

昔通用件登记	

校 描

旧底图总号

签 字

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。

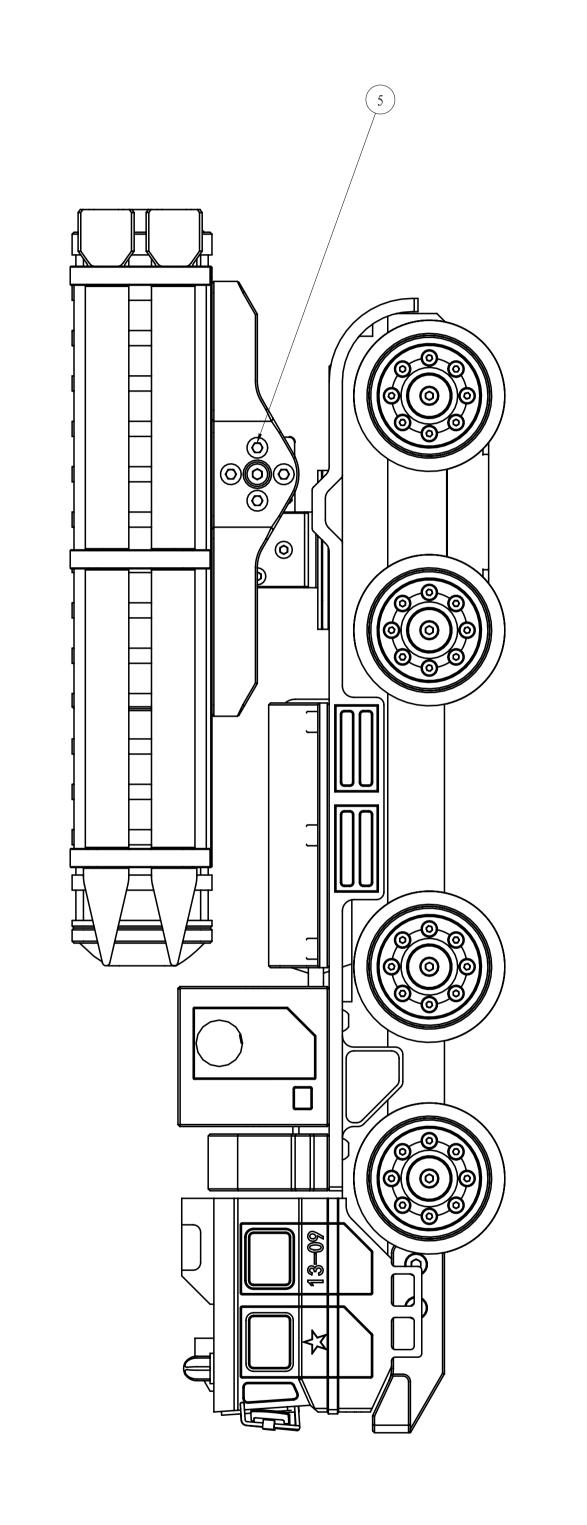
5. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。 6. 相对运动的零件,装配时接触面应加润滑油(脂)。 7. 安装舵机时锂电池充电线可以进行剥除外围黑色护套处理,减少安装折弯组装难度。 8. 可对线路进行相应裁剪修改避免线缆布线过长。

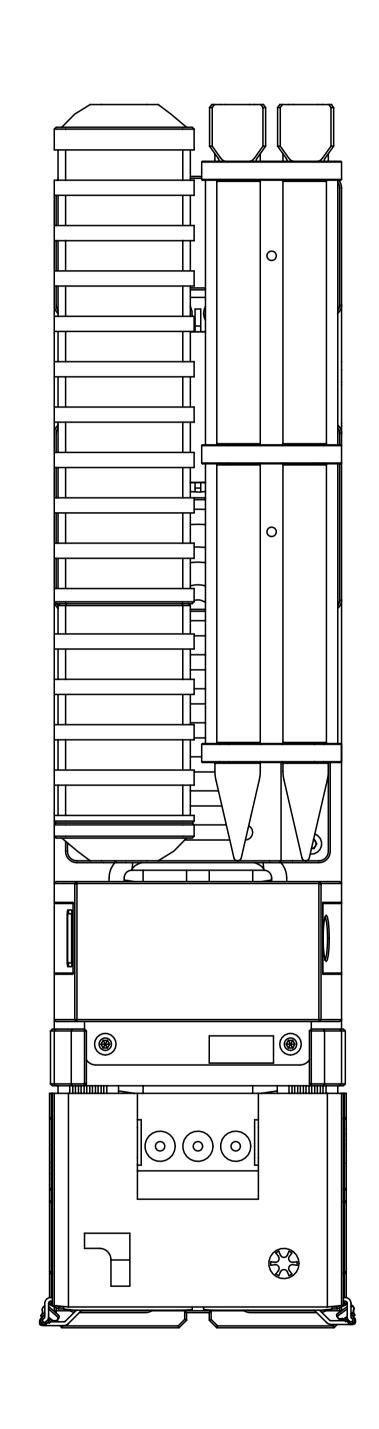
2.6		DIII 02 + #4	1	(0(1	<b>占夕</b> 批 \ 珂 [7]	11
26		PHL-03车架	1	6061	自备带入现场	1
25		单轴三维图纸	1			9
24		PHL-03电池夹	1	6061	自备带入现场	
23	GB/T 70.2-2000	内六角平圆头螺钉 M3×6	12	碳钢镀镍	自备带入现场	
22		控制板	1		自备带入现场	
21		PHL-03车头	1	6061	自备带入现场	
20		PHL-03右反光镜架	1		自备带入现场	
19		PHL-03反光镜	2	SUS304	自备带入现场	
18		PHL-03左反光镜架	1	SUS304-SWP	自备带入现场	2
17	GB / T 70. 1-2000	螺钉 M4×12	2	碳钢镀镍	自备带入现场	
16	GB / T 70. 1-2000	螺钉 M3×10	4	碳钢镀镍	自备带入现场	1
15		PHL-03车轮组件	4		自备带入现场	序设
14	GB/T 70.1-2000	螺钉 M4×8	4	碳钢镀镍	自备带入现场	
13		滚针轴承BA2542	1		自备带入现场	
序号	图号	名称	数量	材料	备注	批

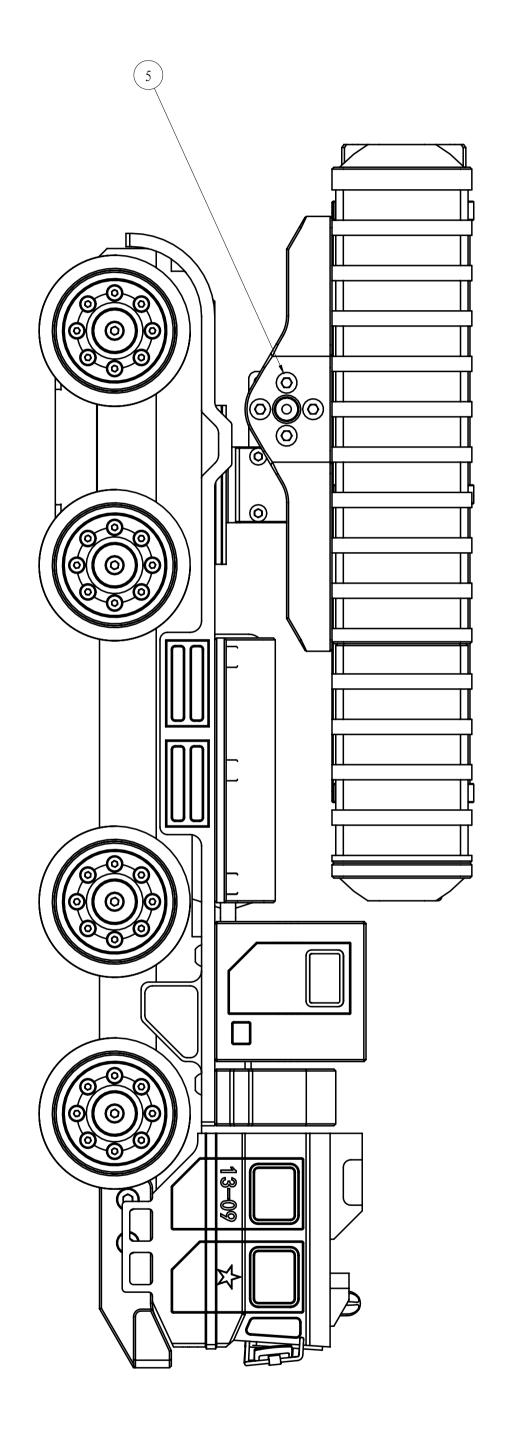
11			I	PHL-03才	<b></b>	1	6061	自	1备带	入现场
10	GB/T 70.	1-2000		螺钉 M	2.5 × 6	15	碳钢镀镍	. É	备带	入现场
9				双轴	舵机	1		自	1备带	入现场
8				PHL-03	副转盘	1	SUS304	自	备带	入现场
7			滚	珠轴承(	C-FL676ZZ	1		自	备带	入现场
6	GB/T 70.	1-2000		螺钉	M3 × 6	13	碳钢镀镍	. É	备带	入现场
5				M3六角	角螺柱	4		自	备带	入现场
4				PHL-0	3水箱	2	6061	自	备带	入现场
3				PHL-03	指挥舱	1	6061	自	1备带	入现场
2				锂电	<b></b> 包池	1		自	备带	入现场
1				PHL-03	车头架	1	6061		现场	加工
序号	图号	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	 .闭有[	限公司
校对	竞赛命题组				PHL-03式远	程火箭炮	中国兵器工第九届	职业技	支能竞争	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			共 2 张	第 1	. 张	

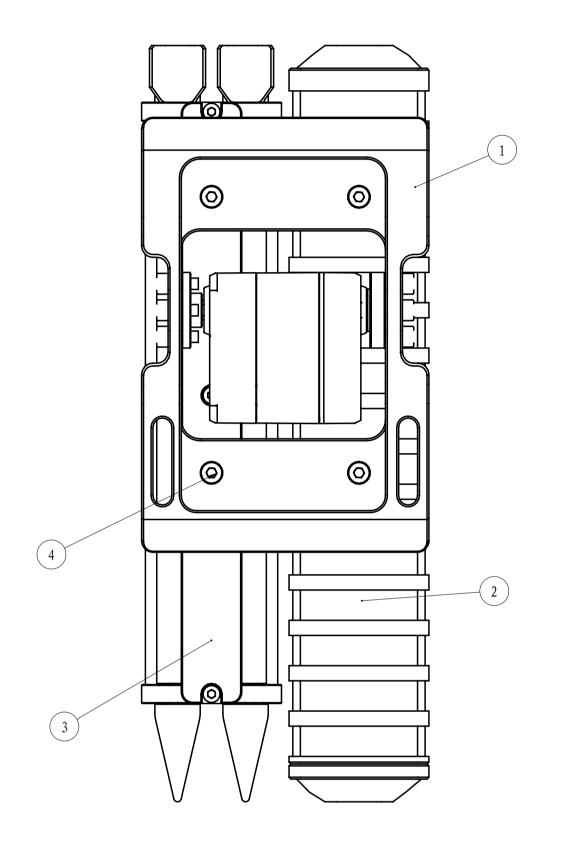
舵盘

自备带入现场









交 描			

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)。
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. 可对线路进行相应裁剪修改避免线缆布线过长。

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	角圆柱乡	ト螺钉 M3×8	8	碳钢镀镍	1	自备带	入现
4	GB/T 70.	1-2000	内六	角圆柱乡	ト螺钉 M3×6	4	碳钢镀镍	1	自备带	 入现
3			,	火龙-14	0火箭弹	1		1	自备带	入现
2			,	火龙-48	0火箭弹	1			现场:	组装
1				PHL-03	炮筒架	1	6061		现场	加工
序号	图号	<u>1</u>		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	- 小生	美闭有网	
校对	竞赛命题组				PHL-03式远	程火箭炮	中国兵器工第九届	职业	技能竞多	寒
审核	竞赛命题组		质量	比例	毛坯尺寸		赛题试卷			样

