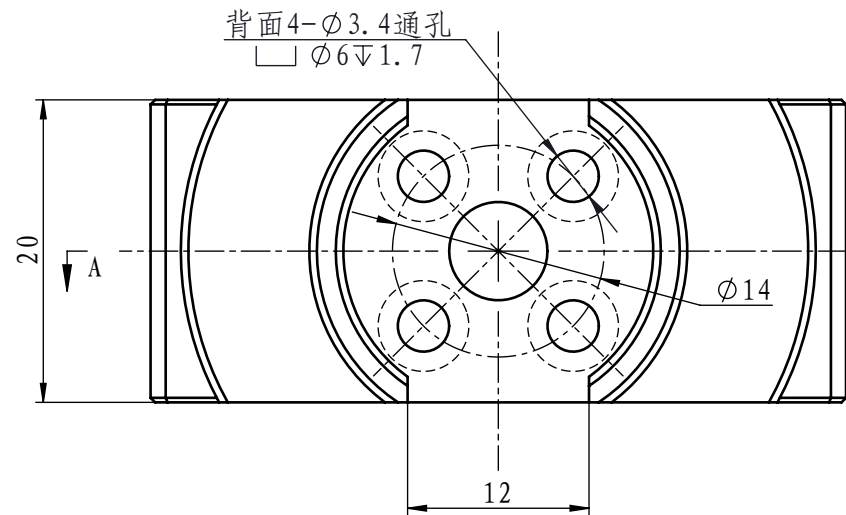
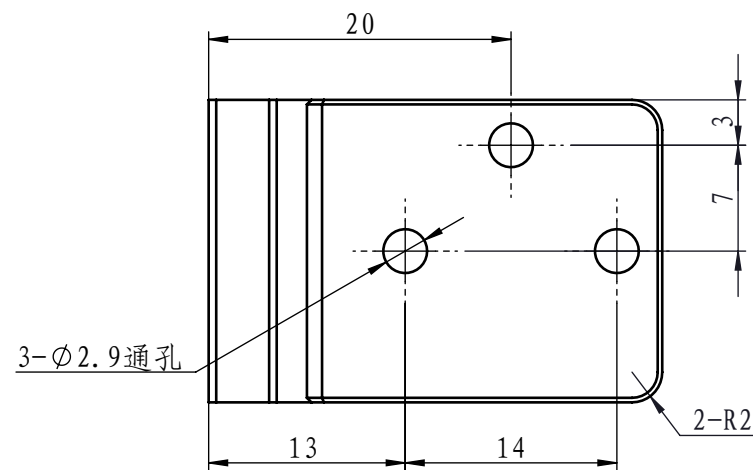
旧底图总号

签 字

日 期

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料	
校对	竞赛命题组		6061	
审核	竞赛命题组		数量	比例
批准			2件	3:1
零件名称			PHL-03水箱	
毛坯尺寸			35×20×15	
中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛			赛题试卷	样题
共 1 张			第 1 张	

