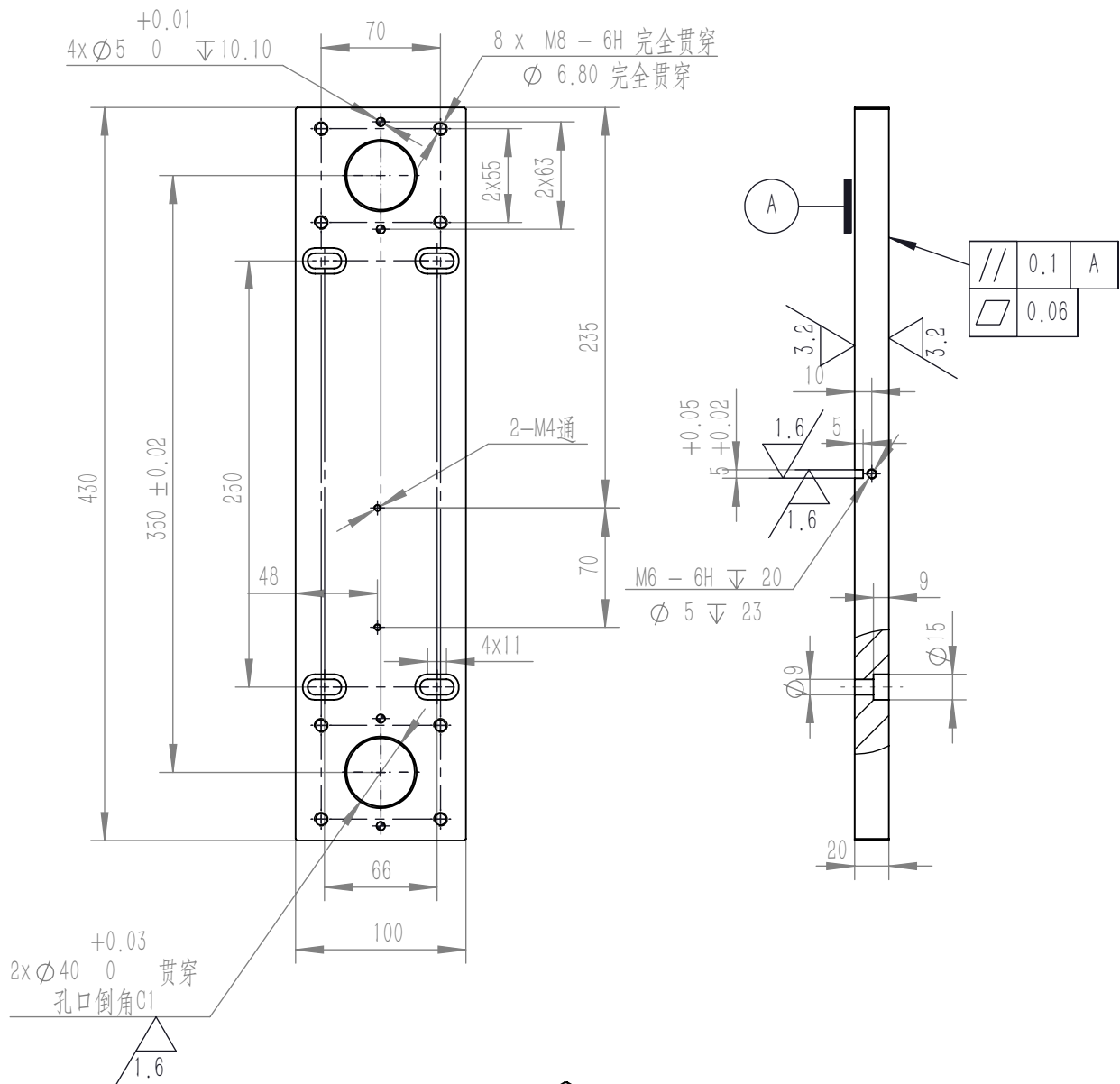


物资代码: JDY-24011-08-03-01-02

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

45			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	6.12		1:4
共 1 页	第 1 页	版本:	

模组调整底板
JDY-24011-08-03-01-02
物资代码:

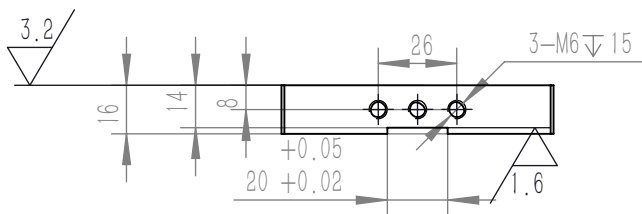
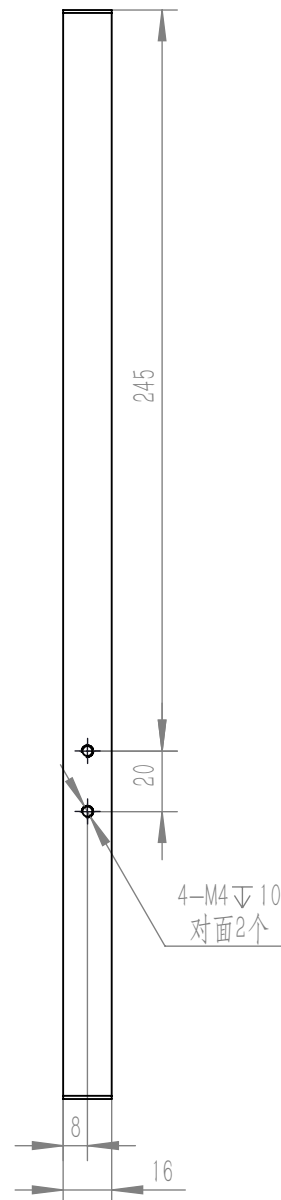
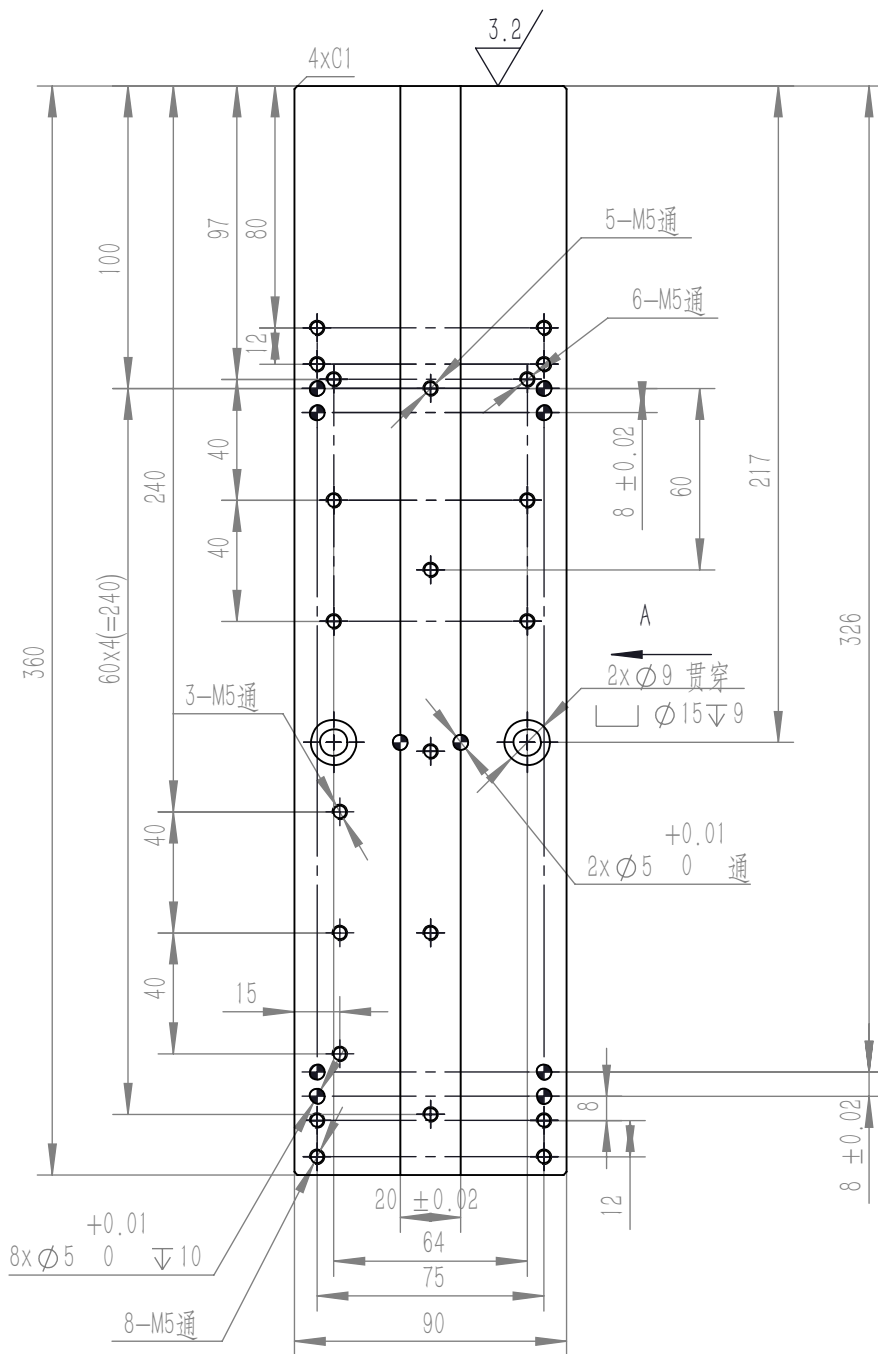


1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面化学镀铬, 镀后尺寸;

物资代码:

物资代码: JDY-24011-08-03-02-02

其余 6.3



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

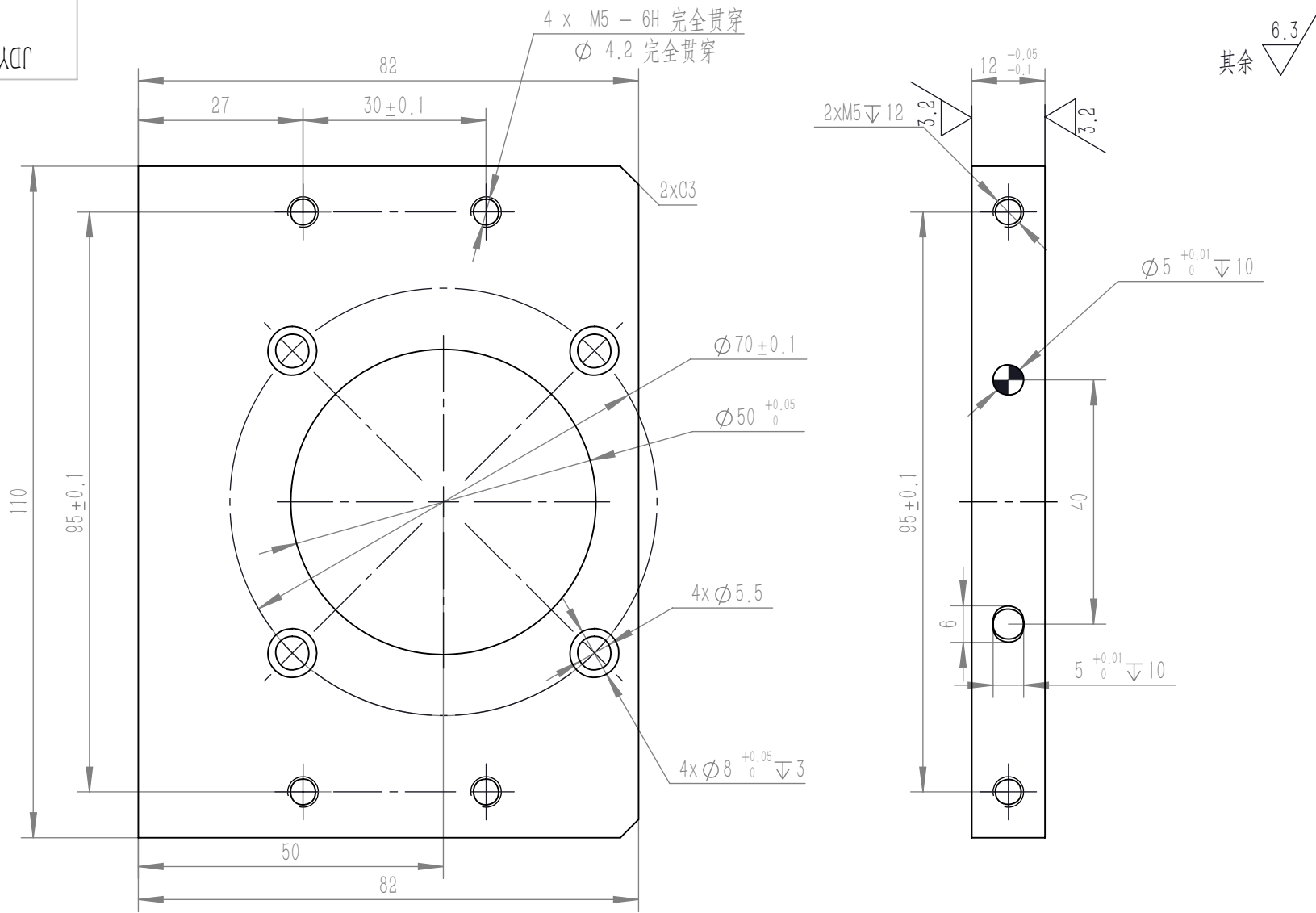
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	3.86		1:2.5
共 1 页	第 1 页	版本:	

导轨立板

JDY-24011-08-03-02-02

物资代码:

物资代码: JDY-24011-08-03-03-01



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

- 技术要求:
- 1.去除毛刺、尖角,锐边倒钝,未注倒角C1;
 - 2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 3.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷
 - 4.表面本色阳极氧化,喷砂,所有尺寸均为最终尺寸。