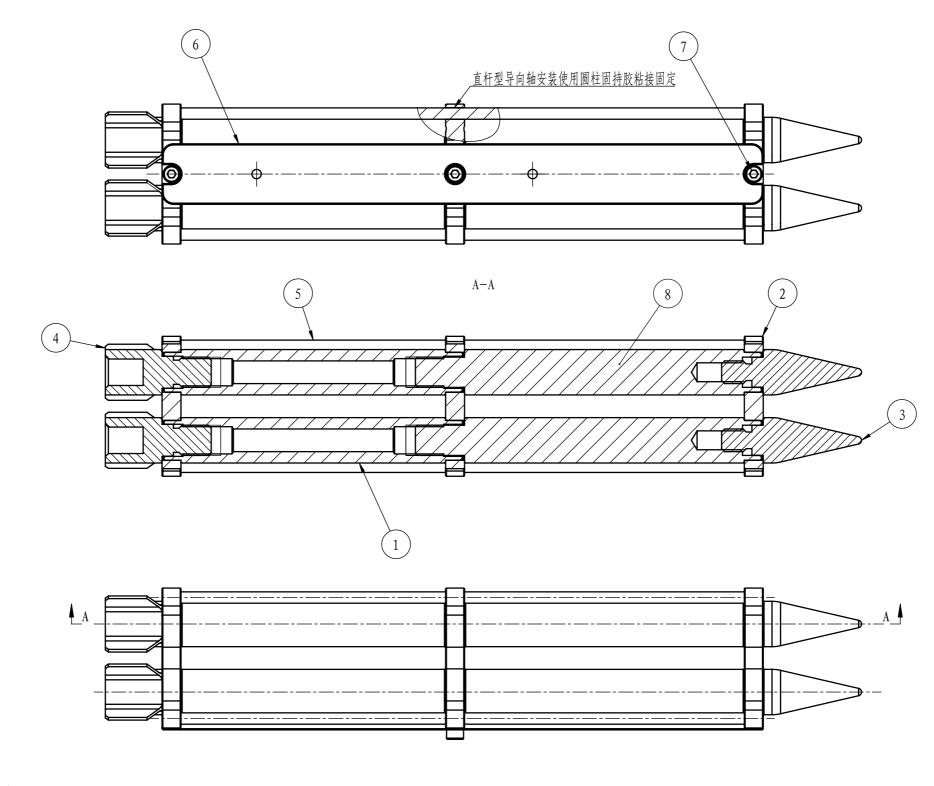
共2张 第2张

kg 1:1

批准

旧底图总号 签字

借通用件登记



描图

校 描

旧底图总号

签字

日期

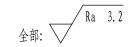
技术要求:

- 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;

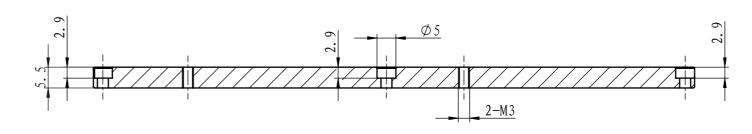
	4		火龙-140尾翼	4	Н65	自备带入现场
	3		火龙-140引信	4	Н65	自备带入现场
	2		火龙-140火箭架	3	SUS304	自备带入现场
	1		火龙-140固体发动机段	4	6061	自备带入现场
<b>—</b> 1 –	序号	图号	名称	数量	材料	备注

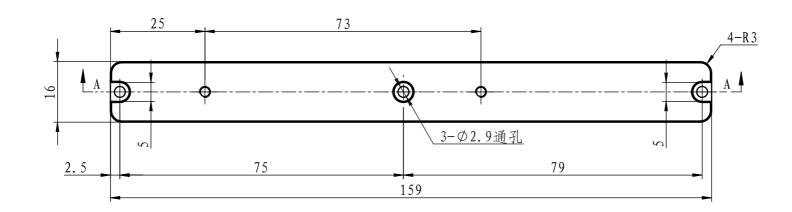
0		ルト 140 H 21 並	4	(0(1		1
8		火龙-140战斗部	4	6061		序号
7	GB / T 70.1-2000	螺钉 M2.5×6	3	碳钢镀镍	自备带入现场	
,				7/C 11 1/2 0/C	н н и / с / с / м	设计
6		火龙-140安装板	1	SUS304	自备带入现场	- 12
U		八九 170 文表版	1	505504	日田中八九州	校
5		直杆型导向轴CSFD-D3-L159	4		自备带入现场	审相
序号	图号	名称	数量	   材料	备注	批》

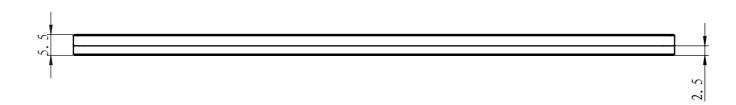
序号	图号	7		名	称	数量	材料		备注
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称		中国兵器コ	[业集]	团有限公司
校对	竞赛命题组				火龙-140	火箭弹	第九届	职业技	能竞赛
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试卷		样题
批准			1件	1:1			共 1 张	第 1	张

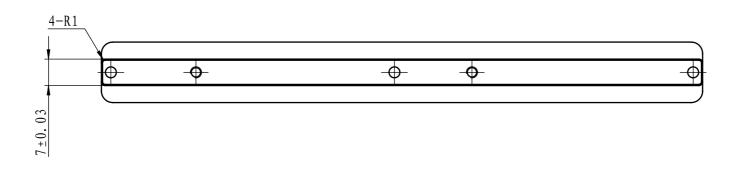


A-A









- 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							

					新	± 0. 05	<u> </u>	. 05		0. 1		0.15
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国	兵器二	し业集	团有	限公司
校对	竞赛命题组		SUS	304	火龙	]-140安装板			第九届	职业	技能竞	赛
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	1:1	20	0 × 10 × 163		共	1 张	第 1	张	

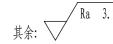
借通用件登记

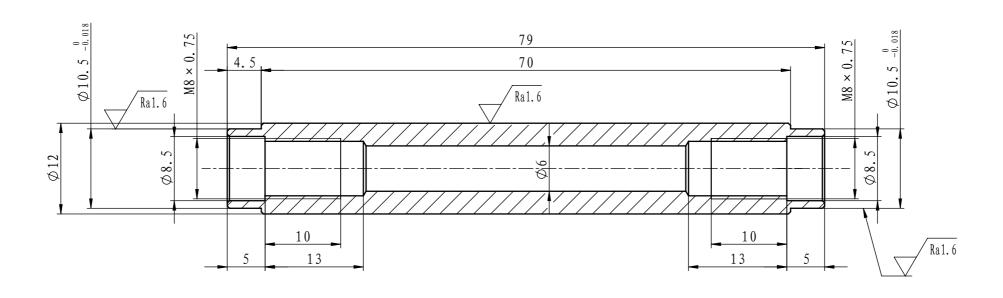
描图

校 描

旧底图总号

签字





批准

借通用件登记

描图

校 描

旧底图总号

签字

日 期

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。

GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选

共 1 张

第 1 张

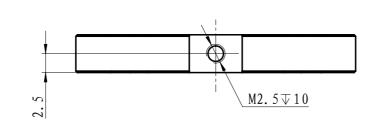
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

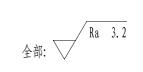
					尺寸段	0.5-3	3-6	6	-30	30	-120
					紧密度f	± 0.05	± 0.	05 ±	0.1	±	0.15
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国兵器.	工业集	团有	限公司
校对	竞赛命题组		60	61	火龙-14	40固体发动机	L段	第九人	<b> 届职业技</b>	能竞	赛
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸			赛题试卷			样题

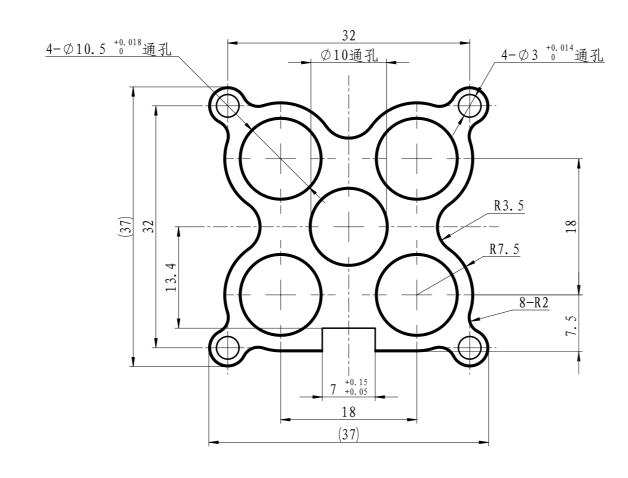
Ø 15 × 84

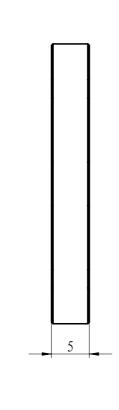
4件

2:1









技术要求: 1. 未注倒角为0.2×45°,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。

GI	3/T1801-200	00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

_						新	± 0. 05	± 0.	. 05		U. I		- 0. 13
	设计	甄雪松 康远浩	2020/10/30	材料		零件名称			中国	兵器 ]	L业组	[ 闭有	限公司
	校对	竞赛命题组		SUS	304	火龙	J-140火箭架			第九届	职业	技能竞	赛
	审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸			赛题	[试卷			样题
	批准			3件	2: 1	41	1 × 41 × 9		共	1 张	第	1 张	

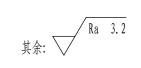
借通用件登记

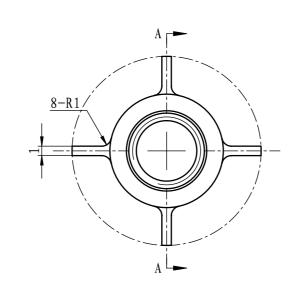
描图

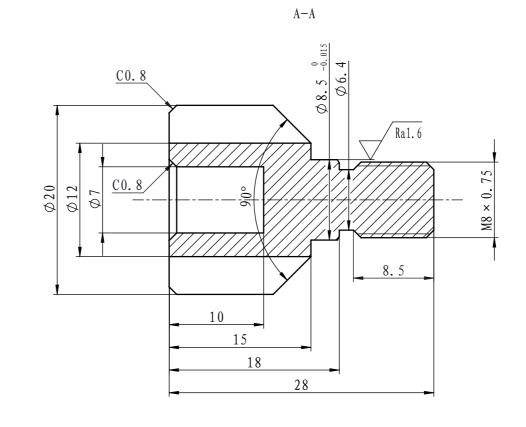
校 描

旧底图总号

签字







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。

GI	3/T1801-200	00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

					尔 伍 汉 1	± 0. 03	<u> </u>	0.5	<u> </u>	• 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
校对	竞赛命题组		Н	65	火	龙-140尾翼			第九届	职业技	能竞	赛
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. 5: 1	Ç	D 25 × 32		共 1	张	第 1	张	

借通用件登记	

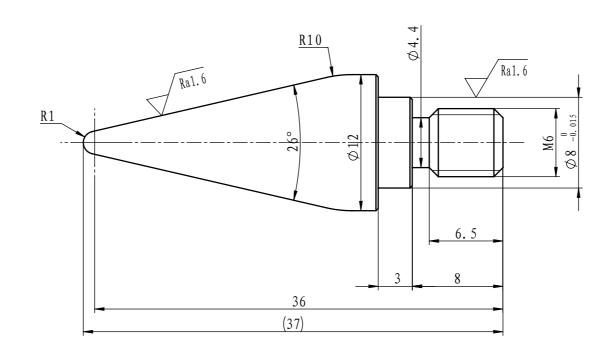
描图

校 描

旧底图总号

签字





描图

校 描

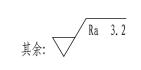
旧底图总号

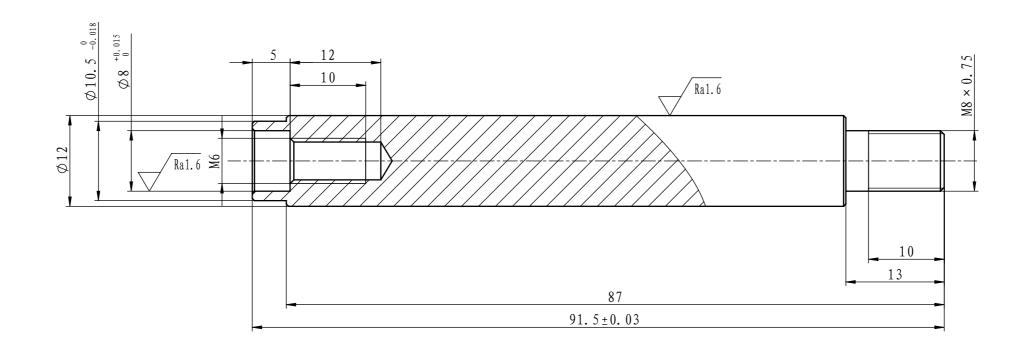
签字

- 技术要求: 1. 未注倒角为0.2×45°, 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。

		GI	B/T1801-200	00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	<b>丘</b>	田右阳八司		