其余:  Ra 3.2

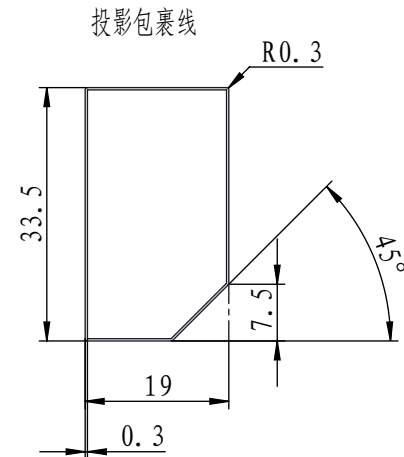
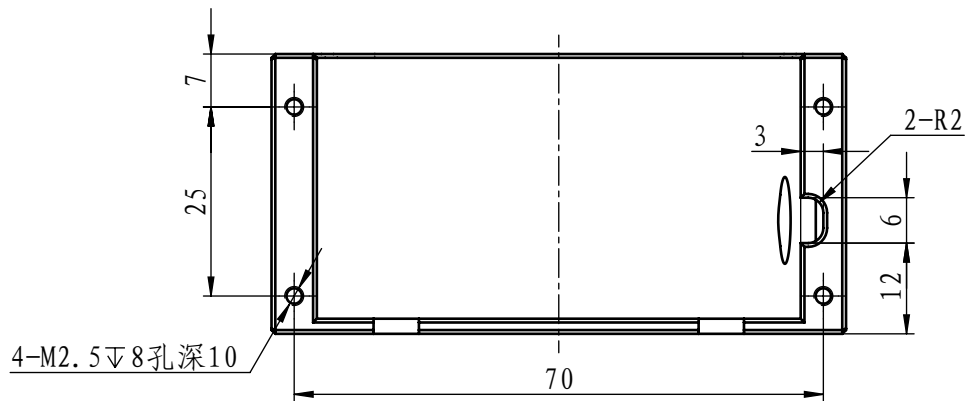
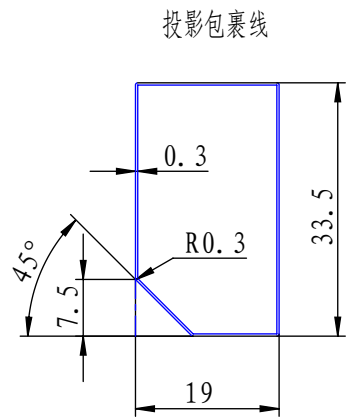


- 技术要求:
1. 未注倒角为 $0.3 \times 45^\circ$ ，棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