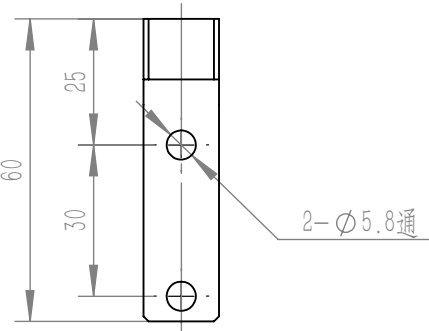
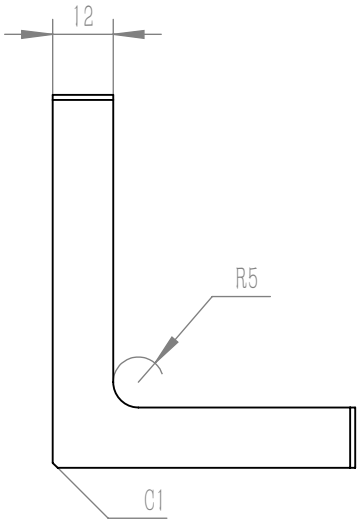
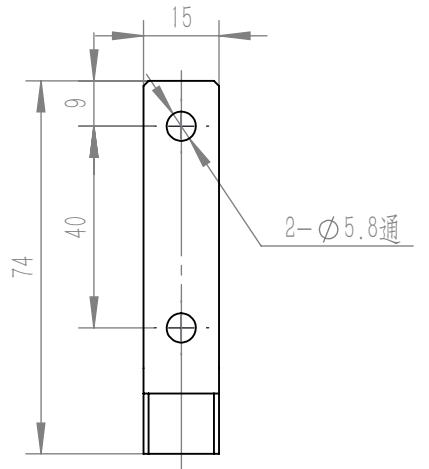
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	
设计			工艺		
制图			会签		
校对			标审		
审核			批准		

6061			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.22		1:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

减速机安装板	
JDY-24011-08-03-03-01	
物资代码:	

物资代码: JDY-24011-08-03-02

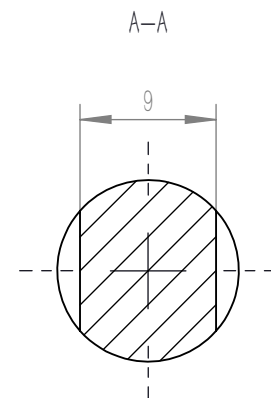
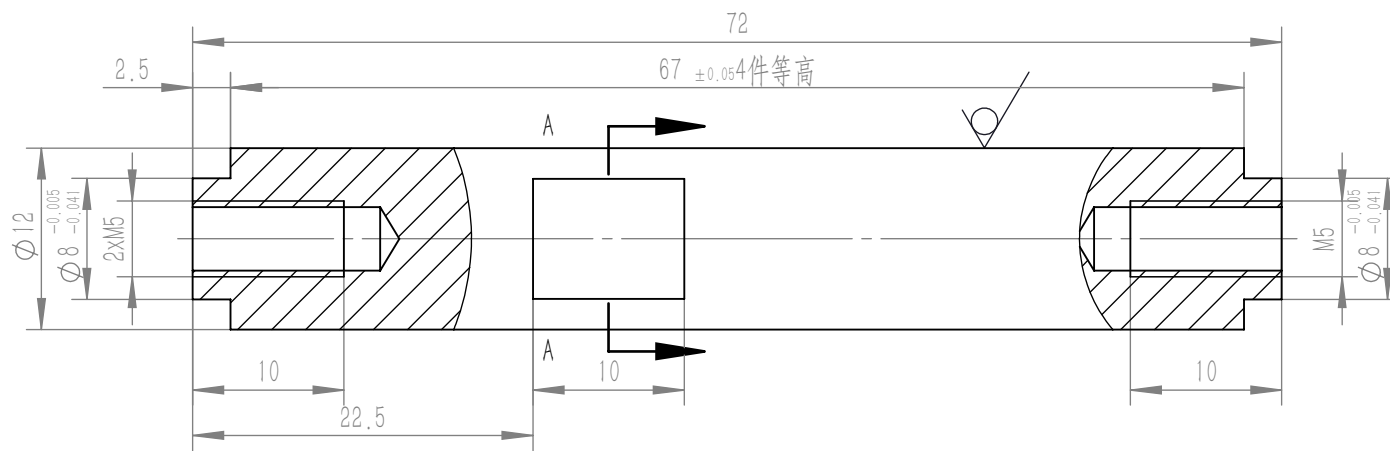
6.3
其余



- 技术要求:
- 1. 去除毛刺、尖角，锐边倒钝，未注倒角C1；
 - 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，未标注形位公差按GB/T1184-k；
 - 3. 零件表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷；
 - 4. 表面本色阳极氧化，喷砂，所有尺寸均为最终尺寸。

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
图幅
A 4

						6061				加强筋	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-08-03-02 物资代码:	
设计			工艺								
制图			会签				56.00		1:1.5		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

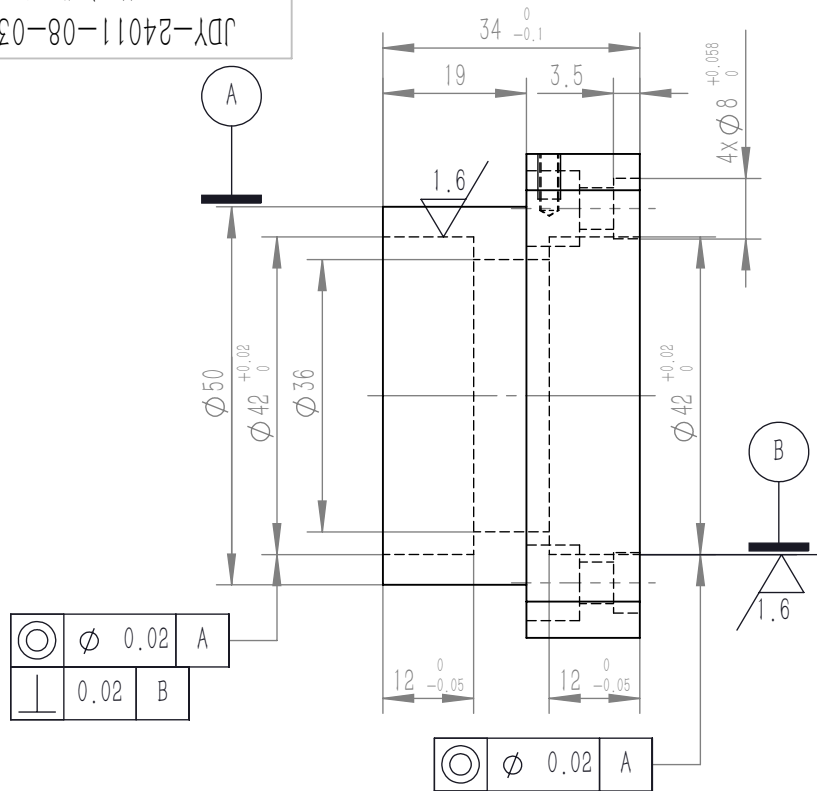
图幅

A 4

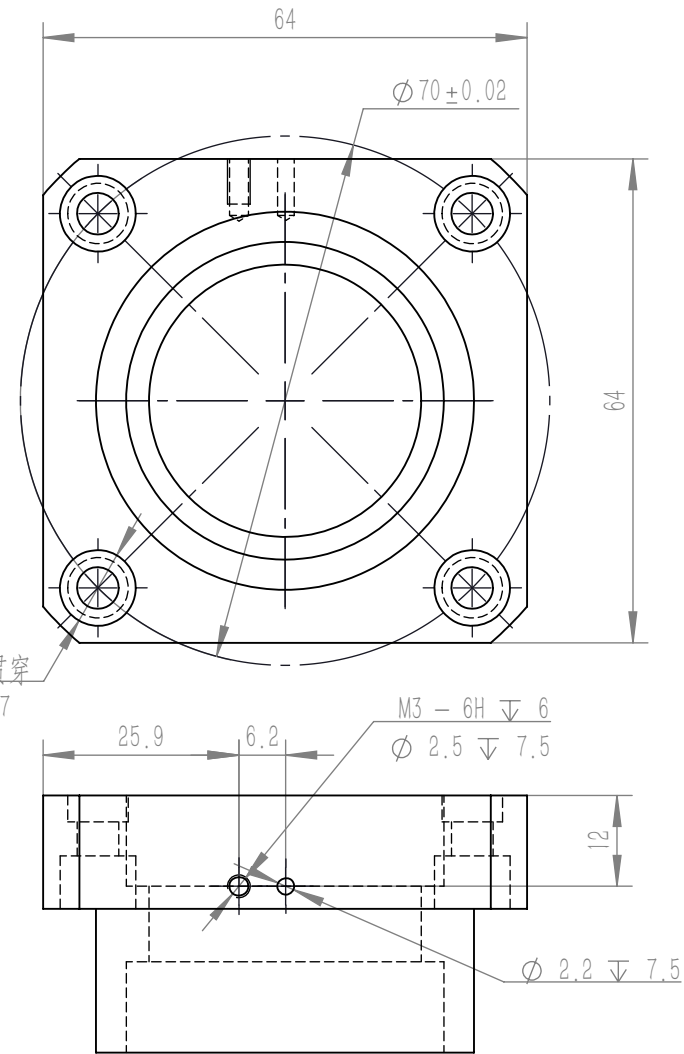
技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k。

						GCr15				拉杆	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-08-03-03-03 物资代码:	
设计			工艺								
制图			会签								
校对			标审				0.06		2:1		
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-08-03-03-04



4 x Φ 5.5 完全贯穿
Φ 10 7



全部 3.2

技术要求:

- 零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
- 去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 调质HB220-250;
- 表面镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

45

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.40		1:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

轴承座

JDY-24011-08-03-03-04

物资代码:

借(通)用件登记
旧底图总号

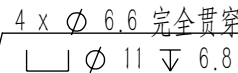
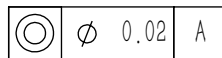
底图总号

签字

日期

图幅

A 4



A 4

技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 未注倒角C0.5;

2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,

未标注形位公差按GB/T1184-k;

3.调质处理, HB220—230。

4.表面化学镀铬,所有尺寸为镀后尺寸。

45#

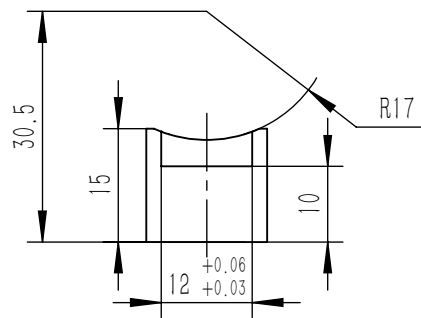
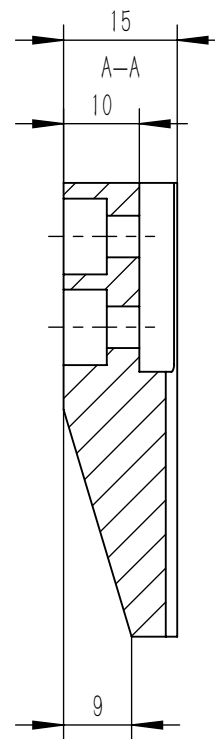
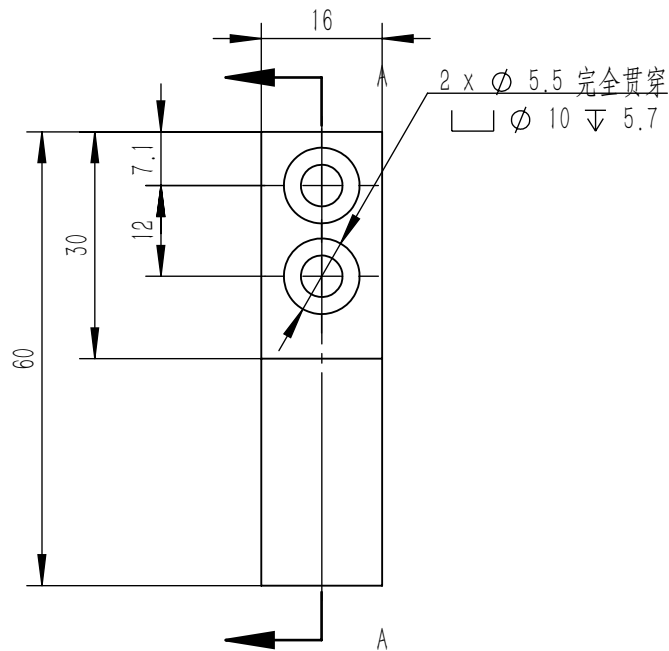
传动轴

JDY-24011-08-03-03-06

物资代码:

物资代码:
JDY-24011-08-03-07

6.3
其余



技术要求

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
2. 去飞边毛刺，未注倒角C1；
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；

					H62									
										夹爪				
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日										
设 计			工 艺			阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-08-03-03-07 物资代码:				
制 图			会 签											
校 对			标 审				77.68		1:1					
审 核			批 准			共 1 页	第 1 页	版本:						

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

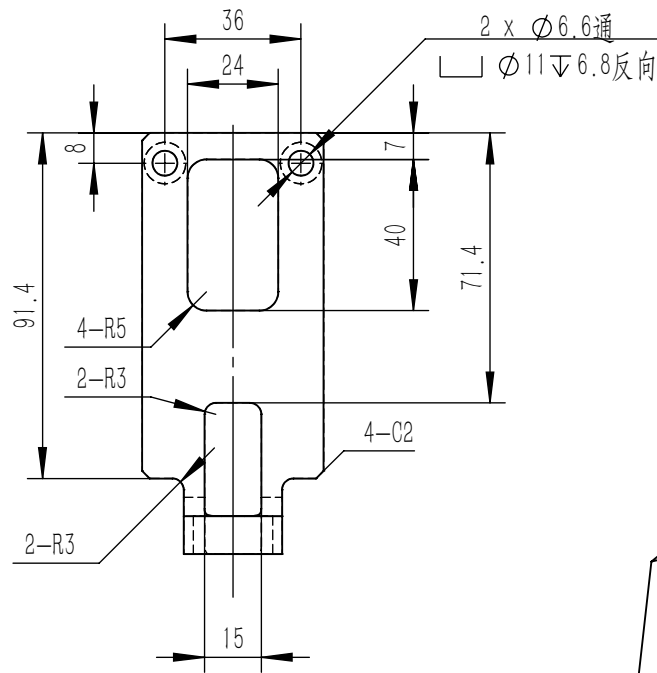
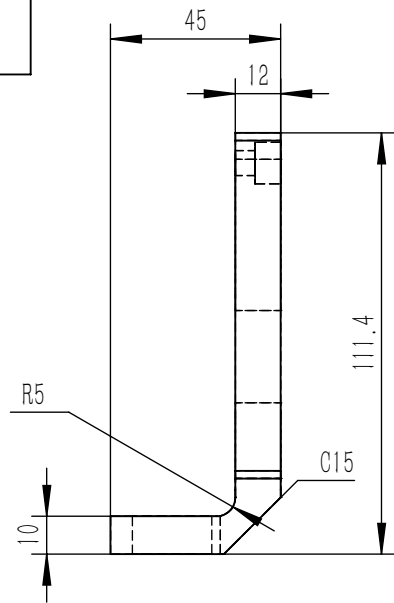
签 字