					新	± 0. 03	U.	0.5	U	• 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
校对	竞赛命题组		Н	65	火	龙-140引信			第九届	职业技	能竞	赛
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	3: 1	Ç	Ď15 × 40		共 1	1 张	第 1	张	





描图

校 描

旧底图总号

签字

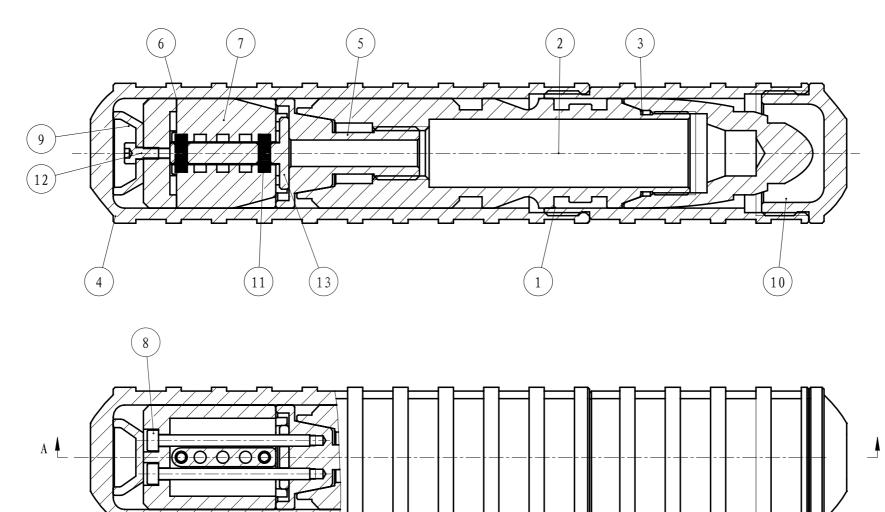
日期

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。

				G	B/T1801-200	00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				
校对	音塞命题组		6061	火龙-140战斗部 第九届职业技能竞赛								

					<b>が田及</b>	- 0. 05	0.	. 05	_ (	, · ·		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
校对	竞赛命题组		60	61	火丸	t-140战斗部			第九届	职业技	支能竞	赛
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	(	⊅15×98		共 1	张	第 1	张	

A-A



技术要求:

及小安水: 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。

共1张 第1张

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。

						1	
13		火龙-480弹簧芯	1	6061		4	L
		70% 100% g/G	1	0001		3	
12	GB / T 70.1-2000	螺钉 M3×6	1	碳钢镀镍	自备带入现场		H
1.1		HW2 12	0		白夕 批 \ 切 亿	2	
11		UV 3-12	8		自备带入现场	1	
10		火龙-480发射箱盖	1	H65	自备带入现场	1	L
		) h				序号	
9		火龙-480推进器	1	6061	自备带入现场	设计	_
8	GB / T 70. 1-2000	螺钉 M3×40	4	碳钢镀镍	自备带入现场		
O	0D/170.12000	<b>歩り M3~40</b>	7		日田市八九初	校对	
7		火龙-480尾翼	4	Н65	自备带入现场	审核	
序号	图号	名称	数量	材料	备注	批准	

借通用件登记

描图

校 描

旧底图总号

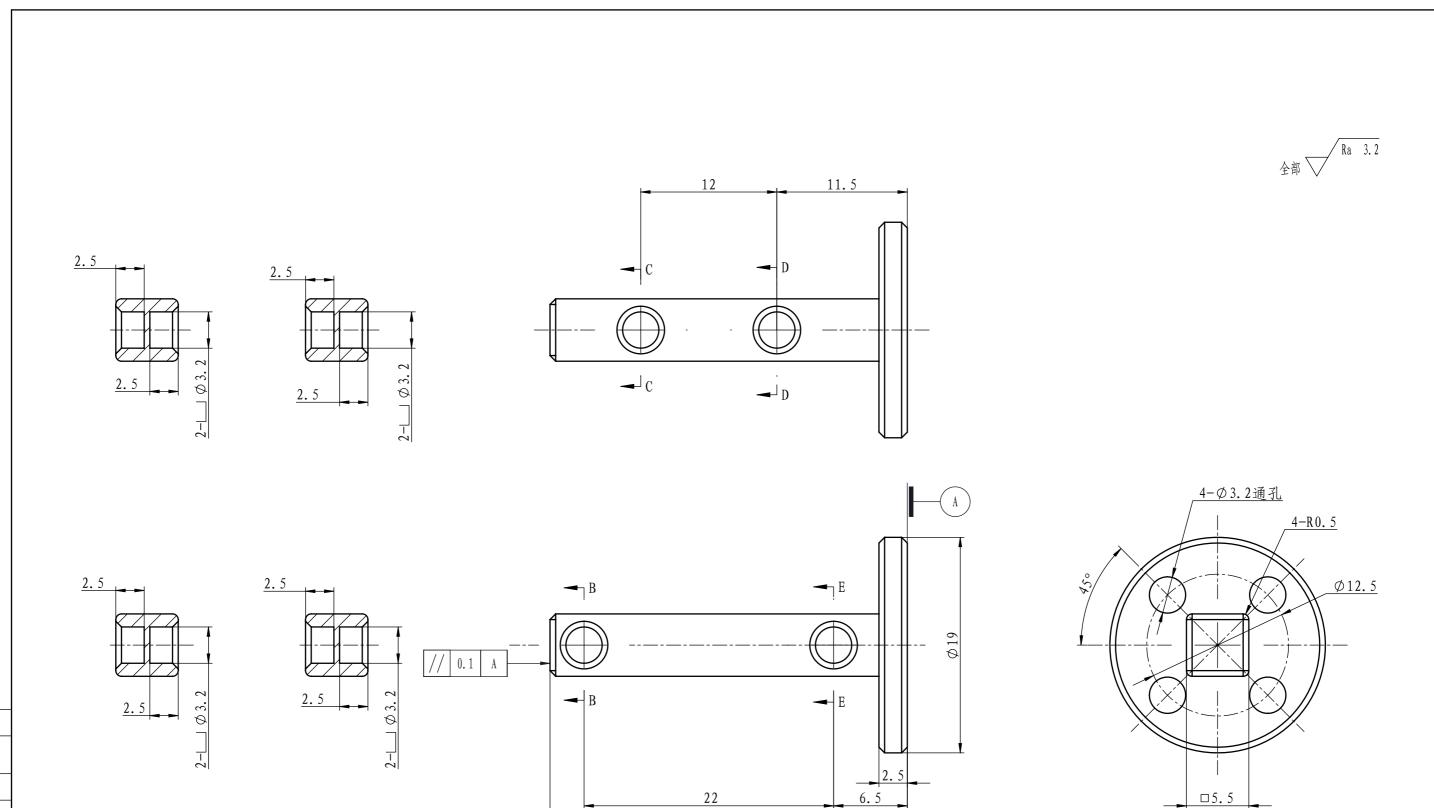
签字

日期

_												
	6			Ţ	火龙-48	0尾翼段	1	6061		玎	见场;	加工
	5			Ż	火龙-48	0制动器	1	6061		自备	4带	入现场
$\dashv$	4			火龙-	-480发身	村箱 (一段)	1	6061		自备	4带	入现场
场	3			火	龙-480	制导弹头	1	6061		玎	见场;	加工
场场	2			Ż	火龙-48	0战斗部	1	6061		玎	见场;	加工
场场	1			火龙-	-480发身	村箱 (二段)	1	亚克力(PMM	(A)	自备	4带	入现场
_	序号	图号	큵		名	称	数量	材料			备;	注
场	设计	甄雪松 康远浩	2020-10-3	♦材料		零件名称		中国丘器-	TΨ	生牙	[有]	限公司
场	校对	竞赛命题组				火龙-480	火箭弹	中国兵器二第九届	正 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	业技育	北竞	<b>集</b>
场	审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试卷				样题

1件

1:1



31.5 ± 0.03

借通用件登记

描图

校 描

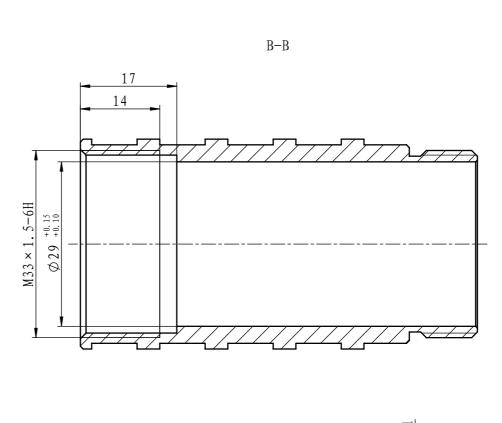
旧底图总号

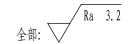
签字

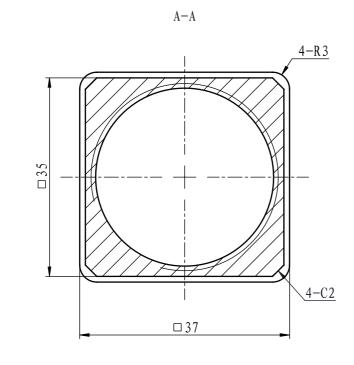
- 技术要求: 1. 未注倒角为0.5×45°, 棱边倒钝。 2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。 3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

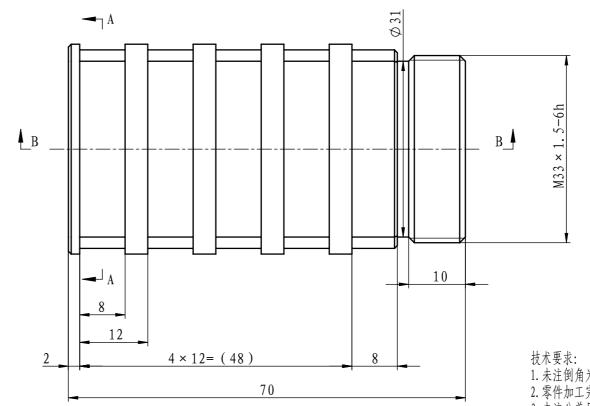
GI	3/T1801-200	00线性尺寸/	公差等级节:	选
尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0. 1	± 0.15

					新省[Q]	± 0. 03	0.	0.5	± U. 1		± 0.13
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国力	兵器工业身	喜团有	可限公司
校对	竞赛命题组		60	61	火丸	t-480弹簧芯			第九届职业	技能克	竞赛
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	3: 1	Ç	⊅25××35		共 1	张 第	1 张	









技术要求:
1. 未注倒角为0.5×45°,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。

	GI	3/T1801-200	00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		山田	丘哭丁业隹	用有限从司

					系 省 反 I	± 0. 03	± υ.	. 03	Ξ 0.	. 1		0.13
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国	兵器工	业集	刃有[	限公司
校对	竞赛命题组		亚克力	(PMMA)	火龙-480	)发射箱(二.	段)		第九届	职业技	能竞	患
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	1. 5: 1	4:	1 × 41 × 75		共 :	1 张	第 1	张	

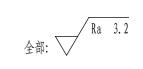
校描

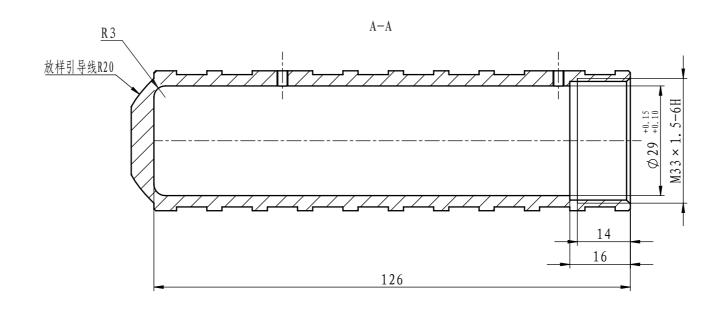
借通用件登记

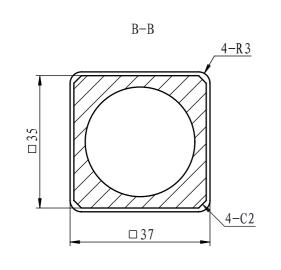
描图

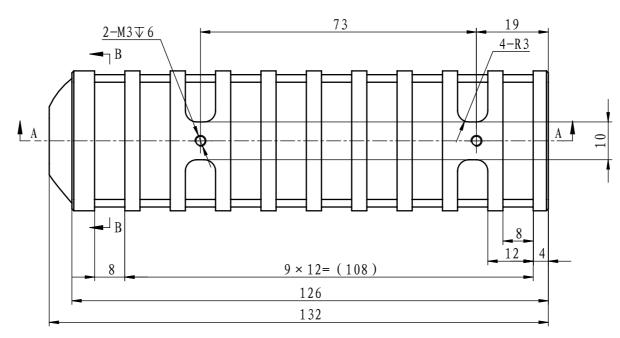
旧底图总号

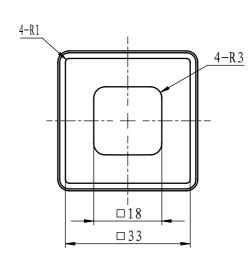
签字











### 技术要求:

0.5-3

- 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

3-6

30-120

6-30

					紧密度f	± 0.05	± 0.	05	± (	). 1	±	0. 15
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国	兵器 I	业集	闭有队	限公司
校对	竞赛命题组		60	61	火龙-480	0发射箱(一.	段)	1 1	第九届	职业技	能竞争	果
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	1:1	4	1 × 41 × 136		#	1 张	第 1	张	