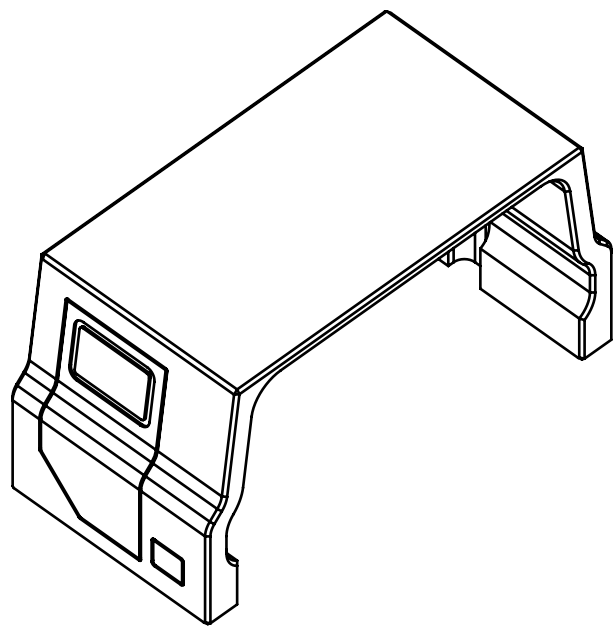
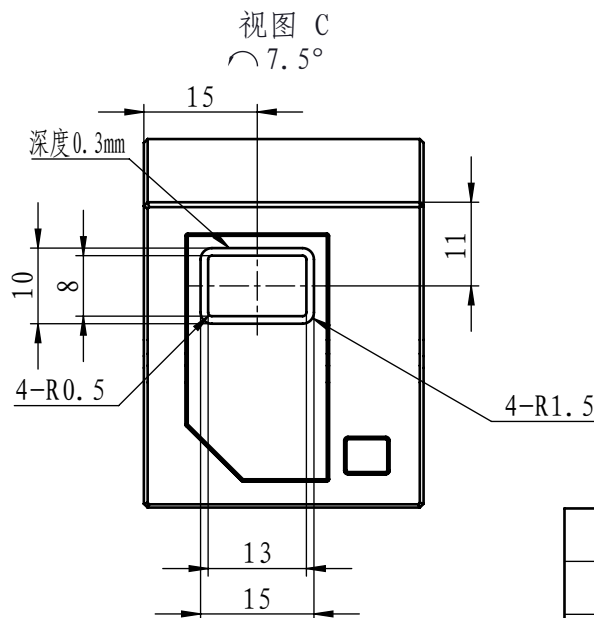
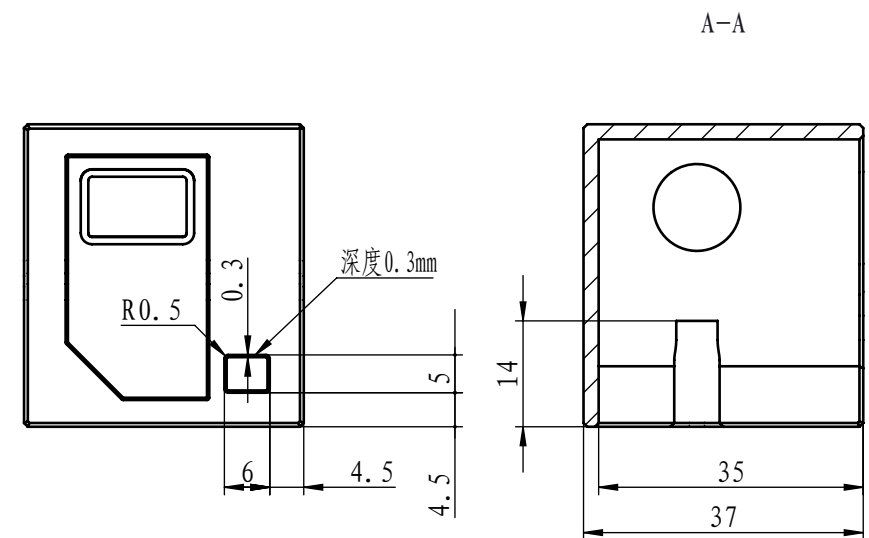
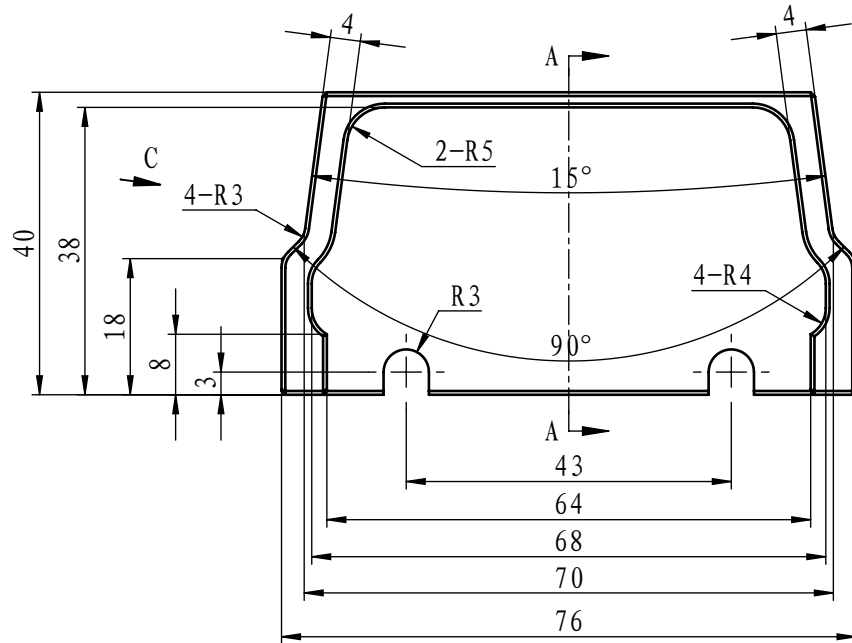
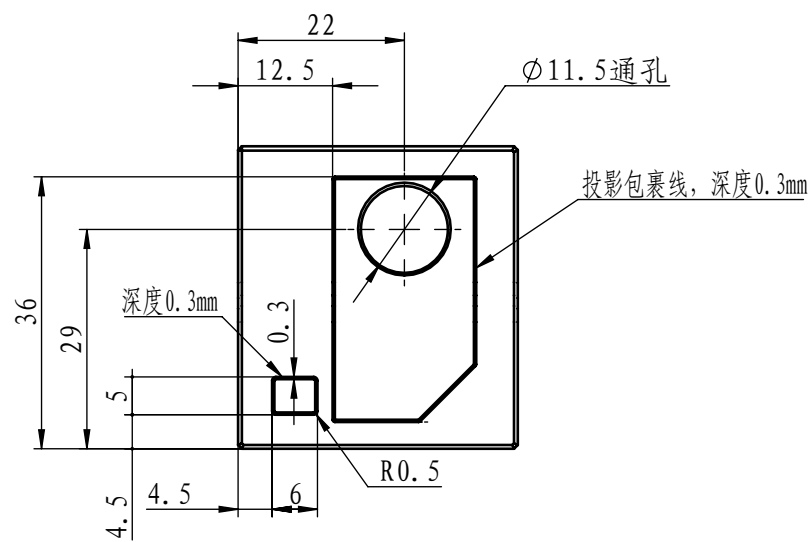
GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称		中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组		6061		PHL-03推力转盘						
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸  50×35×25		赛题试卷				样题
批准			1件	2: 1			共 1 张	第 1 张			