日 期

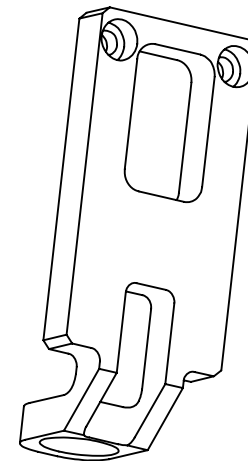
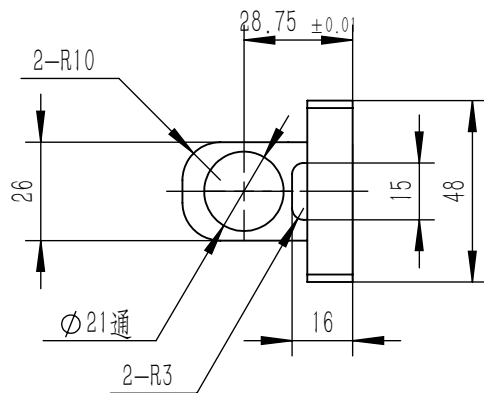
图 幅

A 4

物资代码:
JDY-24011-08-03-08



6.3
其余



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

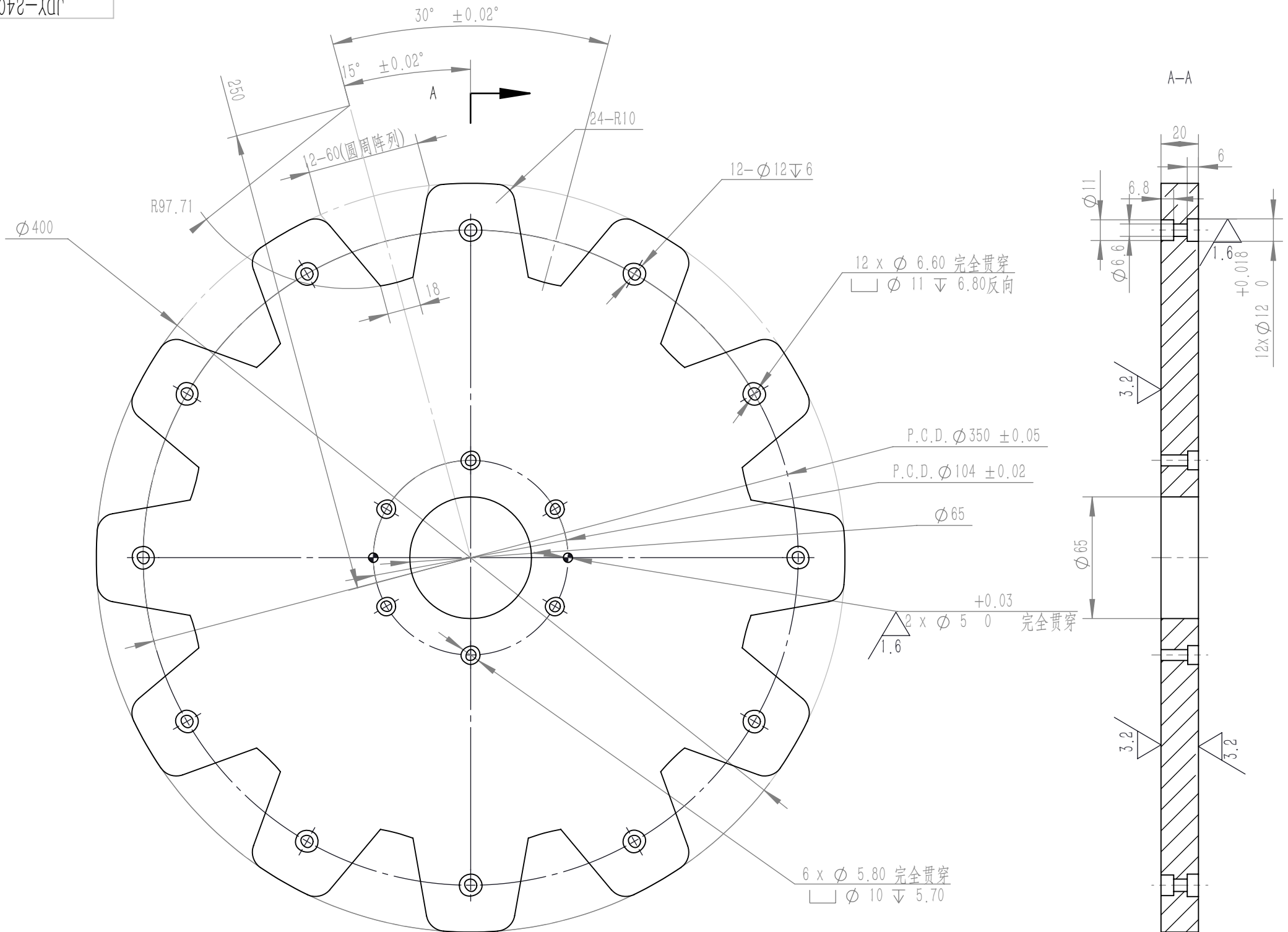
技术要求

- 1.零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
- 2.去飞边毛刺，未注倒角C1；
- 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
- 4.表面处理：镀铬，所有尺寸均为最终尺寸。

						Q235A				止回块导向块	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-08-03-08 物资代码:	
设计			工艺								
制图			会签								
校对			标审							共 1 页 第 1 页 版本:	
审核			批准								
							327.93		1:2		

物资代码:
JDY-24011-08-04-01

其余 $\nabla \frac{6.3}{}$



A

- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

					Q235-A				分度盘	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					阶 段 标 记	重量(kg)
设 计			工 艺			15.50	1	1:2.5		
制 图			会 签							
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

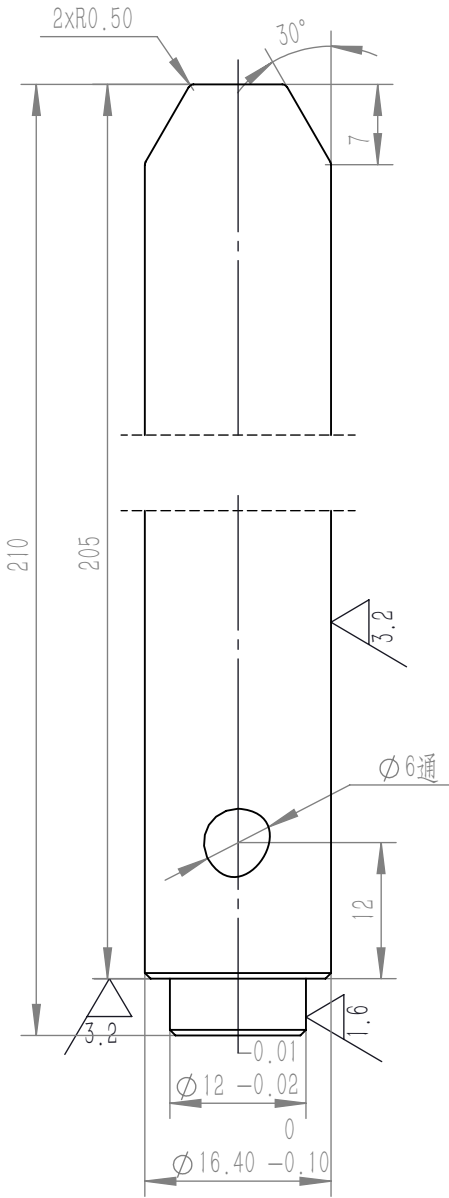
日期

图幅

A 3

物资代码:
JDY-24011-08-04-02

6.3
其余



- 技术要求:
- 1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 - 2.去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
 - 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 4.调质HB220-250;
 - 5.表面镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

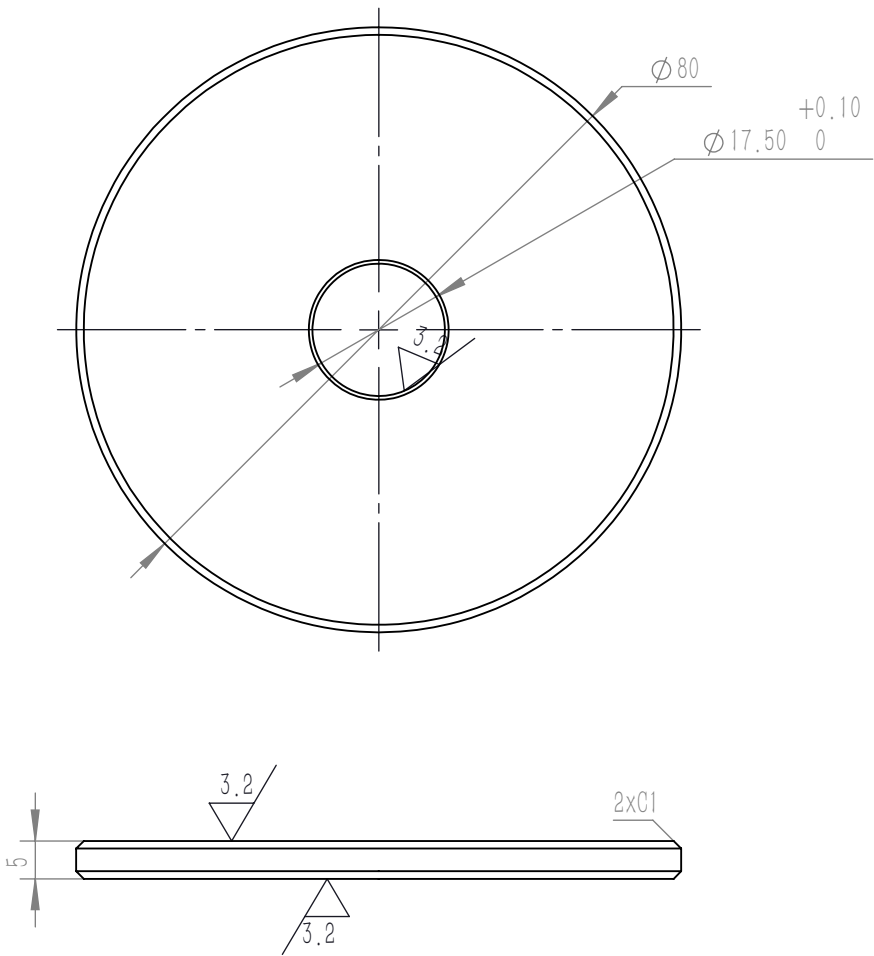
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

45			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.33		1.5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

产品料柱
JDY-24011-08-04-02
物资代码:

物资代码: JDY-24011-08-04-03

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

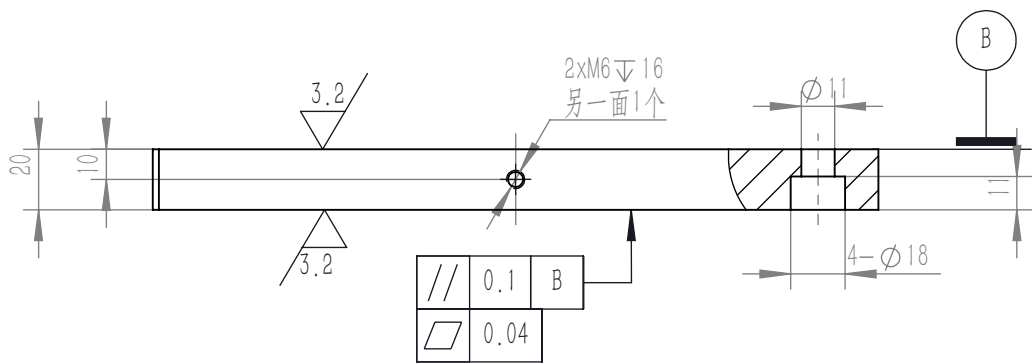
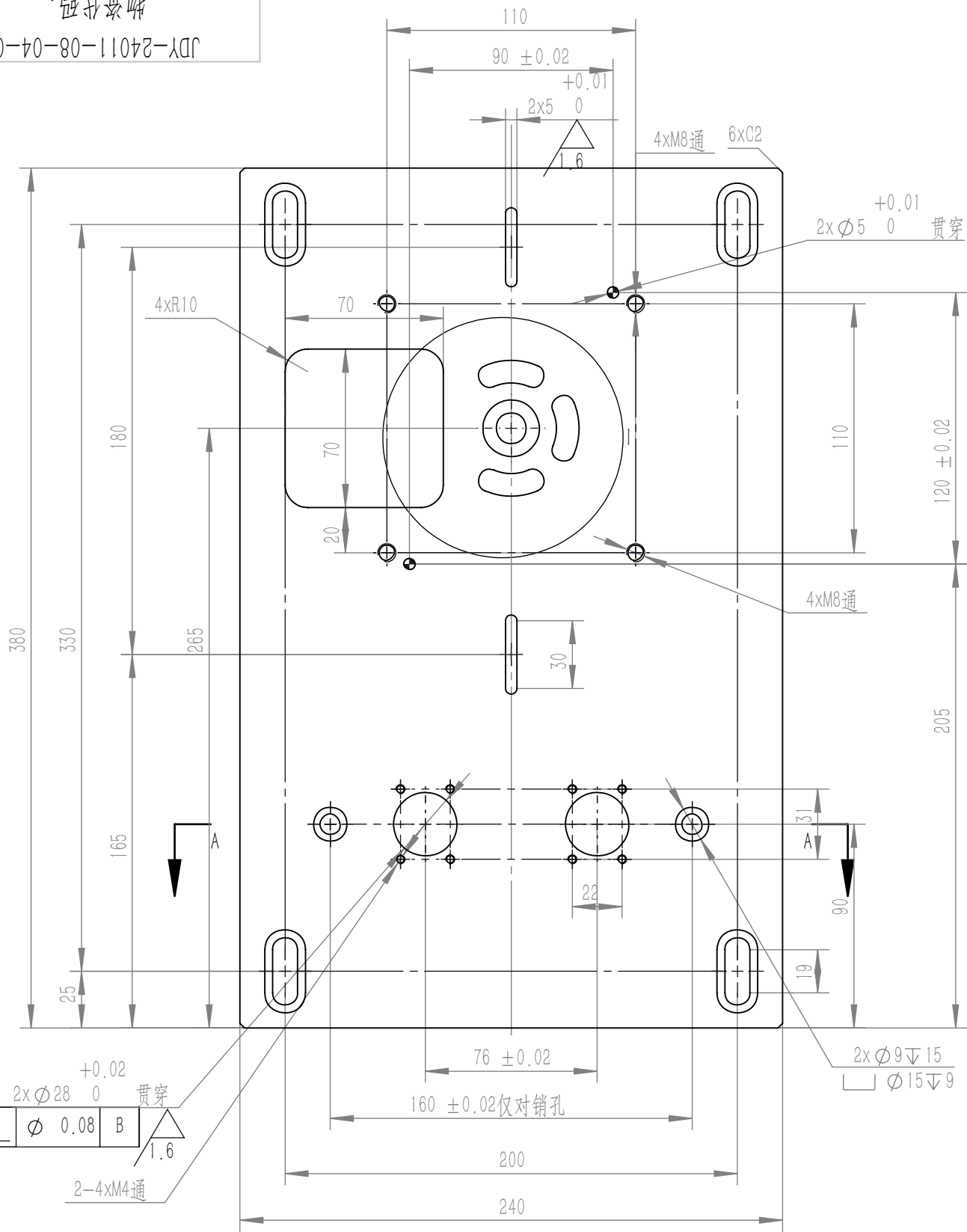
日期