尺寸段

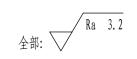
借通用件登记

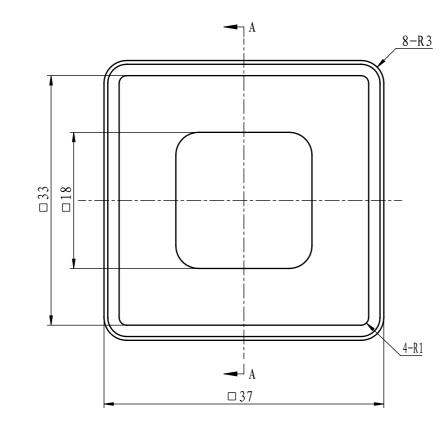
描图

校 描

旧底图总号

签字





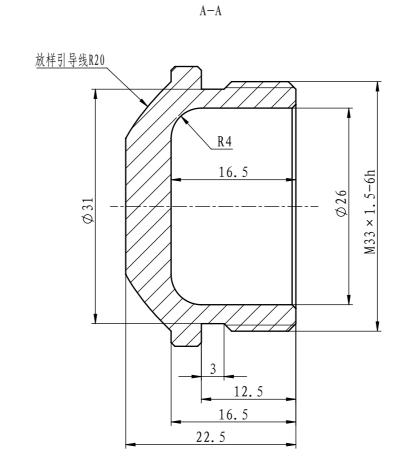
描图

校 描

旧底图总号

签字

日 期



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。

6-30

30-120

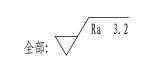
GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选

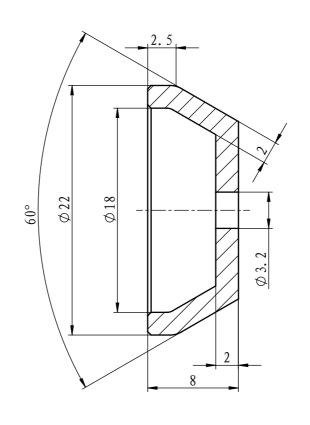
3-6

					紧密度f	± 0.05	± 0.	0.5	± 0	). 1	土	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	刃有[	限公司
校对	竞赛命题组		Н	65	火龙-	-480发射箱盖	L		第九届	职业技	能竞	
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸			赛题	0试卷			样题
批准			1件	2:1	4:	1 × 41 × 27		共	1 张	第 1	张	

尺寸段

0.5-3





描图

校 描

旧底图总号

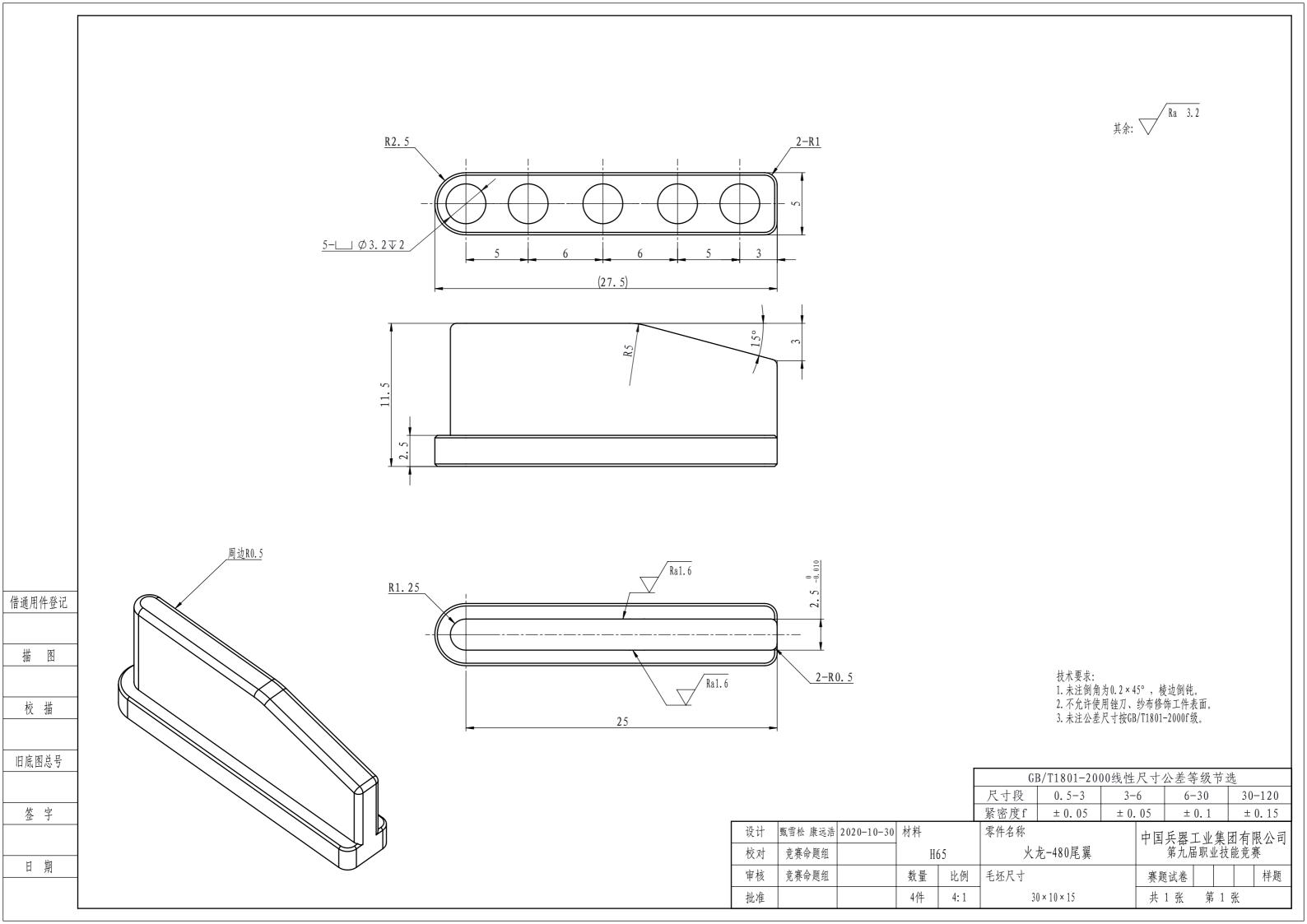
签字

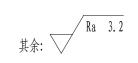
日期

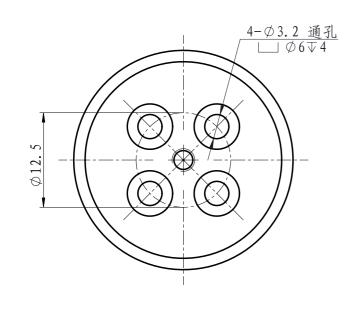
技术要求:
1. 未注倒角为0.3×45°,棱边倒钝。
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

GF	3/T1801-200	00线性尺寸。	公差等级节章	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

					新 省 [D]	± 0. 03	U.	UD	≖ 0. 1		0.13
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国-	兵器工业组	集闭有	限公司
校对	竞赛命题组		60	61	火丸	C-480推进器		第九届职业技能			赛
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	3: 1	Ç	⊅ 26 × 12		共 1	1张 第	1 张	







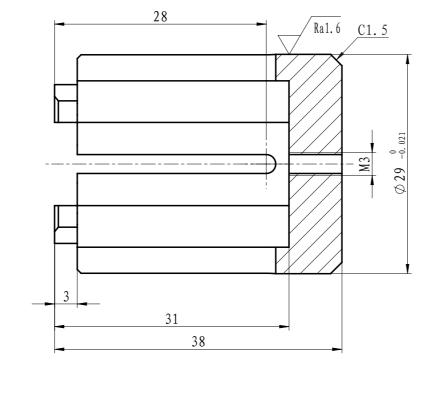
描图

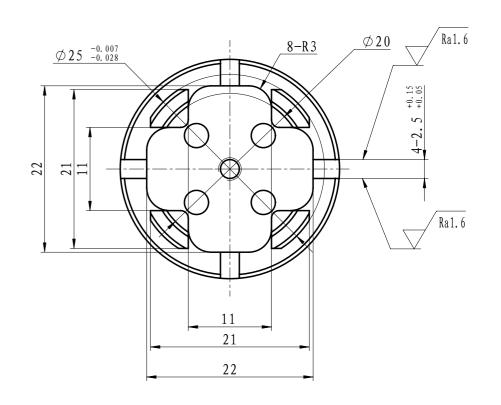
校 描

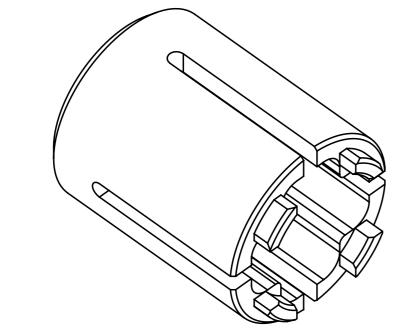
旧底图总号

签字

日 期





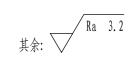


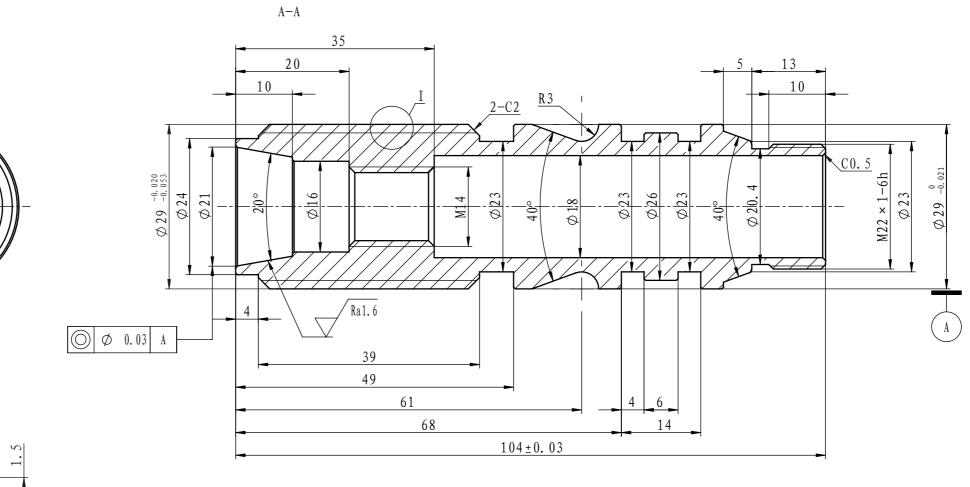
技术要求: 1. 未注倒角为0.5×45°, 未注圆角R1, 棱边倒钝。 2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。

3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

G]	B/T1801-20	00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

_						新	± 0. 03	<u> </u>	0.5	± 0.	L		0.15
	设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国人	兵器工』	上集日	· 打有[	限公司
	校对	竞赛命题组		60	61	火龙	<b>C-480</b> 尾翼段			第九届职	业技	能竞	<b></b>
	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	Ç	⊅ 33 × 45		共 1	张	第 1	张	





