







技术要求:
1装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀
2组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。
3安装时冷螺纹胶

4	GB/T4	1			: C级 M8							
3	GB/T9)3		标准型弹簧垫圈 8 机械臂底座								
2							1					
1				林情								
序	代号		耳	名 称			数	材	料	单件	总计	┃ ● 备 注
号			4 体		量		121	At .	<u> </u>	重量	省	
标记	处数	分区	更改文件-	号 签名	年月日			_				
设计	标准		标准化					重量	比例			
									445	1		
审核									1:1.5	_		
工艺			批准			共	张	第	张			