图幅

A 4

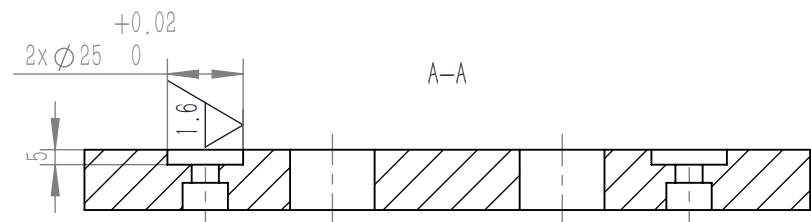
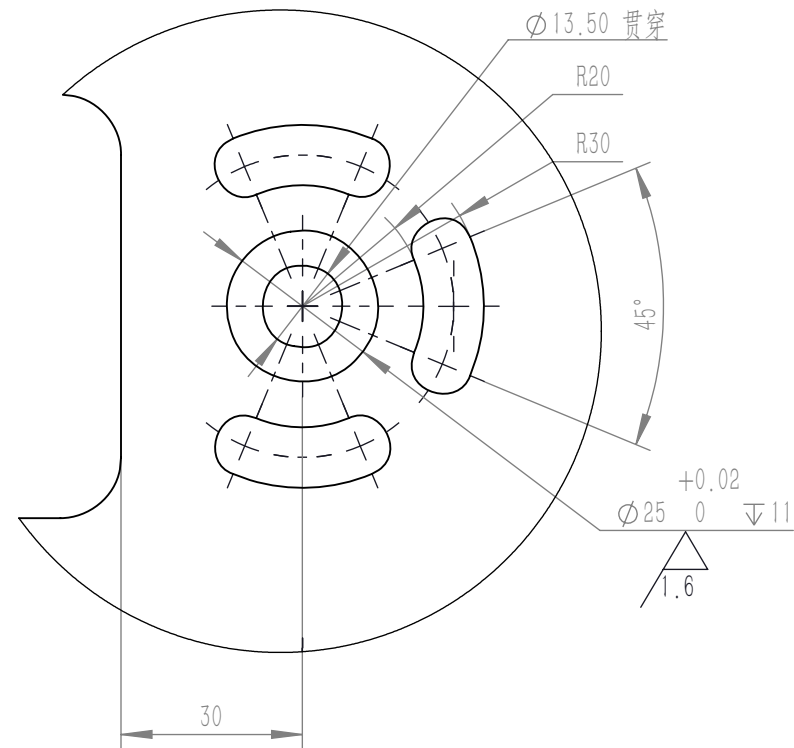
						Q235-A				顶升盘	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-08-04-03	
制图			会签				0.19		1:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-08-04-04



其余 6.3

1
2 : 2.5



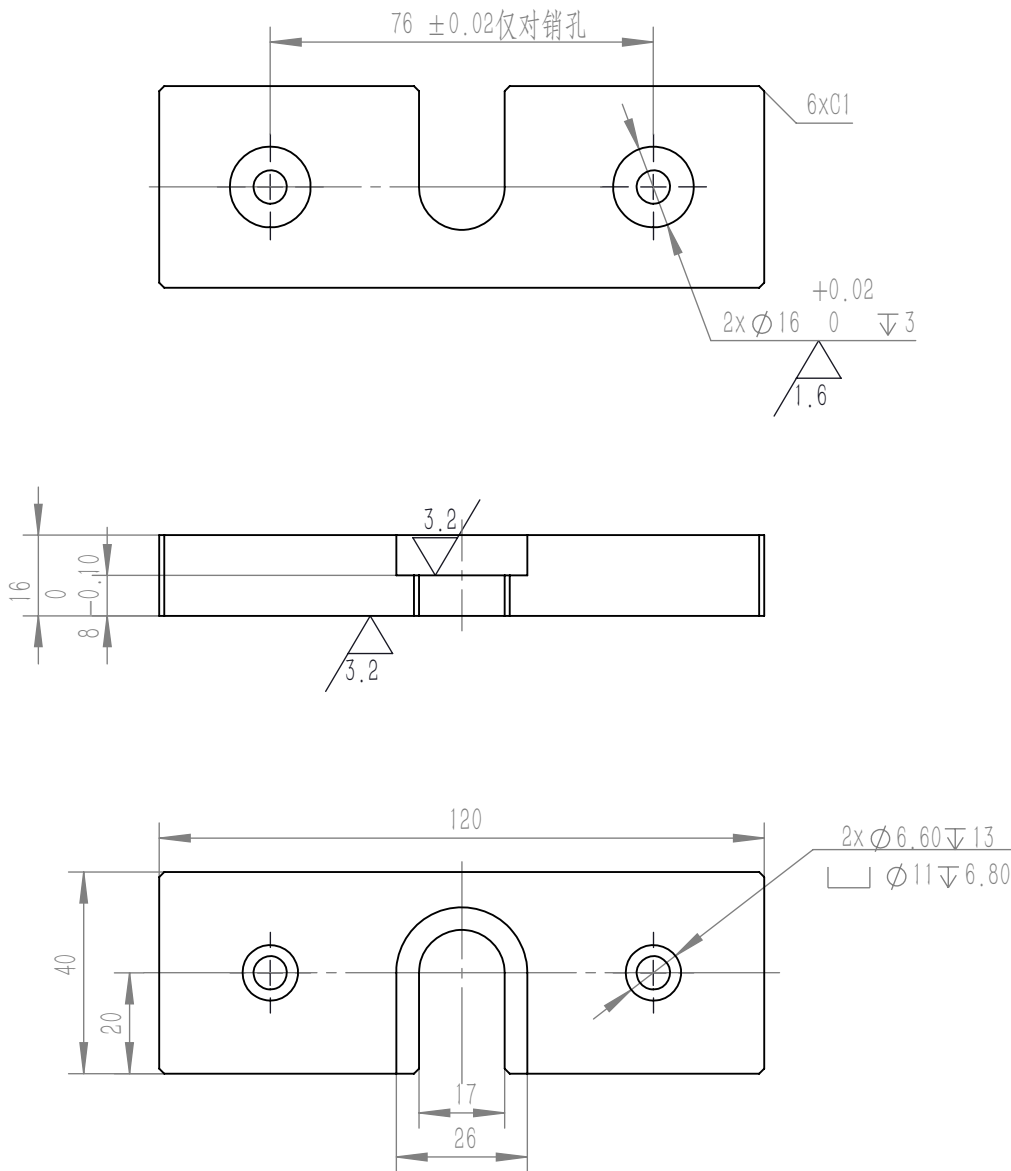
- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

					Q235-A				转台底板
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺			12.75	1	1:2.5	
制图			会签						JDY-24011-08-04-04
审核			标审						
			批准		共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:

1234

物资代码: JDY-24011-08-04-05-01

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角 C1;
2. 未标注尺寸公差按 GB/T1804-m,
未标注形位公差按 GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.50		1:1.5
共 1 页	第 1 页	版本:	

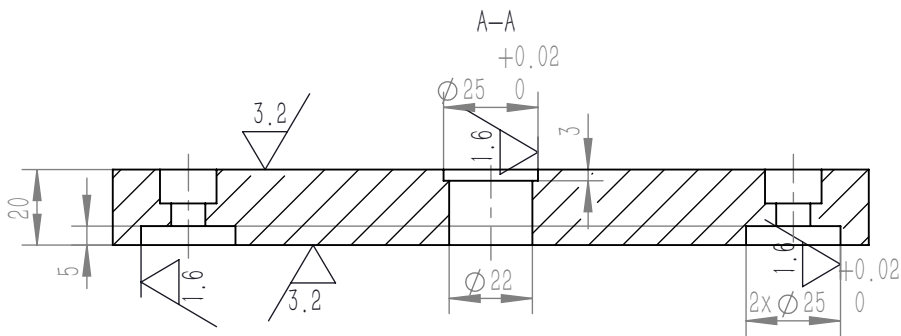
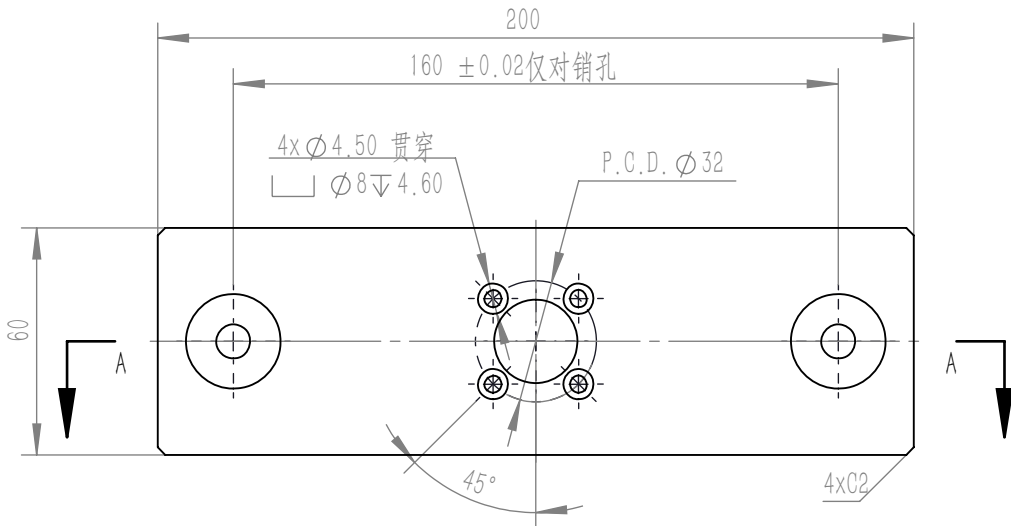
移动底板

JDY-24011-08-04-05-01

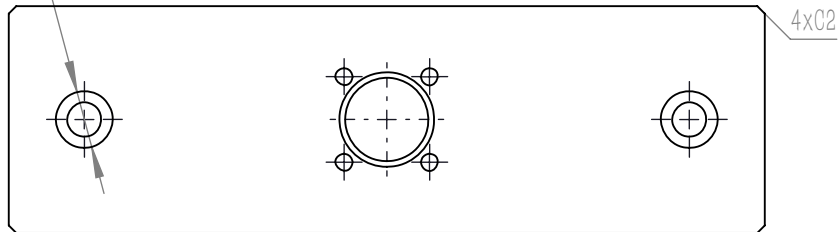
物资代码:

JDY-24011-08-04-06
物资代码:

6.3
其余



2 x Ø 9 完全贯穿
Ø 15 9



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235-A

电缸固定板

JDY-24011-08-04-06

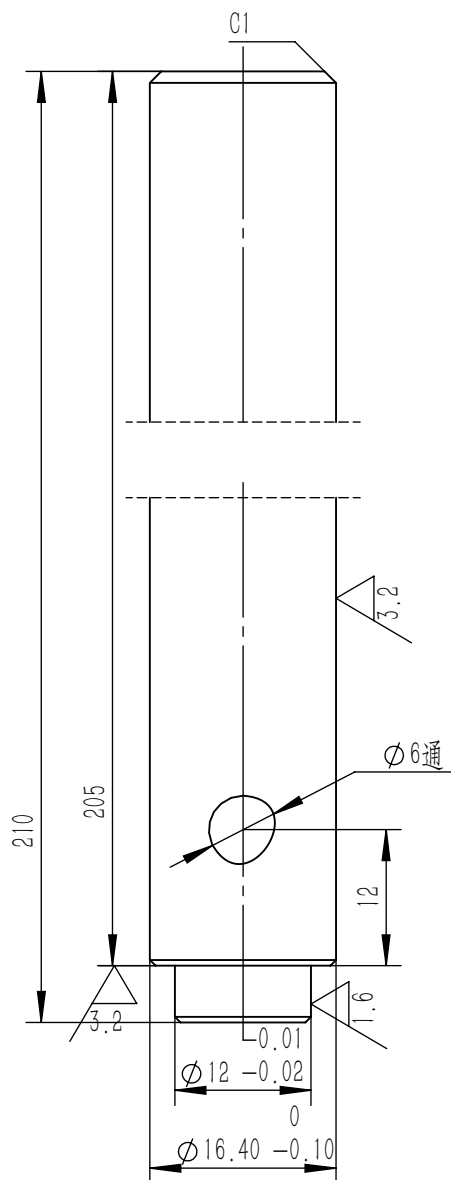
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	1.74		1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

JDY-24011-08-04-07
物资代码:

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

45

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.34		1.5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

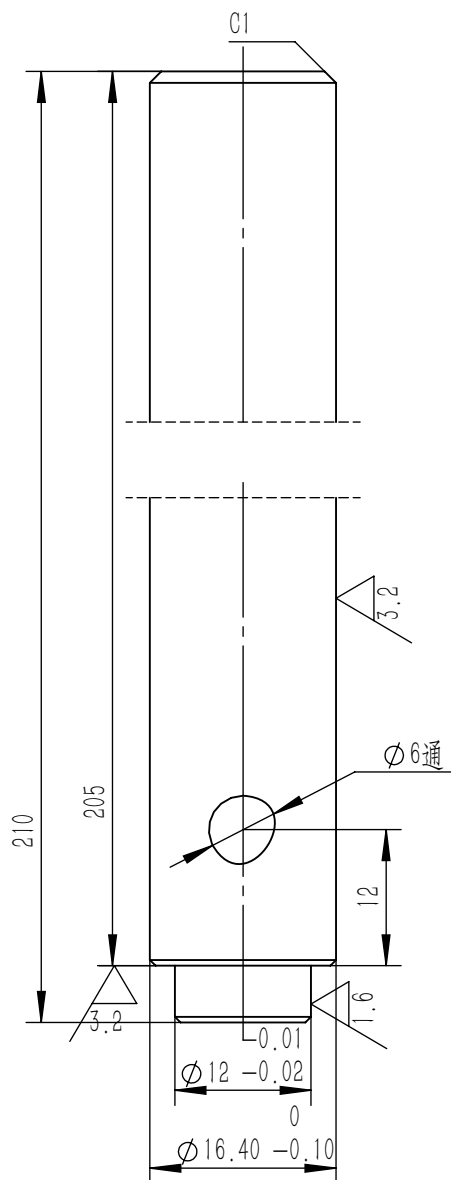
产品料柱

JDY-24011-08-04-07

物资代码:

JDY-24011-08-04-07
物资代码:

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

45

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.34		1.5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

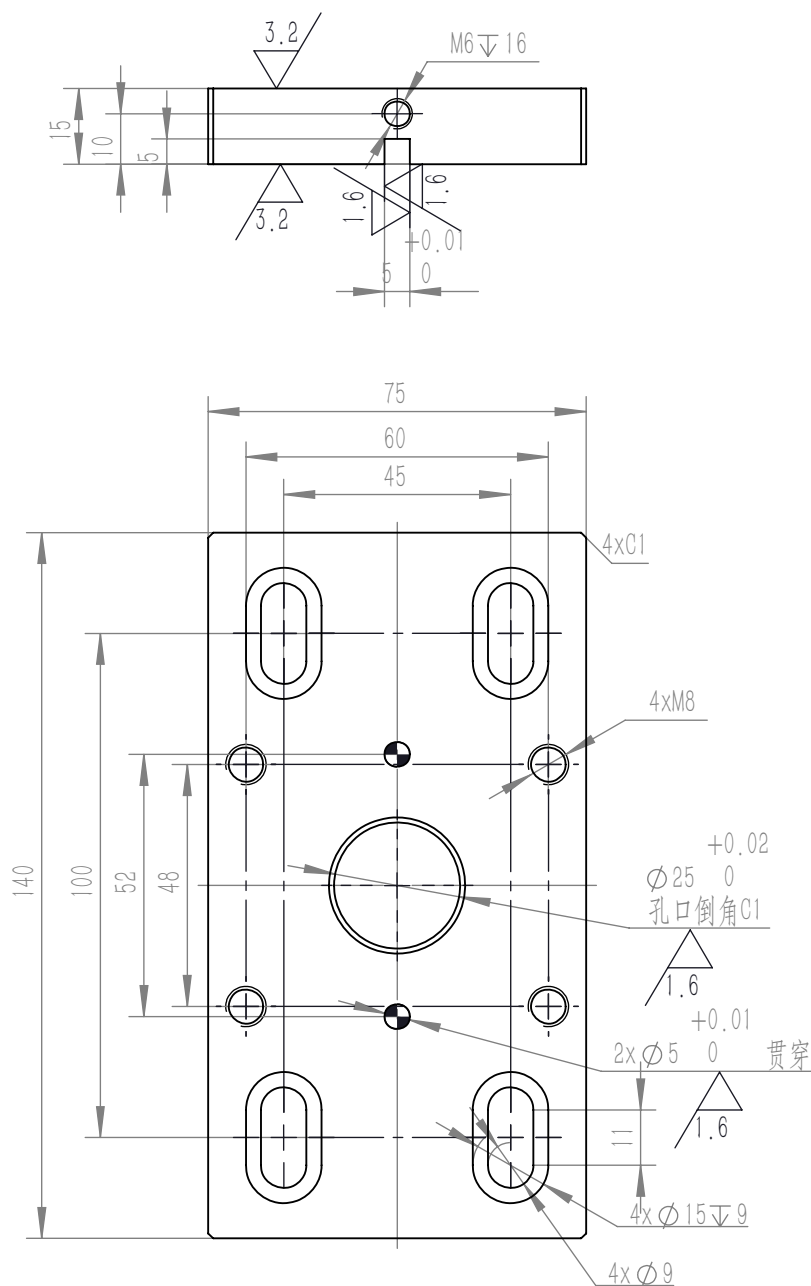
产品料柱

JDY-24011-08-04-07

物资代码:

物资代码:
JDY-24011-08-05-01

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

底座移动板

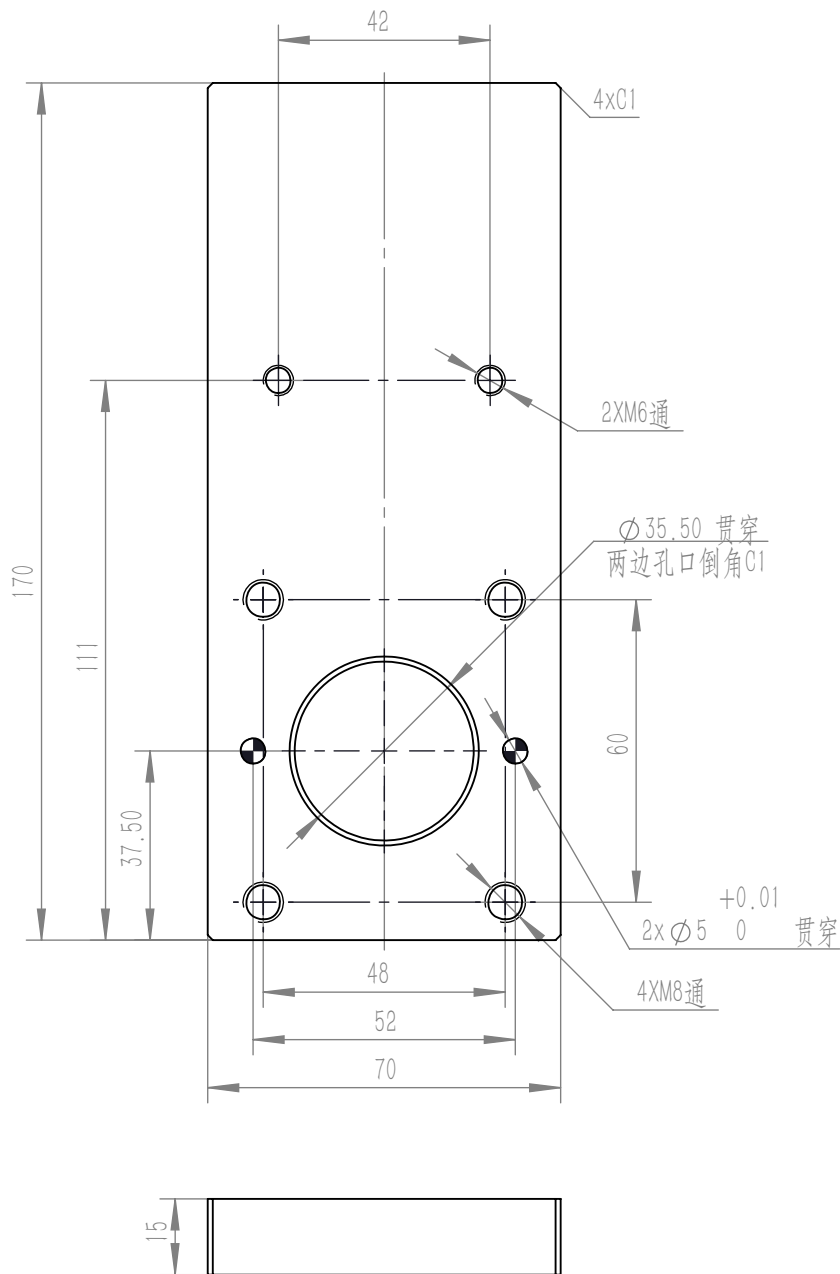
JDY-24011-08-05-01

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例
设计			工艺					
制图			会签					
校对			标审			1.01		1:1.5
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码:
JDY-24011-08-05-02

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角，锐边倒钝，未注倒角C1；
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
 3. 零件表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷；
 4. 表面镀铬，所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

Q235A

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	1.26		1:1.5
共 1 页	第 1 页	版本:	

底板

JDY-24011-08-05-02

物资代码:

1

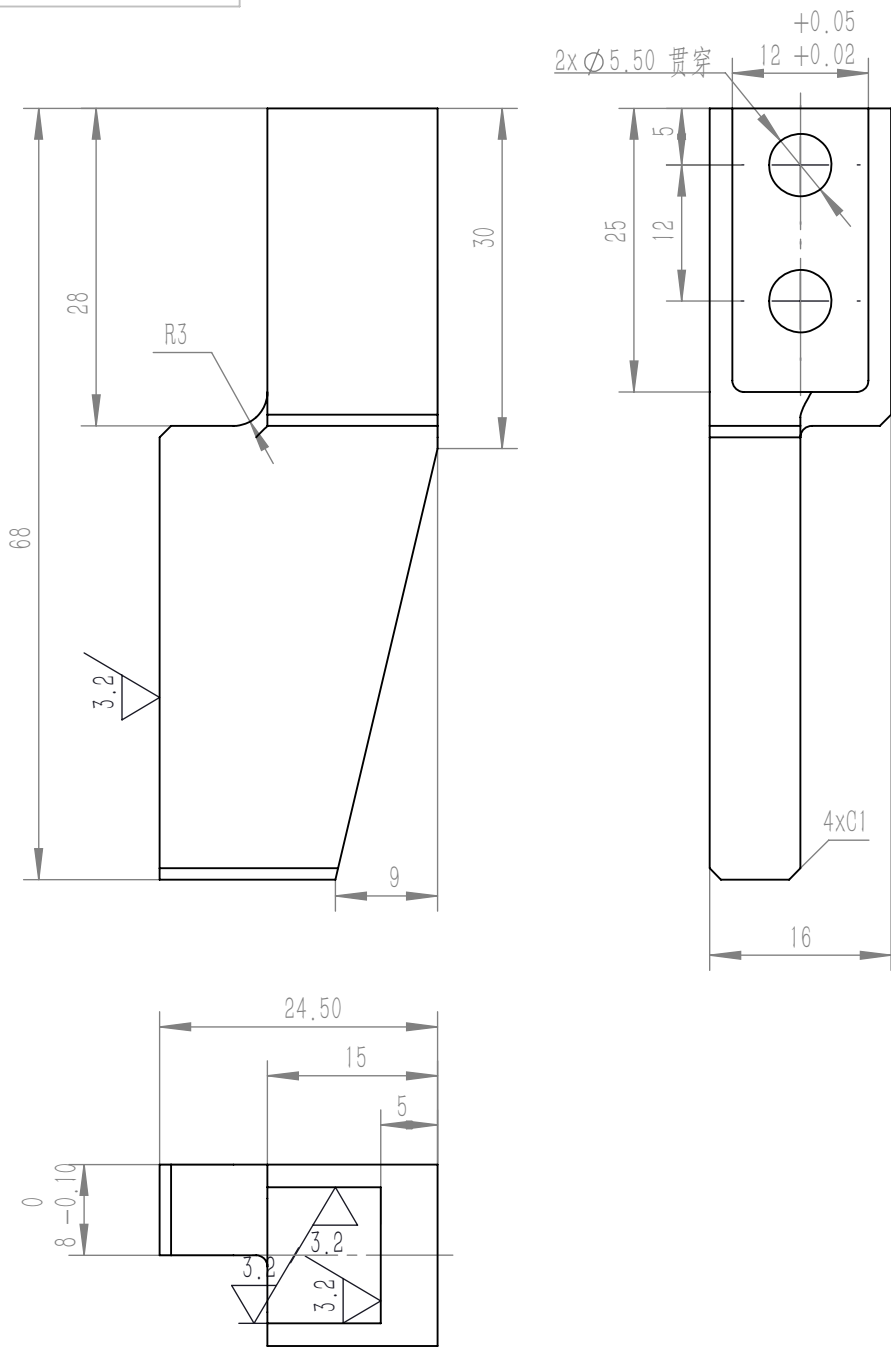
2

3

4

物资代码: JDY-24011-08-05-03

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

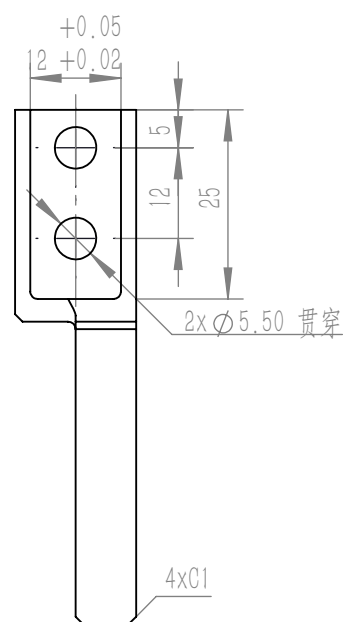
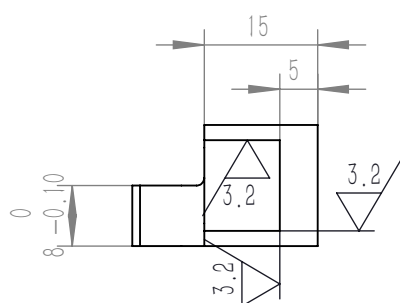
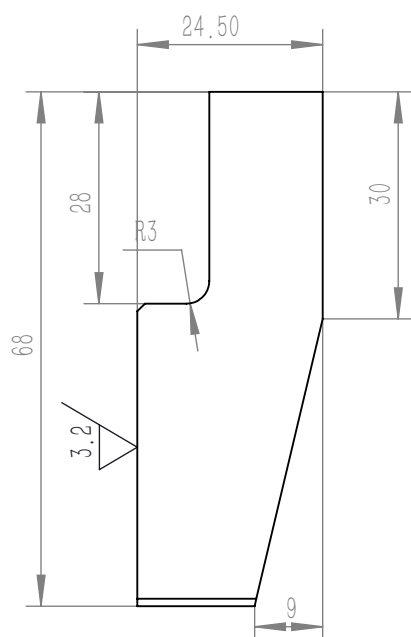
图幅

A 4

						H62				夹爪1	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-08-05-03 物资代码:	
设计			工艺				0.08		1.5:1		
制图			会签								
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-08-05-04

其余 



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m,
未标注形位公差按GB/T1184—k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