 $\frac{I}{3: 1}$ 

描图

校 描

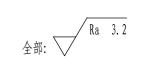
旧底图总号

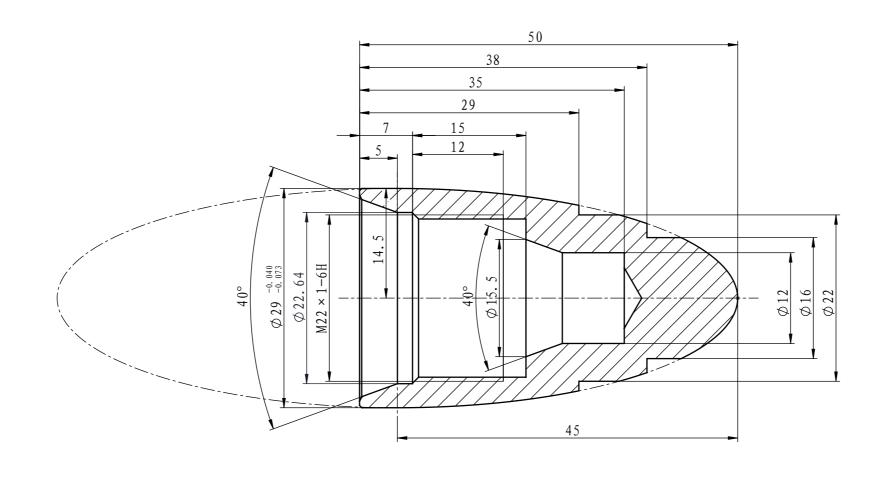
签字

- 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。

	GF	3/T1801-200	00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	丘兕工业住	田右阻八司			

_						新	± 0. 05	± 0.	0.5	<u> </u>	/• 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
	校对	竞赛命题组		60	61	火龙	;-480战斗部			第九届			
	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	1. 5: 1	Ø	5 35 × 108		共	1 张	第 1	张	





描图

校描

旧底图总号

签字

日 期

技术要求:

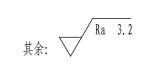
1. 未注倒角为0. 3×45°, 棱边倒钝。

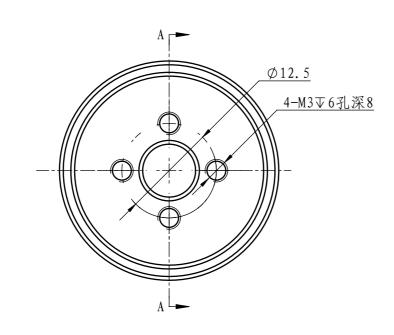
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。

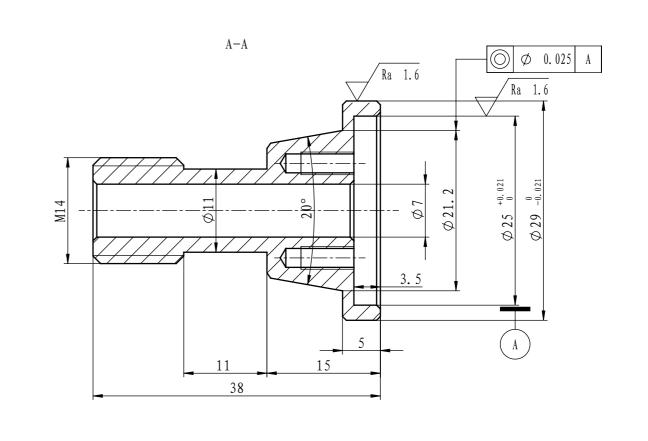
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

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		零件名称			中国	兵器 7	L业集	闭有	限公司
校对	竞赛命题组		60	61	火龙-	-480制导弹头	<u> </u>		第九届	职业技	能竞	赛
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸			赛是	0试卷			样题
批准			1件	2: 1	Ç	D 35 × 55		共	1 张	第 1	张	







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				
m 再 从 由 与 从 2020 10 20	电从力护								

					新	± 0. 05	<u> </u>	0.5		U. I		0.15
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国	兵器二	し业集	团有	限公司
校对	竞赛命题组		60	61	火龙	;-480制动器			第九届	职业技	能竞	赛
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	Ç	5 35 × 42		共	1 张	第 1	张	

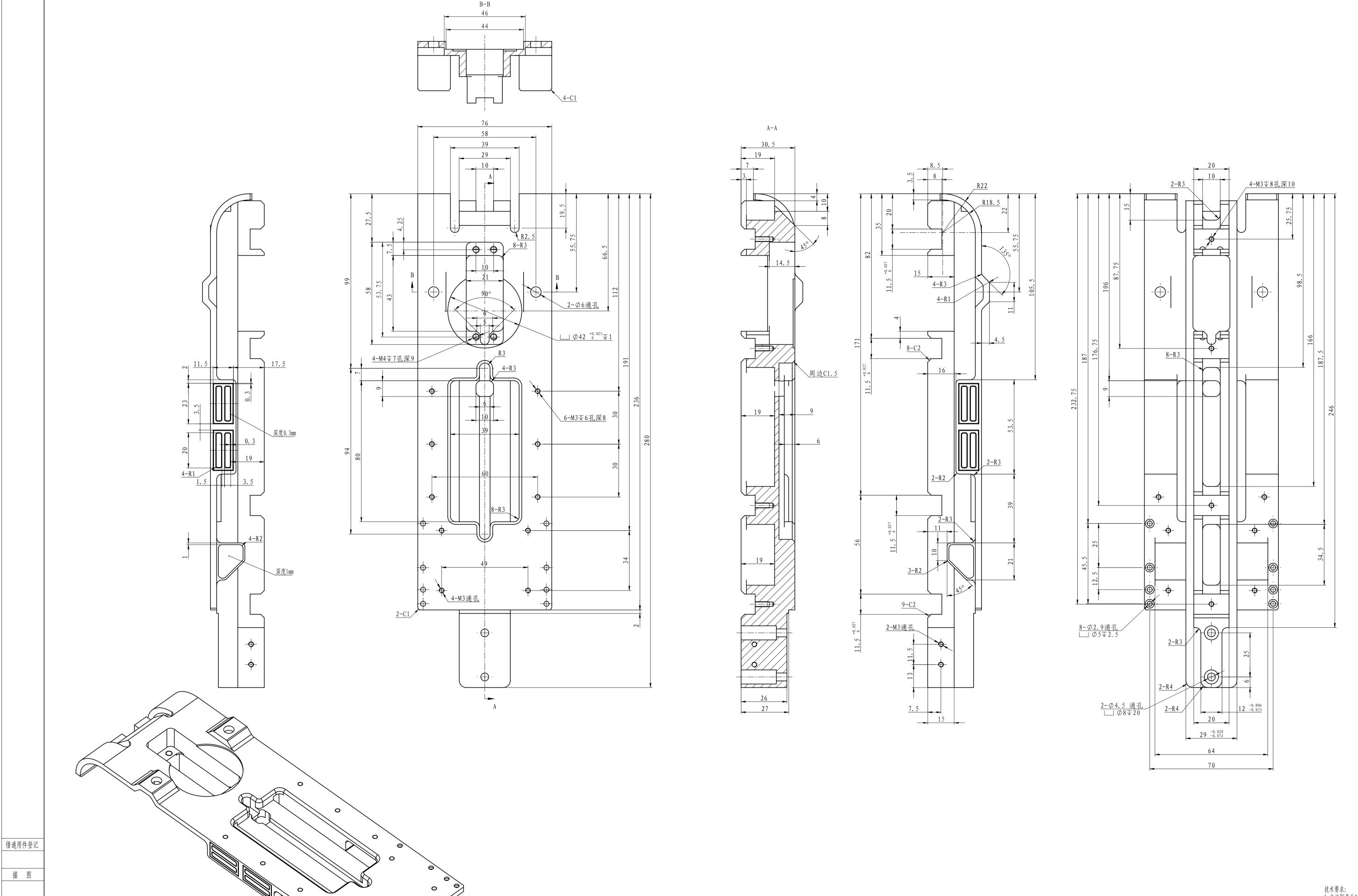
借通用件登记

描图

校 描

旧底图总号

签字



校 描

旧底图总号

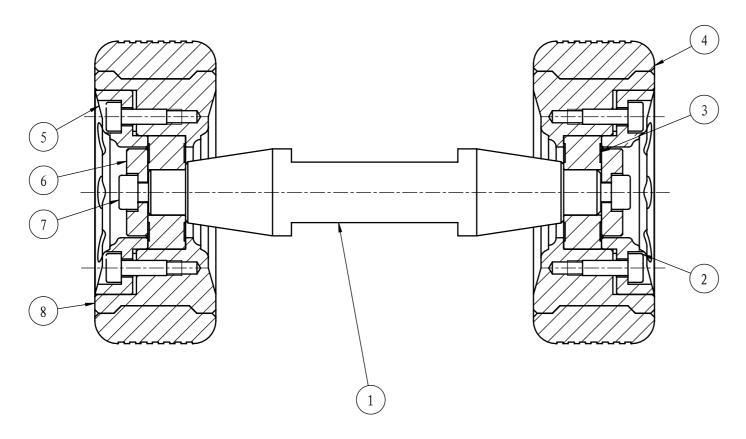
签字

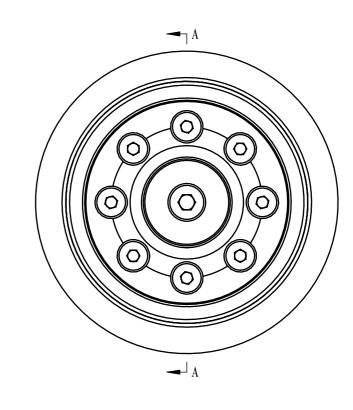
技术要求:
1. 未注倒角为0.5×45°,棱边倒钝。
2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

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	± (	). 1		± (	). 15
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国	兵器工	小鱼	三田	有限	1000日
校对	竞赛命题组		60	61	Pl	HL-03车架		1 11.	第九届	职业	技能	竞赛	247
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	28	$35 \times 80 \times 40$		共	1 张	第	1 张	:	

