



技术要求:

1. 各钣金装配排布如图所示；
2. 用半圆头铆钉将钣金固定在消毒盒上；从消毒盒背面将铆钉穿过孔后，用铁锤配合配套冲头将铆钉敲紧；

|    |                      |                 |       |          |       |    |    |
|----|----------------------|-----------------|-------|----------|-------|----|----|
| 11 | MS001-C.08.009JS.1.1 | 针芯              | 6     | AISI 304 |       |    |    |
| 10 |                      | 工作套筒 (短)        | 1     | AISI 304 |       |    |    |
| 9  | MS001-C.08.008JS.1.1 | 工作套筒 (长)        | 1     | AISI 304 |       |    |    |
| 8  |                      | 半圆头铆钉M3X6       | 46    | AISI 304 |       |    |    |
| 7  |                      | MS001选配包消毒盒     | 1     | 6061-T6  |       |    |    |
| 6  | MS001-C.08.007JS.1.1 | MS001-C长套筒固定钣金2 | 1     | AISI 304 |       |    |    |
| 5  | MS001-C.08.006JS.1.1 | MS001-C长套筒固定钣金1 | 1     | AISI 304 |       |    |    |
| 4  | MS001-C.08.005JS.1.1 | MS001-C短套筒固定钣金  | 2     | AISI 304 |       |    |    |
| 3  | MS001-C.08.004JS.1.1 | MS001-C底层固定钣金3  | 6     | AISI 304 |       |    |    |
| 2  | MS001-C.08.003JS.1.1 | MS001-C底层固定钣金2  | 6     | AISI 304 |       |    |    |
| 1  | MS001-C.08.002JS.1.1 | MS001-C底层固定钣金1  | 1     | AISI 304 |       |    |    |
| 序号 | 代号                   | 名称              | 数量    | 材料       | 单重    | 总重 | 备注 |
|    |                      |                 |       |          |       |    |    |
|    |                      |                 |       |          |       |    |    |
|    |                      |                 |       |          |       |    |    |
| 标记 | 处数                   | 分区              | 更改文件号 | 签名       | 年 月 日 |    |    |
| 设计 |                      |                 | 标准化   |          |       |    |    |
| 校对 |                      |                 | 工艺    |          |       |    |    |
| 审核 |                      |                 |       |          |       |    |    |
| 批准 |                      |                 |       |          |       |    |    |