簽 字

日期

二四

A 4

铜

夹爪2

JDY-24011-08-05-04

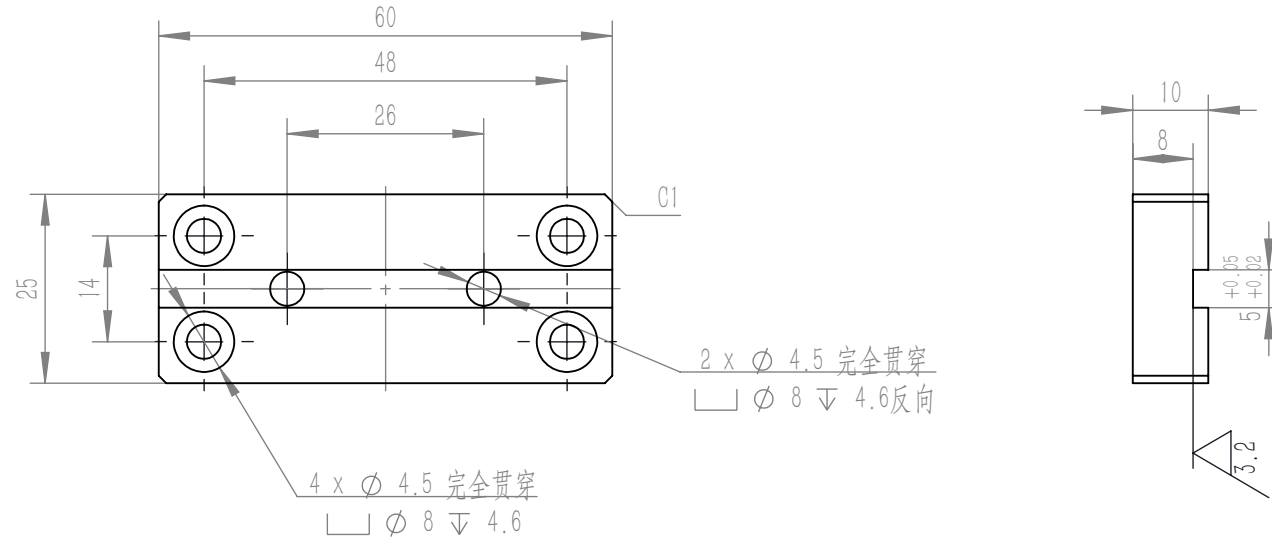
物资代码:

					铜					夹爪2	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日							
设 计			工 艺		阶 段 标 记		重量(kg)	数量	比例		
制 图			会 签				0.08		1:1		
校 对			标 审								
审 核			批 准		共 1 页		第 1 页	版本:			



1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面化学镀铬, 镀后尺寸;

H



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

簽 字

日期

图幅

A 4

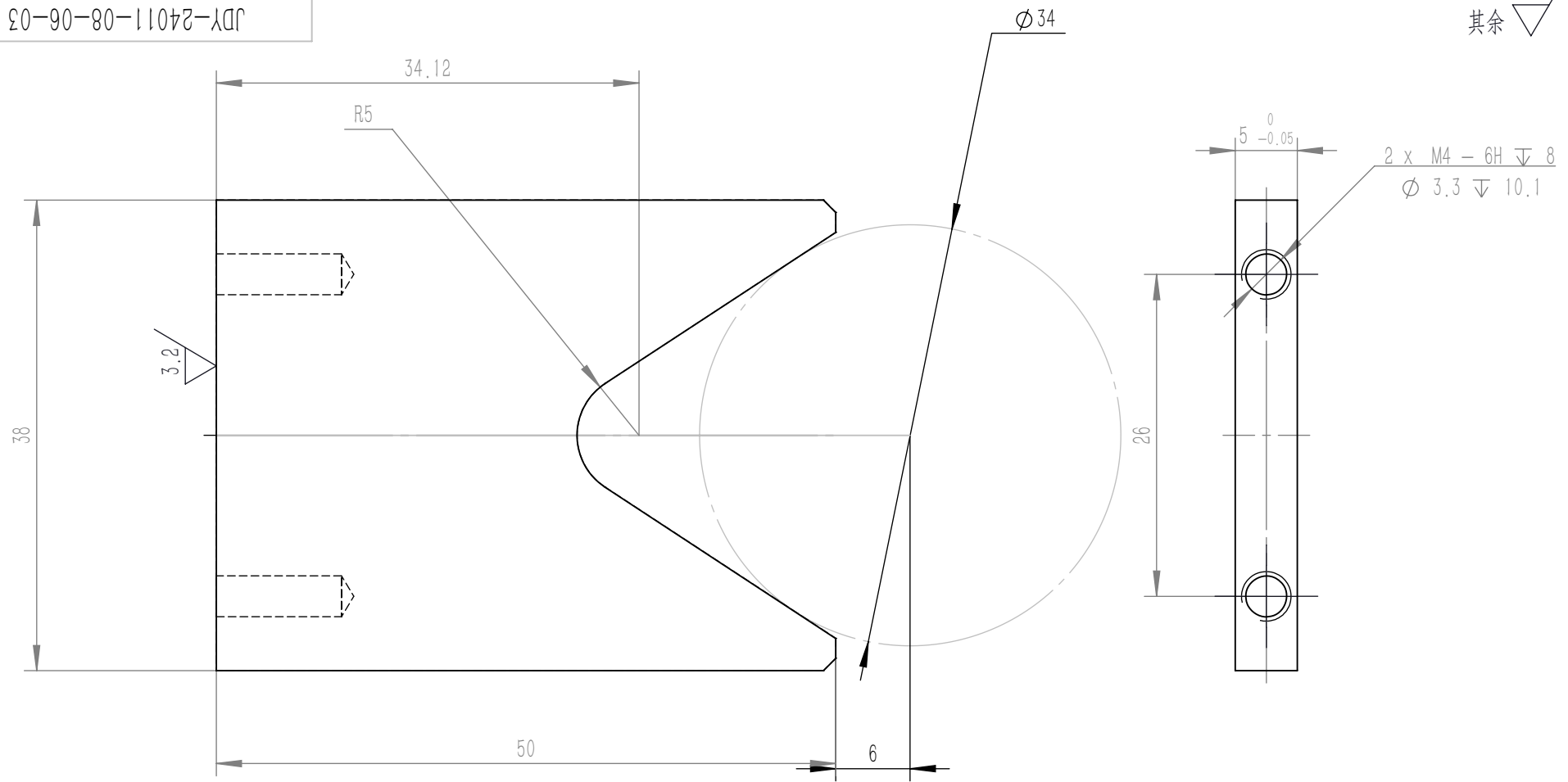
技术要求

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
2. 去飞边毛刺，未注倒角C1；
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m，
未标注形位公差按GB/T1184—k；
4. 表面处理：镀铬，所有尺寸均为最终尺寸。

					Q235—A						
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日							
设计			工 艺		阶 段 标 记		重量(kg)	数量	比例	推板1 JDY-24011-08-06-02 物资代码:	
制图			会 签				98.57		1:1		
校对			标 审								
审 核			批 准		共 1 页		第 1 页		版本:		

物资代码: JDY-24011-08-06-03

其余 $\sqrt{6.3}$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

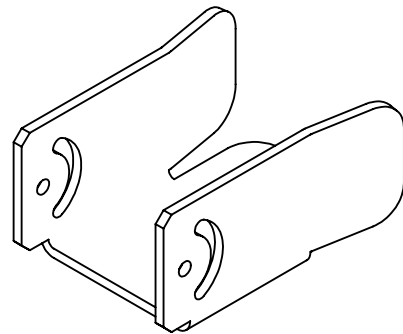
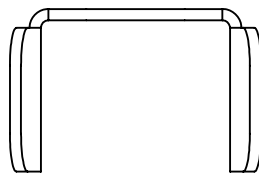
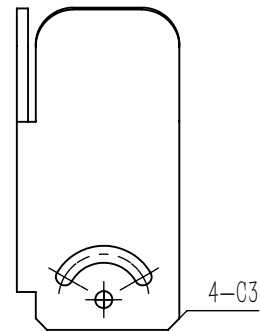
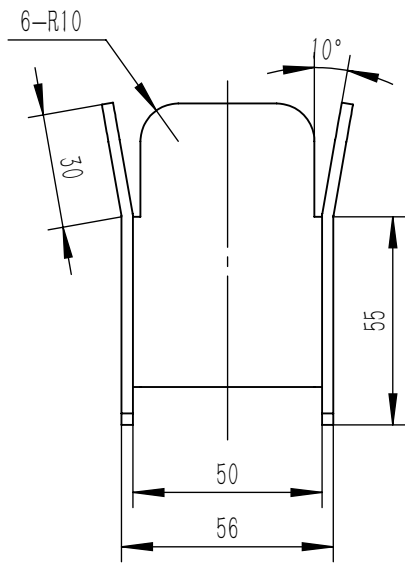
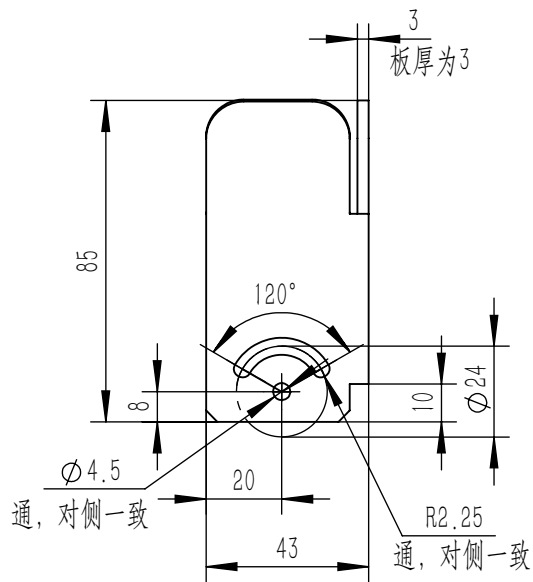
图幅

A 4

技术要求

- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
- 去飞边毛刺，未注倒角C1；
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；

						铜				推板2	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-08-06-03 物资代码:	
设计			工艺								
制图			会签				62.34		2:1		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

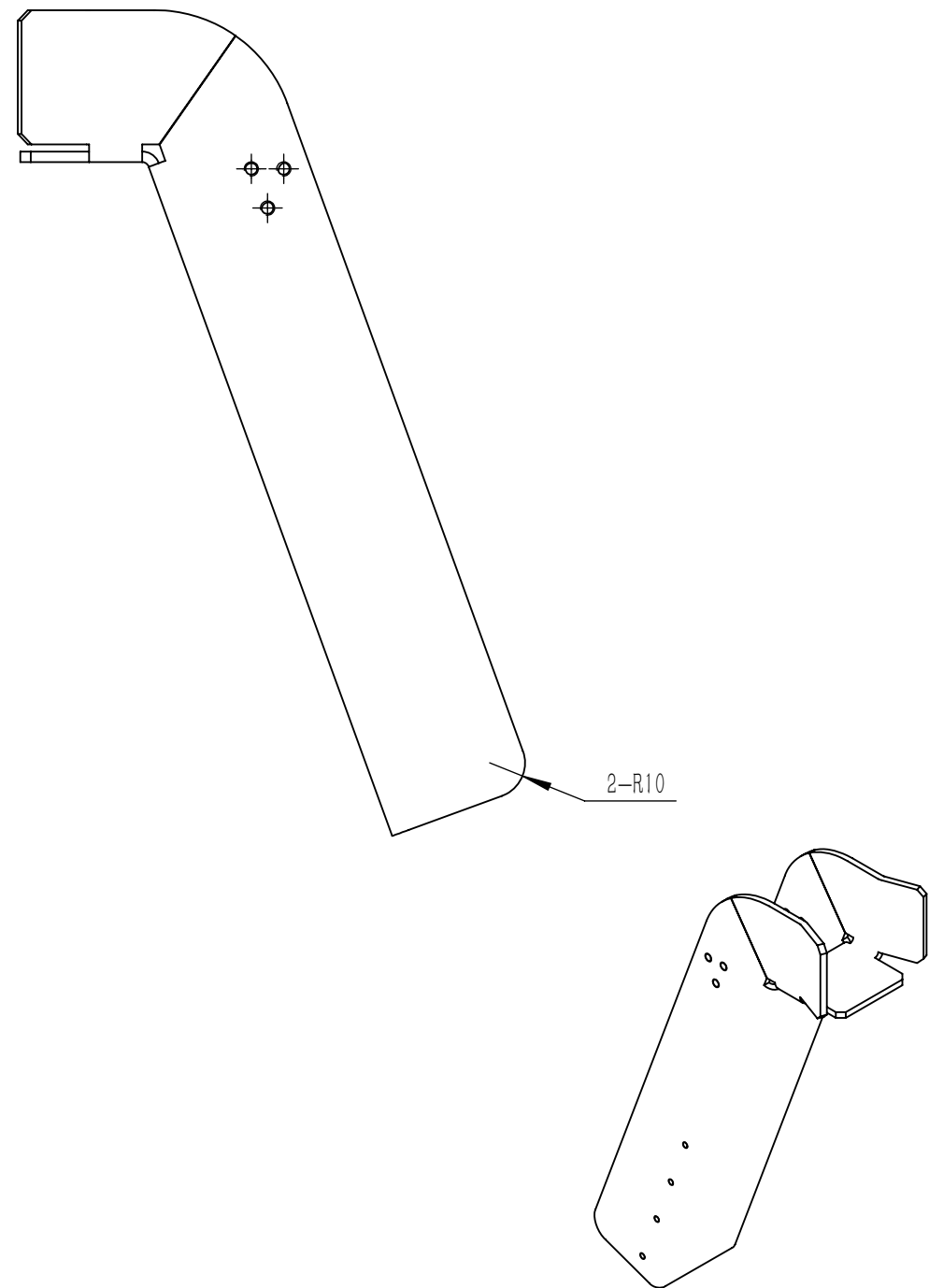
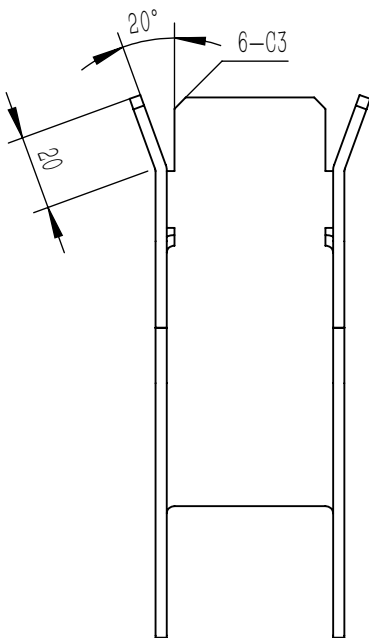
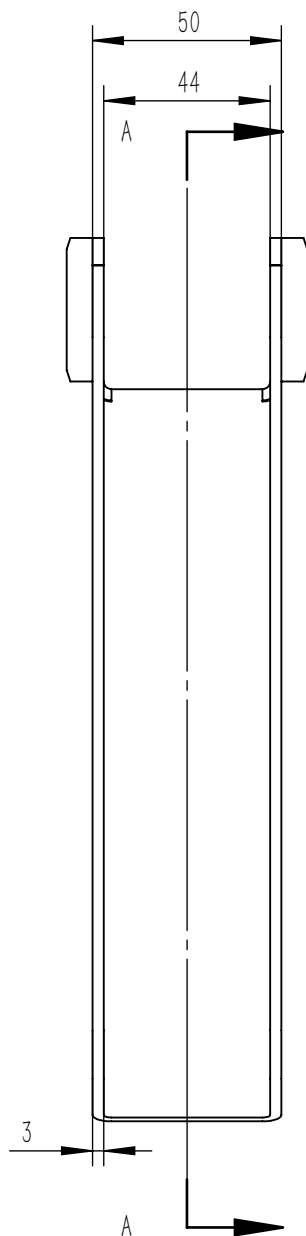
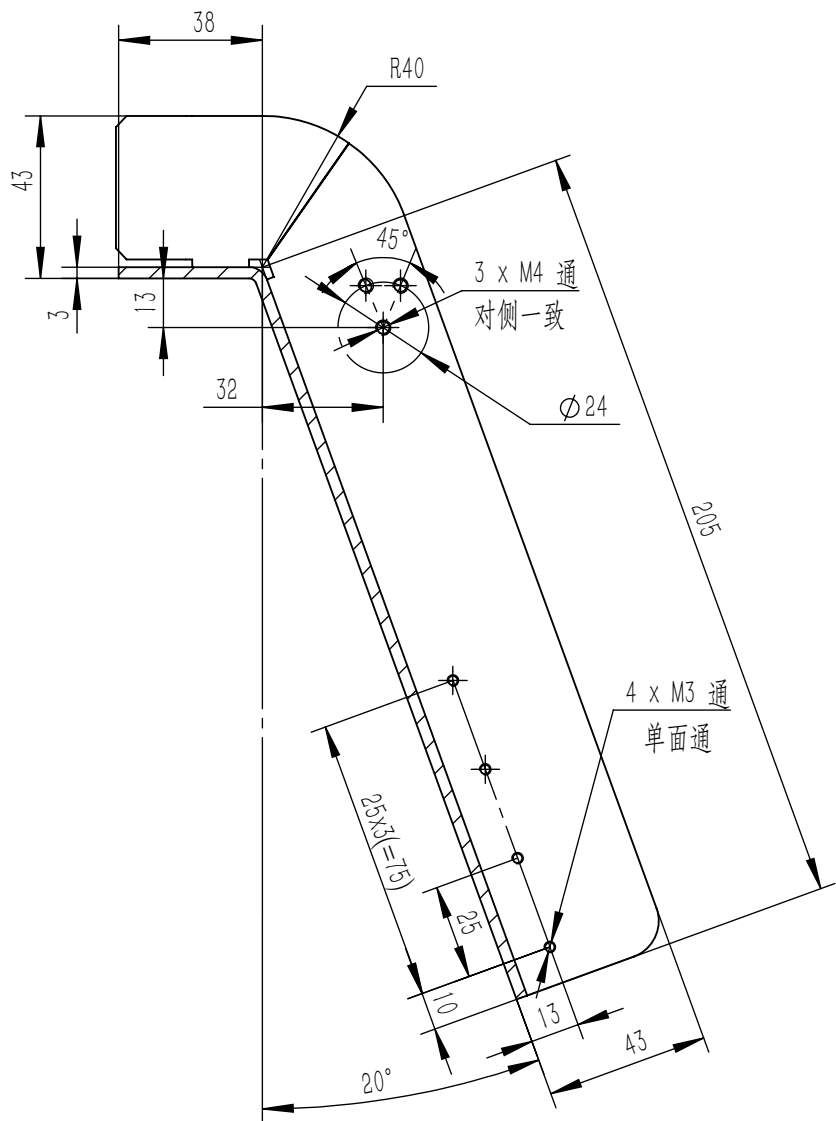
图幅