A-A





借通用件登记	

描图

校 描

旧底图总号

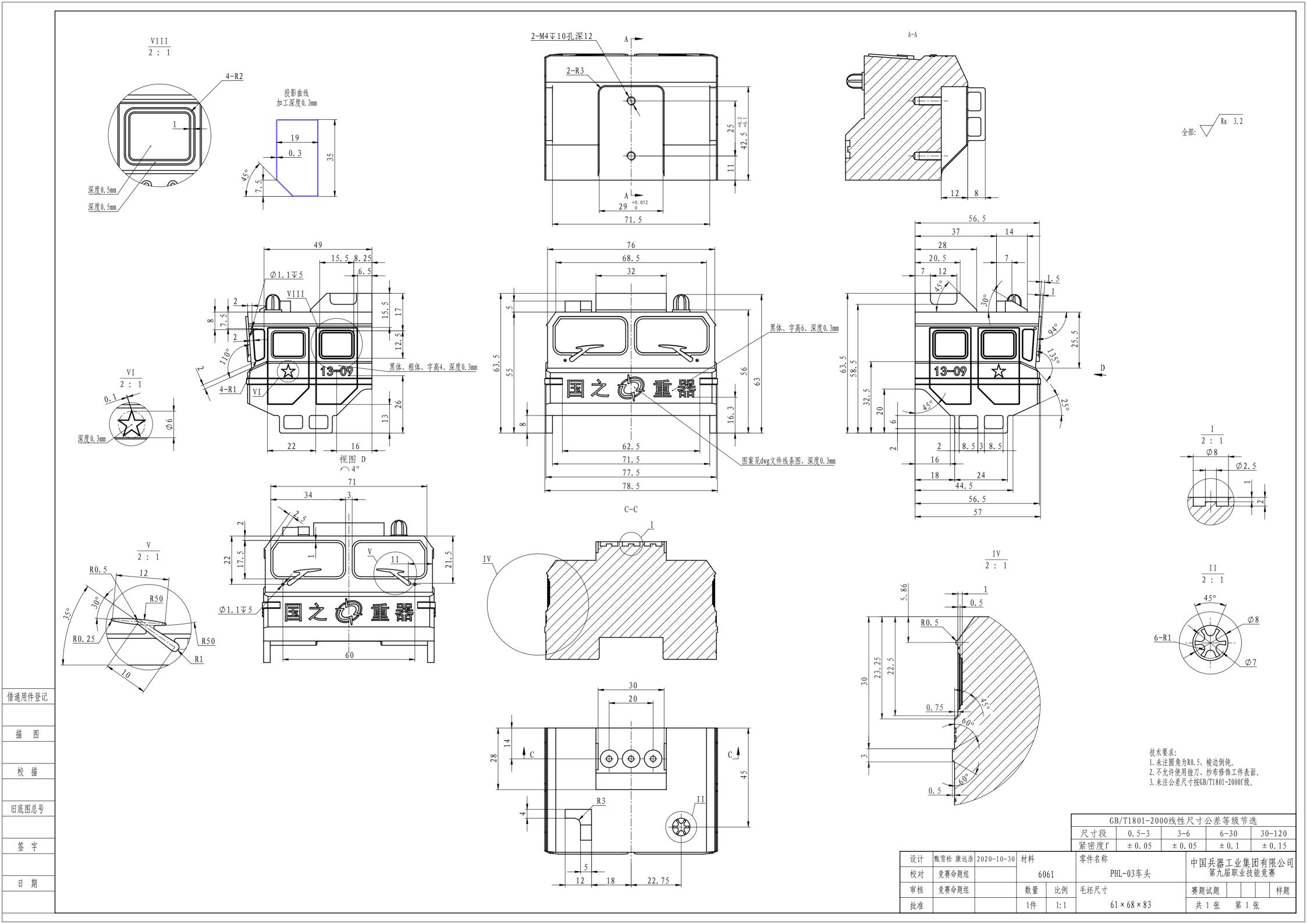
签字

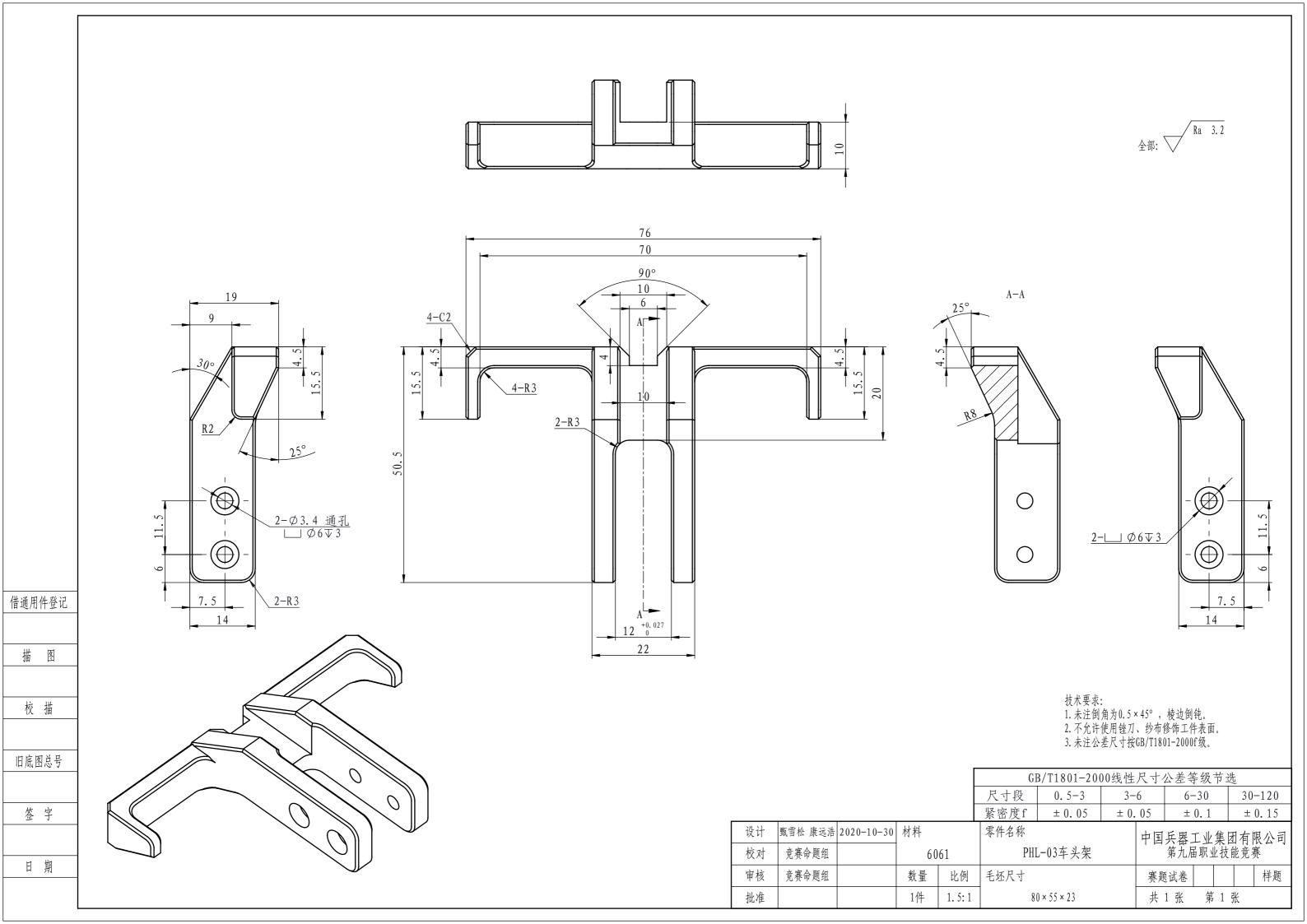
日 期

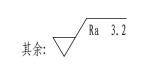
### 技术要求:

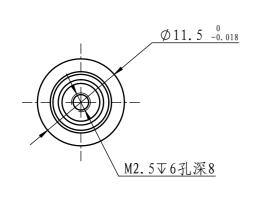
- 1. 必须按照设计、工艺要求及本规定和有关标准进行装配。
- 2. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和杂物。保证零件装入时不被擦伤。
- 3. 装配过程中零件不允许磕碰划伤和锈蚀。
- 4. 螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和 螺钉、螺栓头部不得损坏。 5. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
- 6. 相对运动的零件,装配时接触面应加润滑油(脂)。

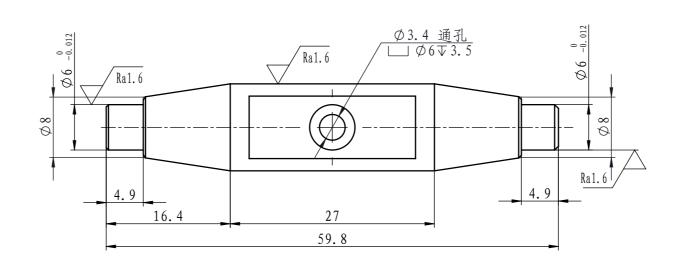
8	GB / T 70.1-2	000	þ	嫘钉 M2.	5 × 6	2	碳钢镀镍	自备带入现场
7			PHI	03轮毂	始承盖	2	SUS 304	自备带入现场
6	GB / T 70.1-2	000		螺钉 M	2 × 6	16	碳钢镀镍	自备带入现场
5	GB/T 276-19	94	深氵	沟球轴承	K696–2Z	2		自备带入现场
4				PHL-03	轮毂	2	6061	自备带入现场
3			F	PHL-03车	之穀盖	2	6061	自备带入现场
2				PHL-03	———— 轮胎	2	橡胶 (黑色)	自备带入现场
1				PHL-03	车轴	1	SUS304	自备带入现场
序号	图号			名科		数量	材料	备注
设计	甄雪松 康远浩2020	)-10-3	●材料		零件名称		中国兵器丁	二业集团有限公司
校对	竞赛命题组		1		PHL-03	3车轮组件	职业技能竞赛	
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

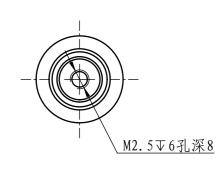


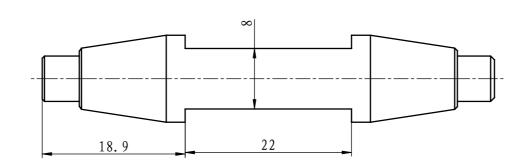












- 技术要求:
  1. 未注倒角为0.3×45°,棱边倒钝。
  2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。
  3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

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							

					尔 伍 汉 1	± 0. 05	_ · 0.	0.5	<u> </u>	J. 1		0. 13
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国.	兵器〕	こ业集	团有	限公司
校对	竞赛命题组		SUS	304	PI	HL-03车轴			第九届	职业	支能竞	赛
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	Ç	⊅15×64		共 1	1 张	第 1	张	

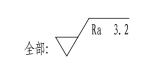
借通用件登记	

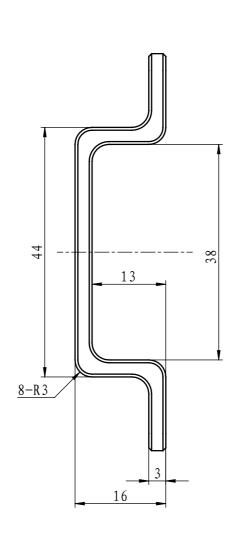
描图

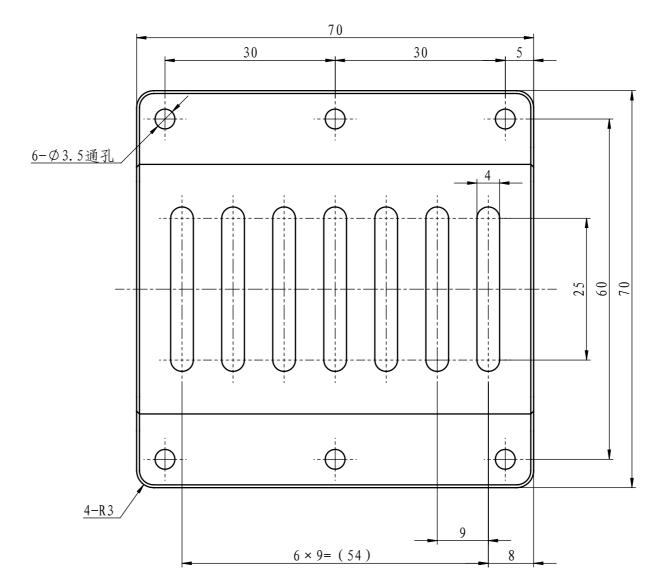
校 描

旧底图总号

签字







描图

校描

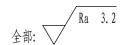
旧底图总号

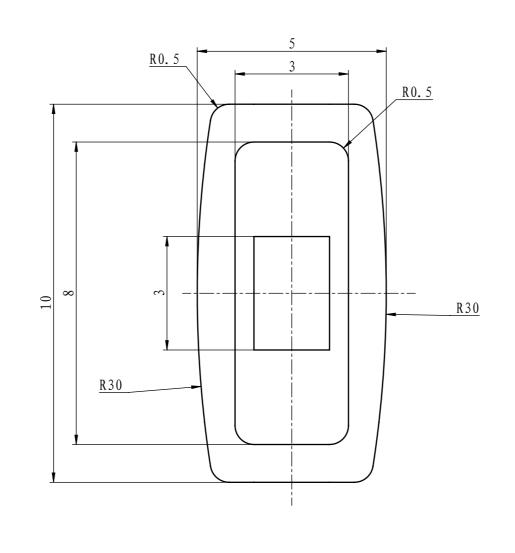
签字

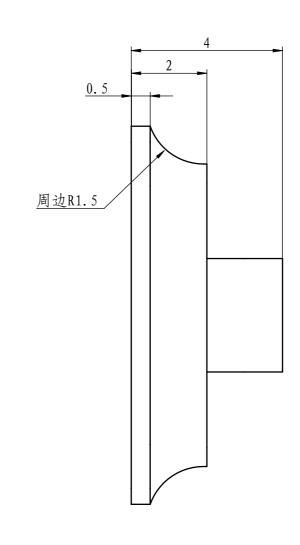
- 技术要求: 1. 未注倒角为0.5×45°, 棱边倒钝。 2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。 3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

				GI	3/T1801-200	00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						

设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称		中国兵	器工业	集月	引有	
校对	竞赛命题组		60	061	PHI	L-03电池夹	第	九届职业	拉技	能竞	<b></b>
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试	<b>式卷</b>			样题
批准			1件	1. 5: 1	7:	5 × 75 × 20	共 1	张 第	1	张	







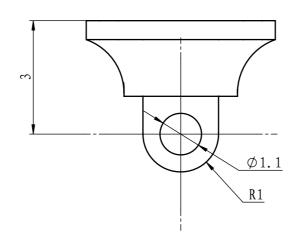
描图

校 描

旧底图总号

签字

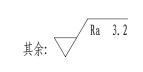
日期



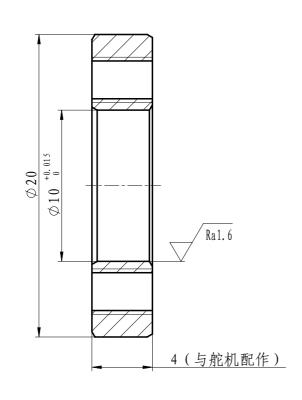
技术要求: 1. 棱边倒钝。 2. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。 3. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