全部: Ra 3.2

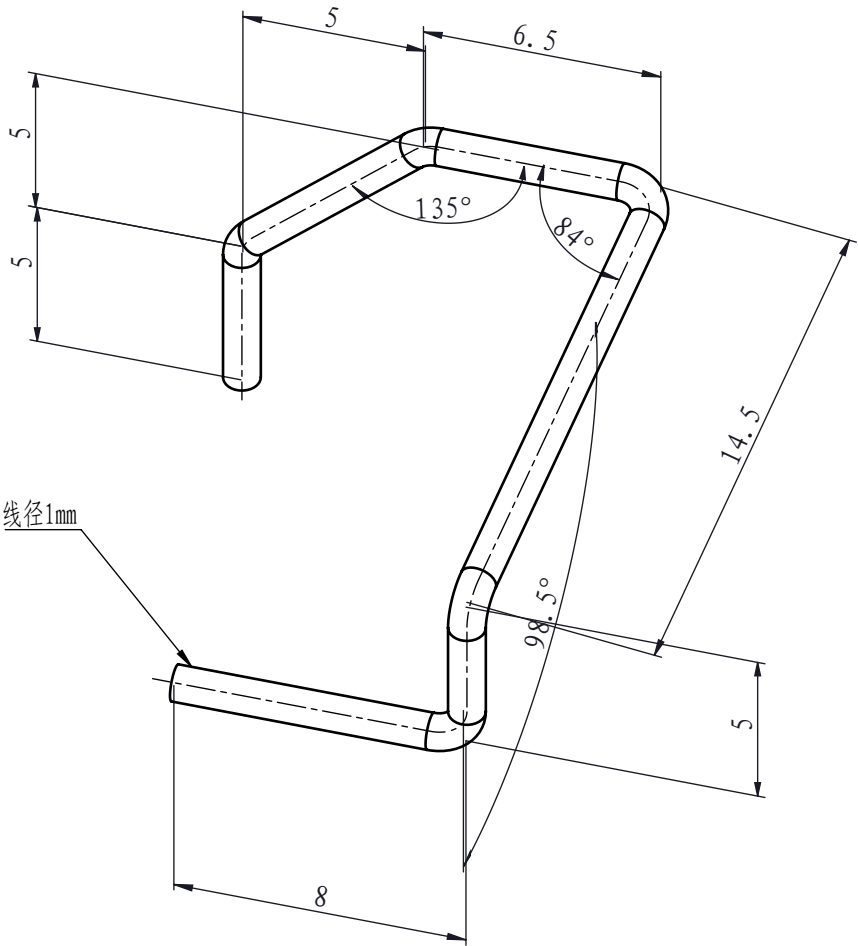


技术要求:  
1. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ , 棱边倒钝。  
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。  
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度 f	$\pm 0.05$	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.15$

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料 6061		零件名称 PHL-03指挥舱	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛				
校对	竞赛命题组									
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸 80×41×45	赛题试卷				样题
批准			1件	1:1		共 1 张	第 1 张			

全部:  Ra 3.2



技术要求:  
1. PHL-03右反光镜架为PHL-03左反光镜架镜像而成

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称 PHL-03左反光镜架	中国兵器工业集团有限公司 第九届职业技能竞赛			
校对	竞赛命题组		SUS304-SWP						
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸	赛题试卷			样题
批准			1件	5:1		共 1 张	第 1 张		