A 4

- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min。

					SUS304				止回块滑道挡板	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-08-07-03 物资代码:	
设计			工艺							
制图			会签							
校对			标审			237.93		1:2		
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-08-07-04

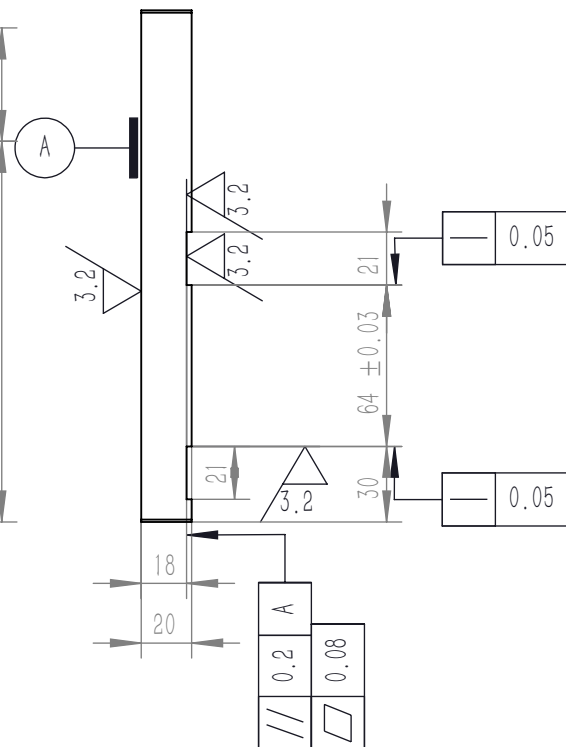


其余 6.3

- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min。

					SUS304				
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-08-07-04 物资代码:
制 图			会 签			0.77	1	1:2	
校 对			标 审						
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:		

物资代码: JDY-24011-09-01-01-01



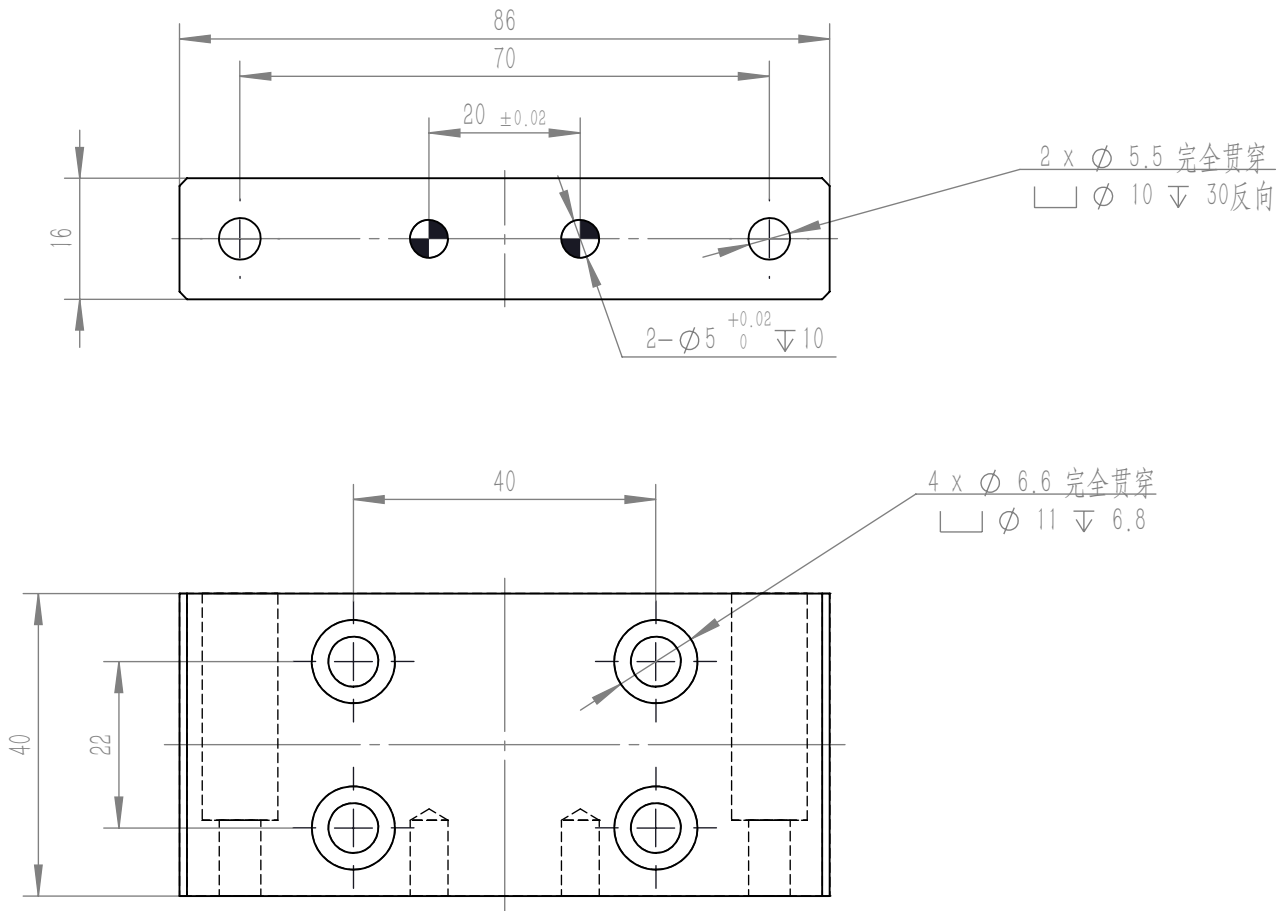
技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m,
未标注形位公差按GB/T1184—k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

						Q235A				导轨固定底板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-09-01-01-01 物资代码:	
设 计			工 艺								
制 图			会 签				23.84	1	1:3		
校 对			标 审			共 1 页	第 1 页	版本:			
审 核			批 准								

物资代码:
JDY-24011-09-01-02-01

6.3
其余



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

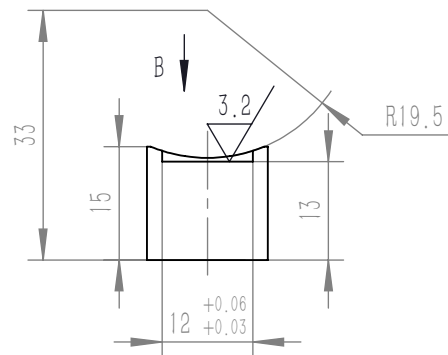
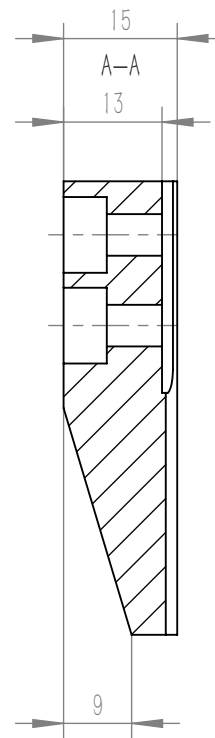
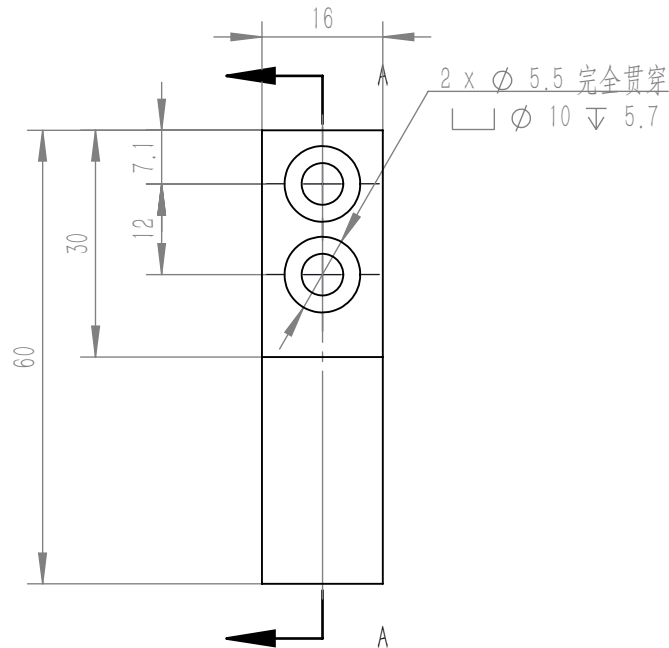
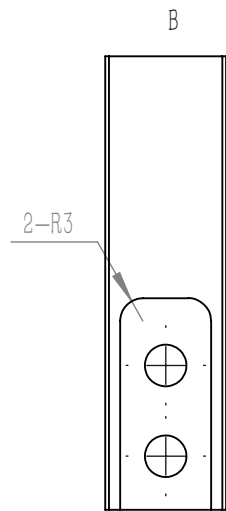
技术要求

- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
- 去飞边毛刺，未注倒角C1；
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
- 表面处理：镀铬，所有尺寸均为最终尺寸。

						Q235A				固定块	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-09-01-02-01 物资代码:	
制图			会签				357.76		1:1		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-09-01-02-02

6.3
其余



技术要求

- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
- 去飞边毛刺，未注倒角C1；
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，未标注形位公差按GB/T1184-k；

					H62						
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日							
设计			工 艺		阶 段 标 记		重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-09-01-02-02 物资代码:	
制图			会 签				83.49		1:1		
校对			标 审								
审 核			批 准		共 1 页		第 1 页		版本:		