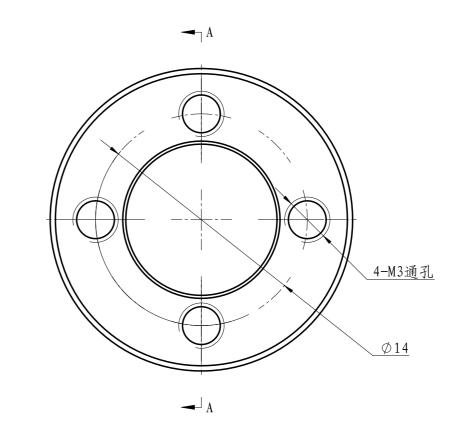
	Gl	3/T1801-200	00线性尺寸/	公差等级节章	选
	尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120
	紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15
11.44	T-11 1. 11				

					新 省 及 I	± 0. 03	<u> </u>	0.5	<u> </u>	1		0.13
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国-	兵器工》	L集 E	<b></b>	限公司
校对	竞赛命题组		SUS304		PHI	PHL-03反光镜		第九届职业技能竞赛				
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸			赛题	试卷			样题
批准			2件	10:1	1:	5 × 10 × 8		共 1	张	第 1	张	



A-A





- 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. 禾汪公左尺寸按	GB/T1801-2000t 级。

			_							
				GI	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		
校对	竞赛命题组		SUS 304	PHL-03副转盘 第九届职业技能竞赛						

样题 审核 竞赛命题组 数量 比例 毛坯尺寸 赛题试卷 批准 1件 4:1 共 1 张 第 1 张  $\emptyset$  25 × 8

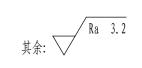
借通用件登记

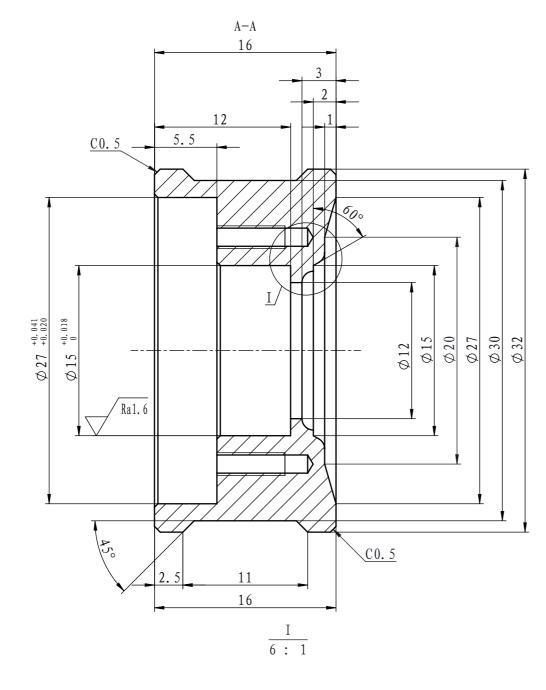
描图

校 描

旧底图总号

签字





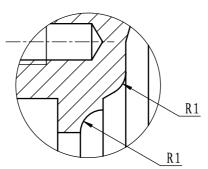
描图

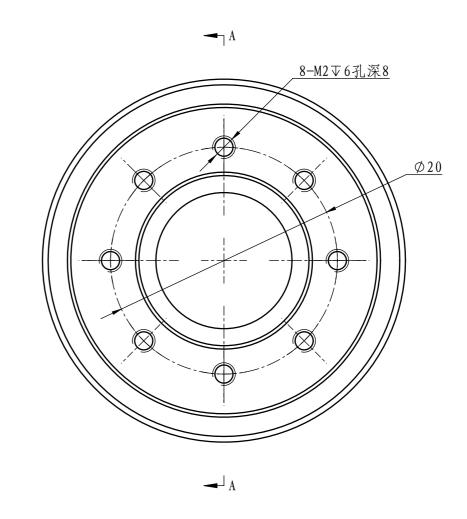
校 描

旧底图总号

签字

日 期





0.5-3

- 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。

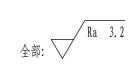
6-30

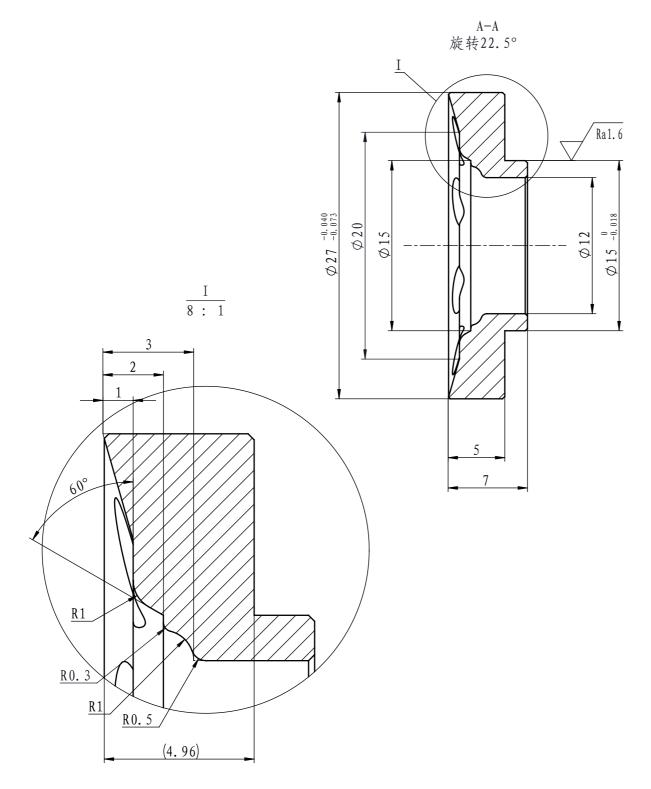
30-120

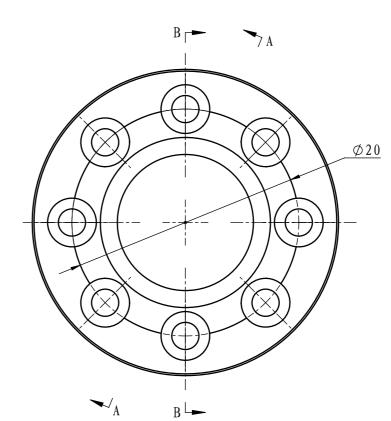
GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选

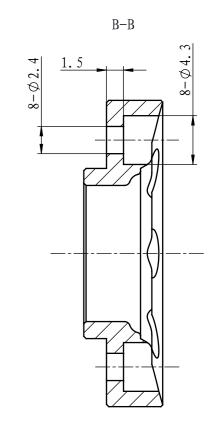
					紧密度f	± 0.05	± 0.	05	± 0.1		± 0.15
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国兵	器工业	集团	有限公司
校对	竞赛命题组		6061		PHL-03轮毂			第九届职业技能竞赛			<b>地竞赛</b>
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸			赛题试	卷		样题
批准			8件	3: 1	]	⊅ 35 × 20		共 1	张 第	1 张	ά

尺寸段









- 技术要求:
  1. 未注倒角为0.2×45°,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。

GI	3/T1801-200	00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

_						水 山 /人 *	- 0. 05	0.	0.5		<i>y</i> • 1			0. 13
	设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国是	兵器〕	二业1	集团	]有[	限公司
	校对	竞赛命题组		60	61	PHI	L-03轮毂盖			第九届	职业	技能	· 产	寒
	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	Ç	5 32 × 13		共 1	张	第	1 5	K	

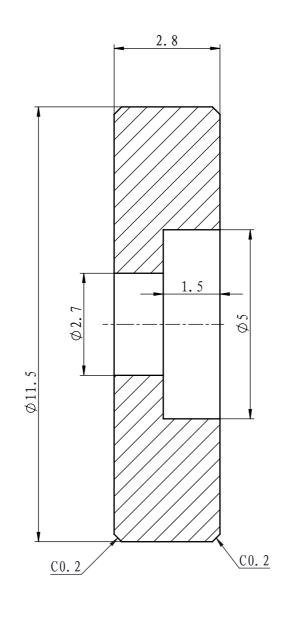
描图

校 描

旧底图总号

签字





描图

校 描

旧底图总号

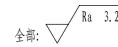
签字

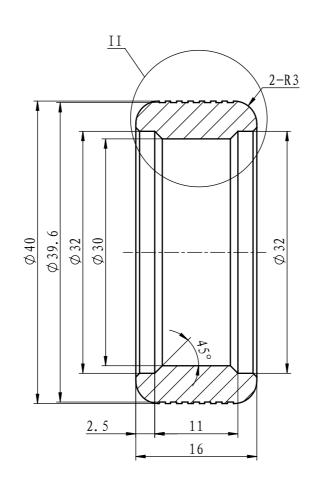
日期

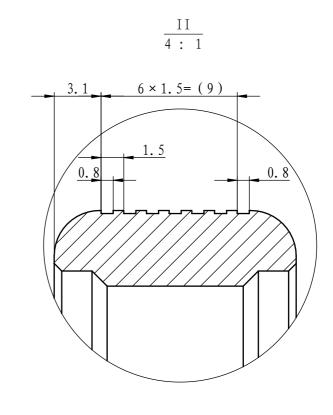
技术要求: 1.不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。 2.未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级。

,					
	G]	B/T1801-200	00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2020-10-3  材料	零件名称		中国	兵器工业集	团有限公司

					新	± 0. 03	0.	. 05	<u> </u>	• 1		0.13
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称			中国	兵器工		刃有[	限公司
校对	竞赛命题组		SUS	304	PHL-03轮毂轴承盖		第九届职业技能竞赛			寒		
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	Ç	⊅15 × 30		共 1	1 张	第 1	张	







描图

校 描

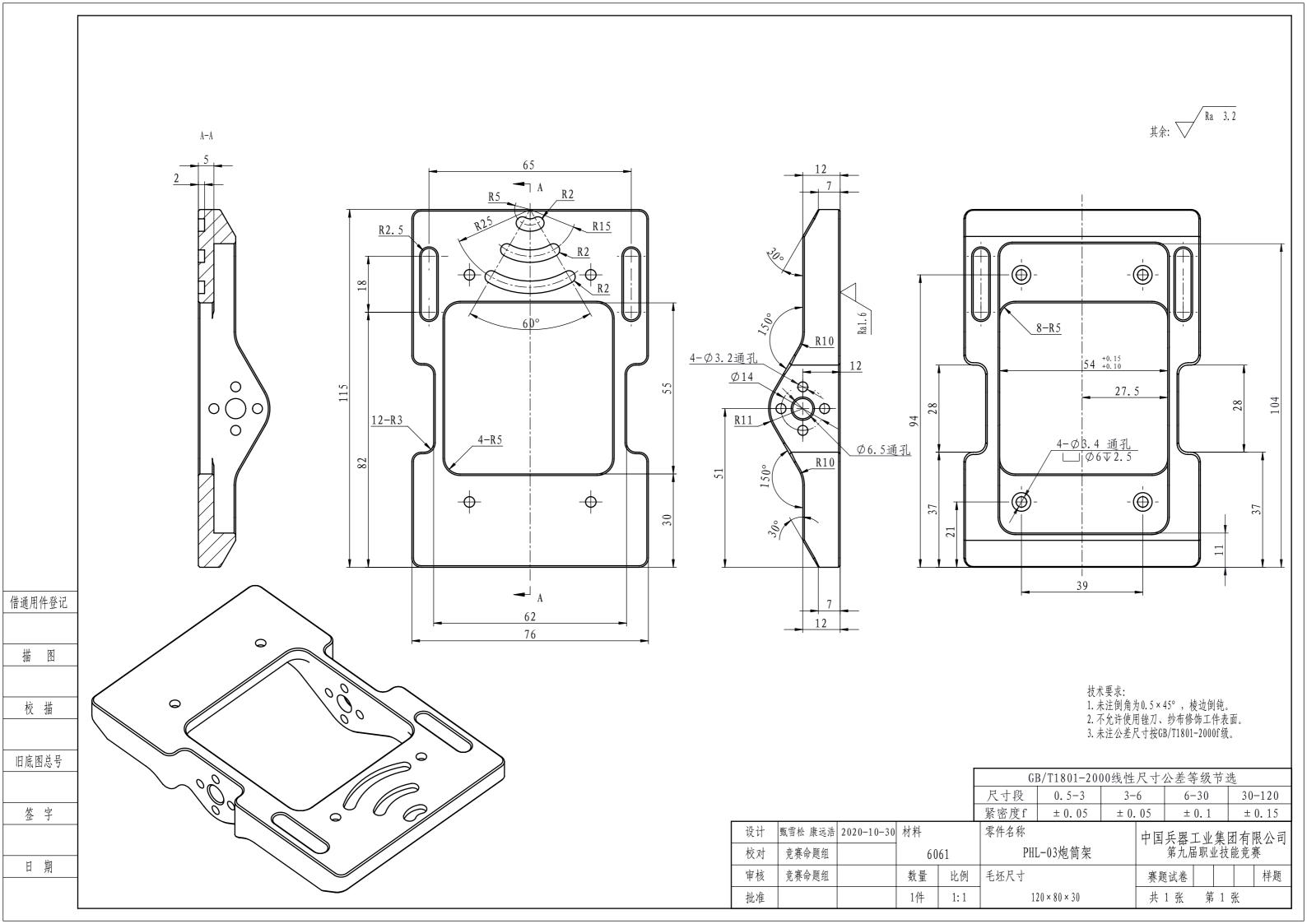
旧底图总号

签字

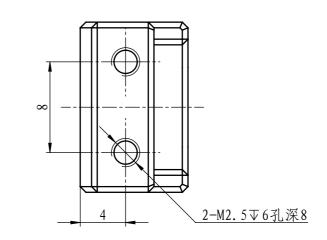
- 技术要求: 1. 不允许使用锉刀、纱布修饰工件表面。 2. 未注公差尺寸按GB/T1801-2000f级

