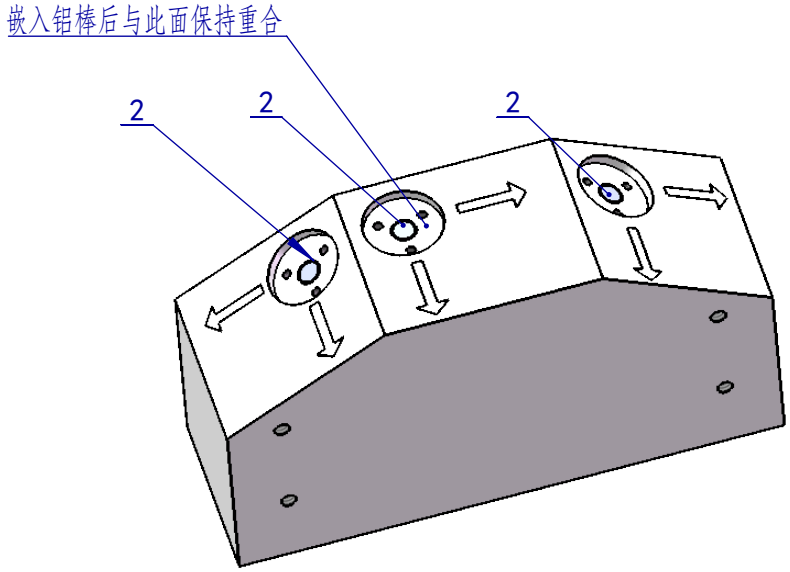
MS001.05.001ZZ.1.1



技术要求：

1.工装装配后提供，由工装本体和铝棒装配成；
2.铝棒可通过压入或敲入等方式完成装配，装配后应保证面平齐；
3.铝棒可购买标准件后加工，达到尺寸要求即可；

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	MS001.05.003JS.1.1	铝棒	3	6061 合金			
1	MS001.05.002SL.1.1	整机精度检测工装本体	1	ABS			

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

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					

三坛医疗科技
Santan Medical Technology

阶 段 标 记	重量	比例	整机精度检测工装
	0.548	1:2	MS001.05.001ZZ.1.1
共 1 张 第 1 张	版本 V0.1		替代