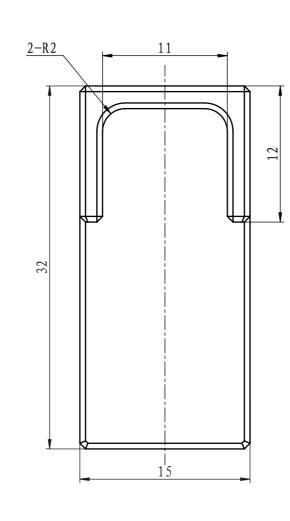
			_							
				GB/T1801-2000线性尺寸公差等级节选						
				尺寸段	0.5-3	3-6	6-30	30-120		
				紧密度f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15		
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料	零件名称		中国	兵器工业集	团有限公司		
校对	竞赛命题组		橡胶 (黑色)	PHL-03轮胎 第九届职业技能竞赛						

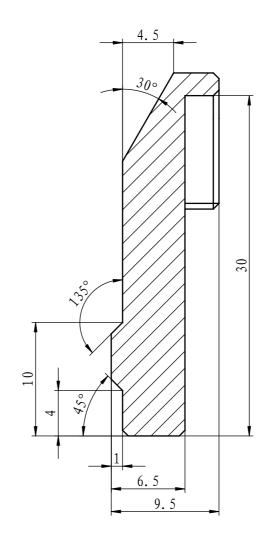
设计	甄雪松 康远浩	2020-10-30	材料		零件名称	中国	兵器工」	1/集1/2	H 有 [	限公司
校对	竞赛命题组		橡胶(	黑色)	PHL-03轮胎		第九届职	业技	能竞多	果
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸	赛题	试卷			样题
批准			8件	2:1	Ø 45 × 20	共 1	1 张	第 1	张	











- 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。

描图

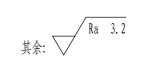
校 描

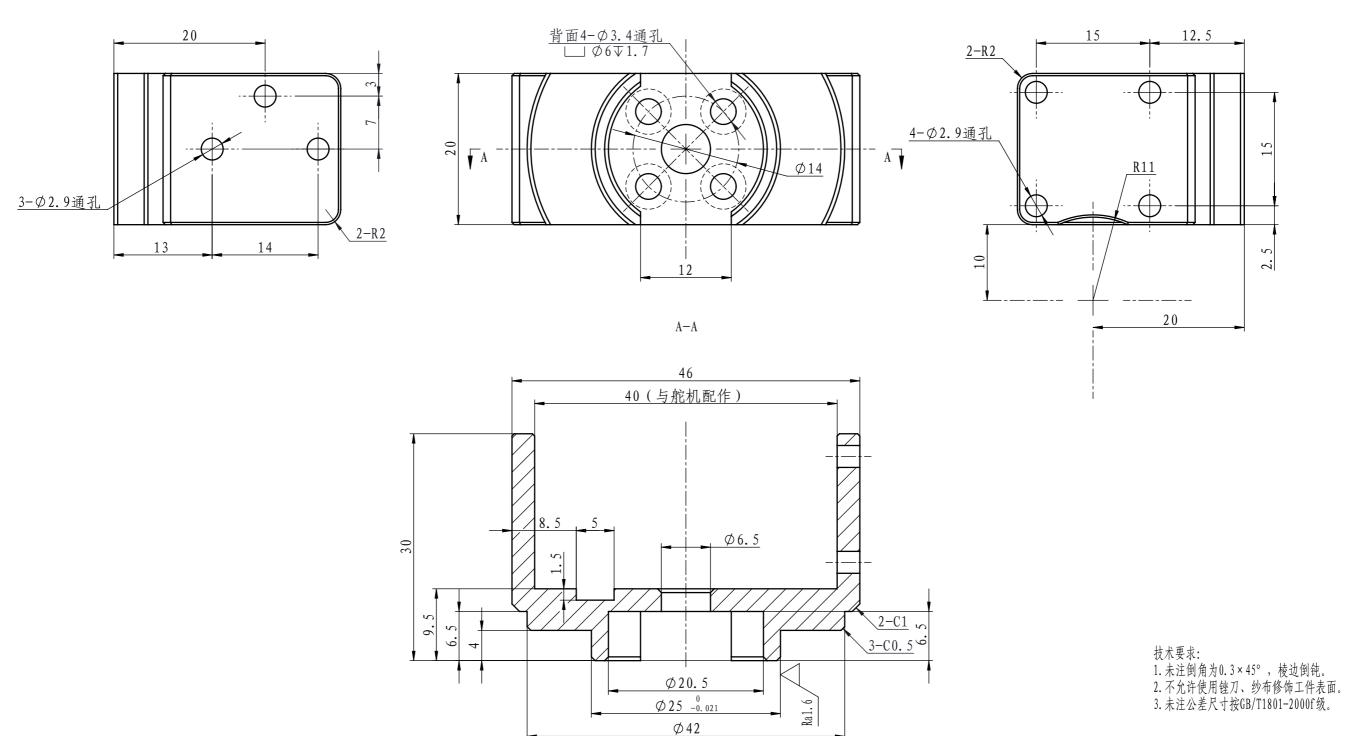
旧底图总号

签字

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										
	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	H	中国兵器コ	[业集]	团有限公司
校对	竞赛命题组		60	61	PHL-03	水箱	第九届	职业技	能竞赛
审核	竞赛命题组		数量	比例	毛坯尺寸		赛题试卷		样题
批准			2件	3: 1	35 × 20 ×	15	共 1 张	第 1	张





描图

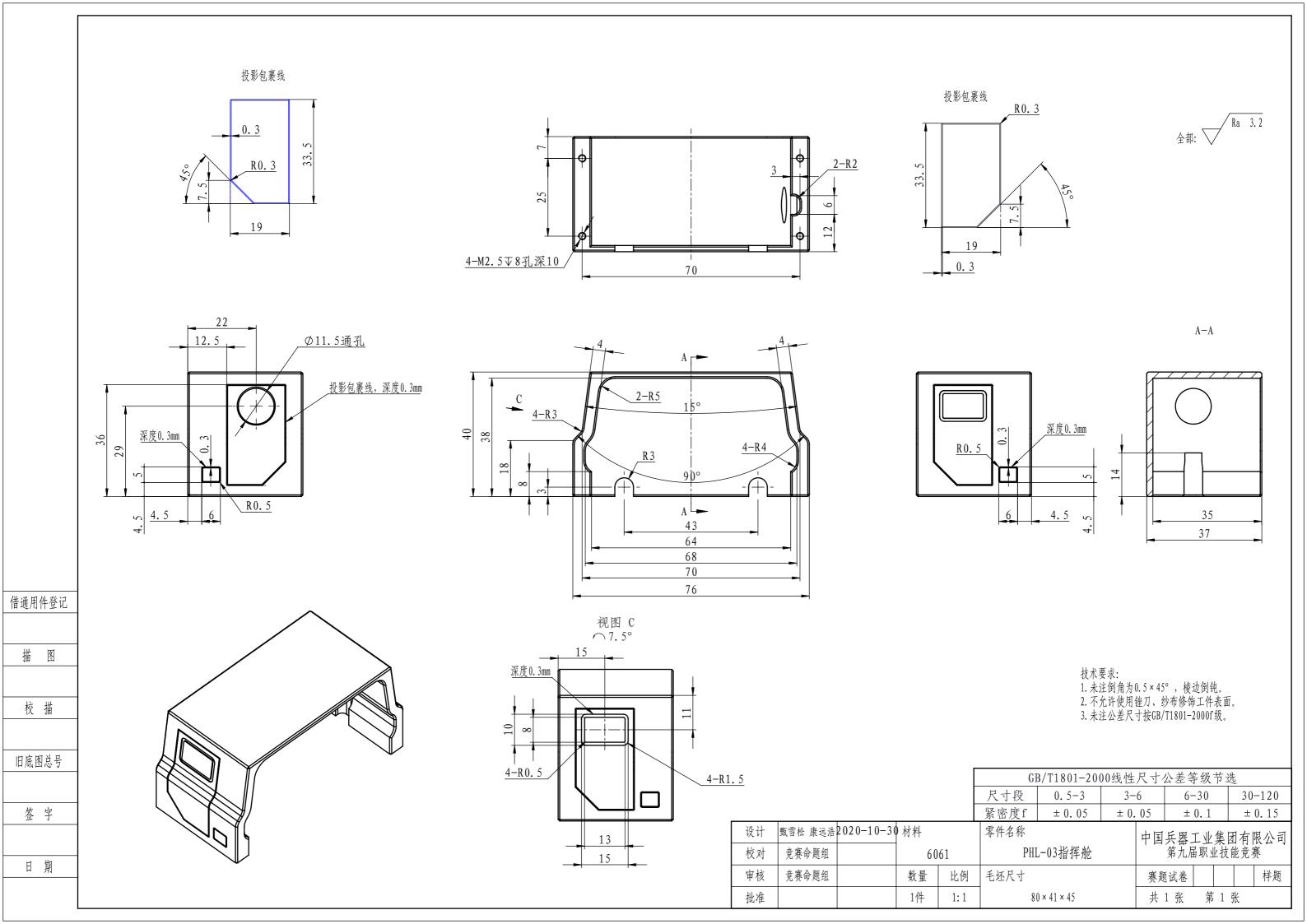
校 描

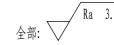
旧底图总号

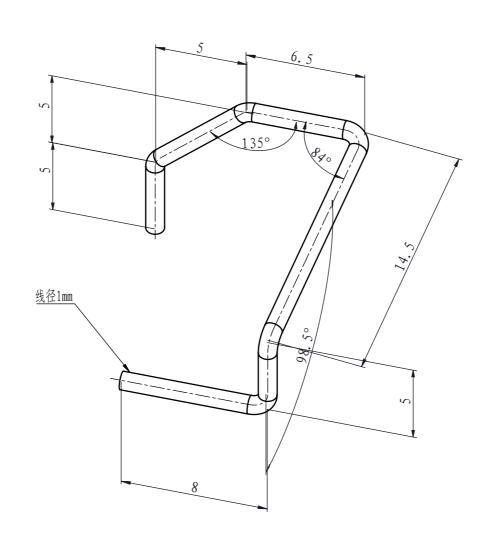
签字

	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	$\pm 0.05$ $\pm 0.1$		± 0.15		
雪松 康元浩2020-10-30 材料	<b></b>		1 1	- H - 1 4	H / H / -1		

					新	± 0. 05	± 0.	UJ	(	/• 1	<u> </u>	0.13
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
校对	竞赛命题组		60	61	PHL-	-03推力转盘			第九届	职业技	能竞	患
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	5(	) × 35 × 25		共	1 张	第 1	张	







描图

校 描

旧底图总号

签字

技术要求:				
1. PHL-03右反光镜架	为PHL-03左反	光镜架镜	竟像而成	į

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			
校对	竞赛命题组		SUS304-SWP		PHL-03左反光镜架	第九届职业技能竞赛			
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 号	K	