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

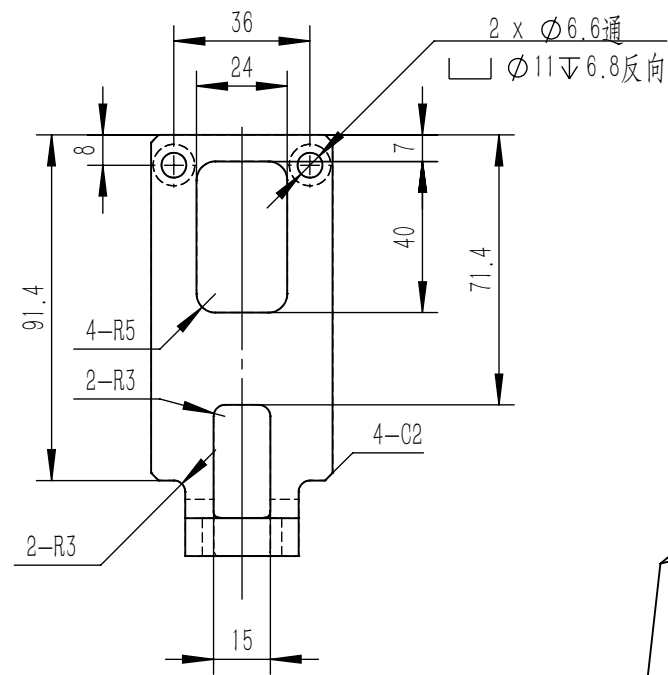
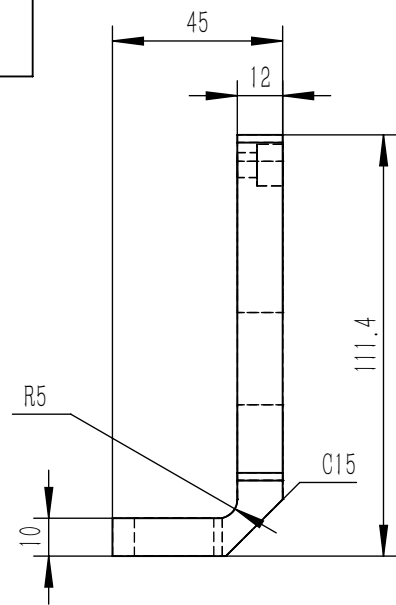
签字

日期

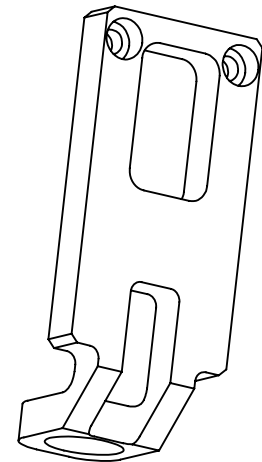
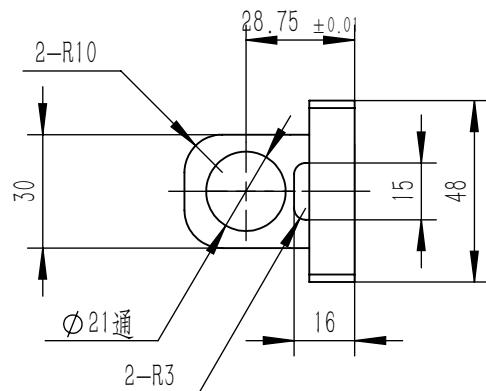
图幅

A 4

物资代码:
JDY-24011-09-01-02-04



6.3
其余



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

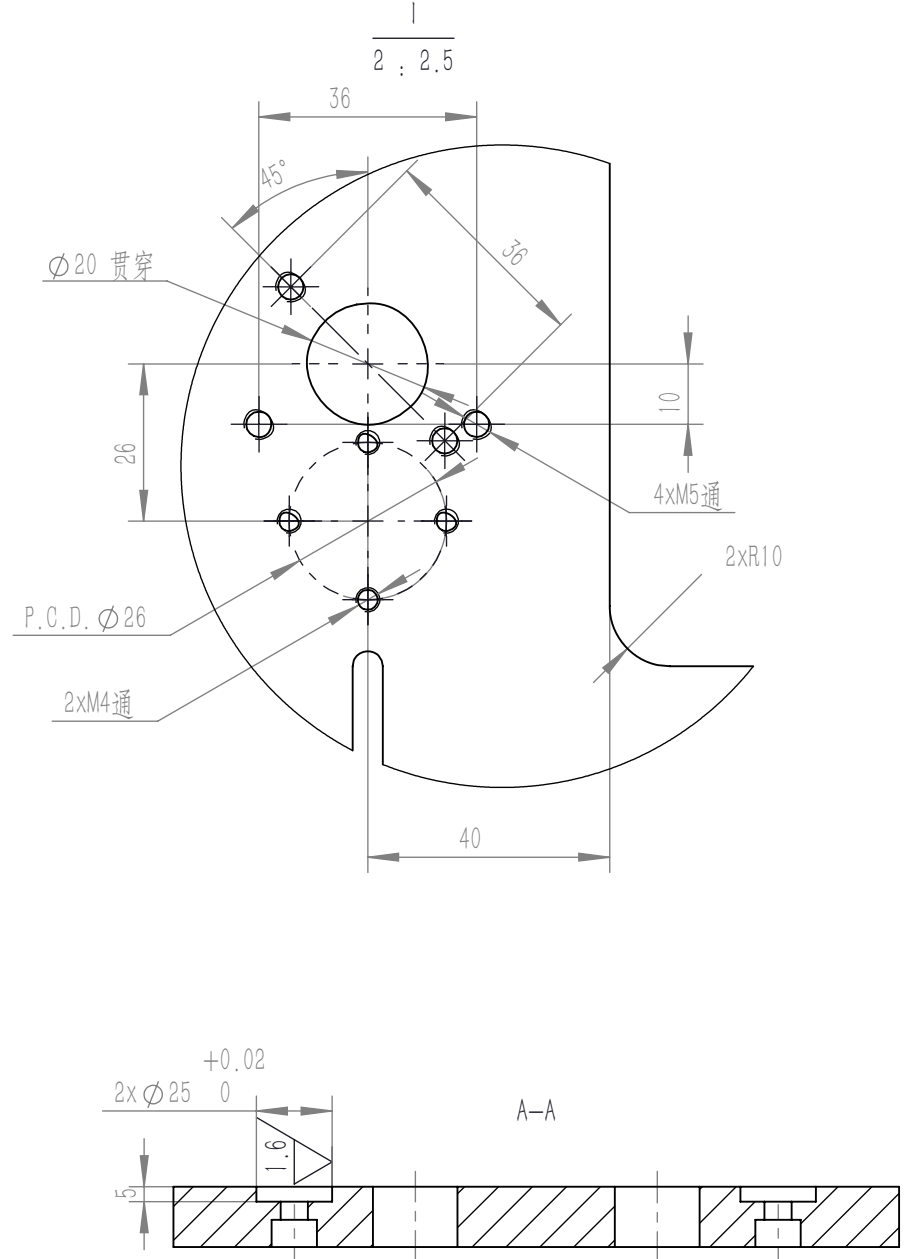
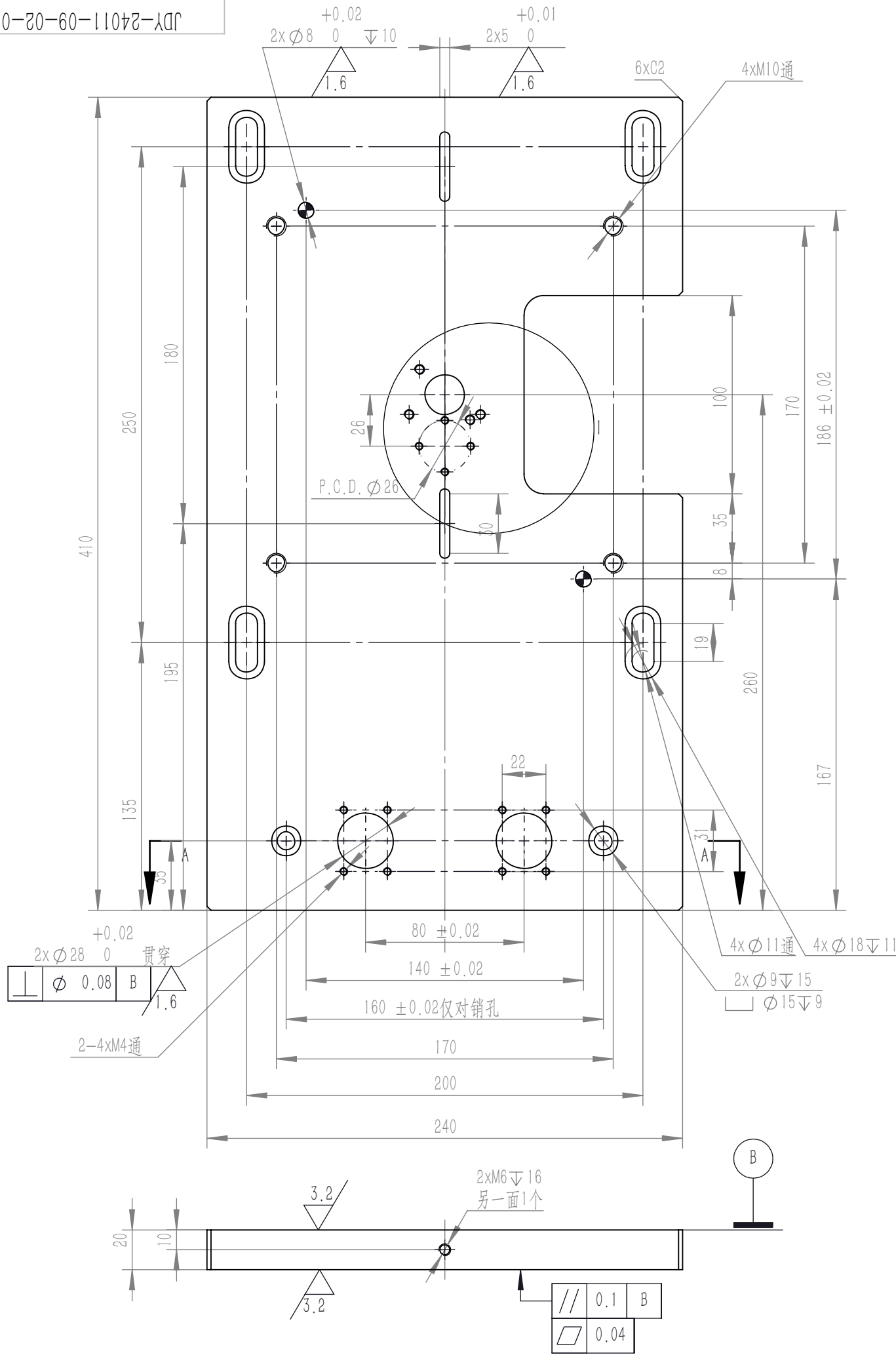
技术要求

- 1.零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
- 2.去飞边毛刺,未注倒角C1;
- 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 4.表面处理:镀铬,所有尺寸均为最终尺寸。

						Q235A				导向块	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-09-01-02-04 物资代码:	
设计			工艺								
制图			会签								
校对			标审				342.48		1:2		
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

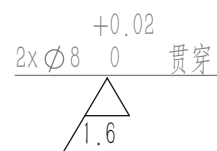
物资代码:
JDY-24011-09-02-01

其余 $\nabla \frac{6.3}{1}$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

					Q235A				转台底板
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺			13.48	1	1:2.5	
制图			会签						JDY-24011-09-02-01
审核			标审						
批准			批准						物资代码:



Ø 115

P.C.D. $\varnothing 155 \pm 0.02$
仅对销孔

P.C.D. $\varnothing 450 \pm 0.05$

Ø 500



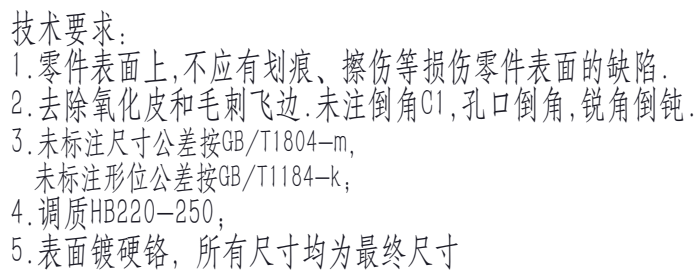
技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m,
未标注形位公差按GB/T1184—k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

分度盘

JDY-24011-09-02-02

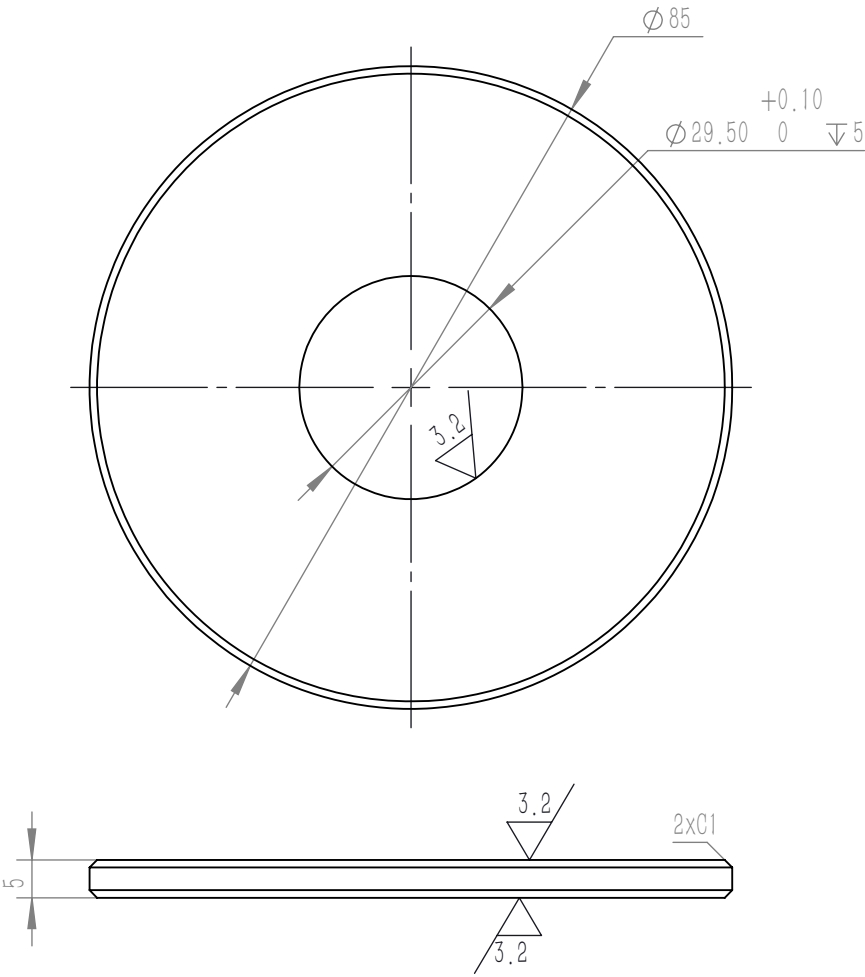
物资代码:



瓜图总号								45				产品料柱			
签 字															
日 期		标 记	处 数	更改文件号		签 名						年 月 日			
图 幅		设 计			工 艺			阶 段 标 记		重量(kg)	数量	比例			
		制 图			会 签					0.53		1:1			
A 4		校 对			标 审			共 1 页		第 1 页		版本:			
		审 核			批 准			JDY-24011-09-02-03							
								物资代码:							

物资代码: JDY-24011-09-02-04

其余 6.3



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

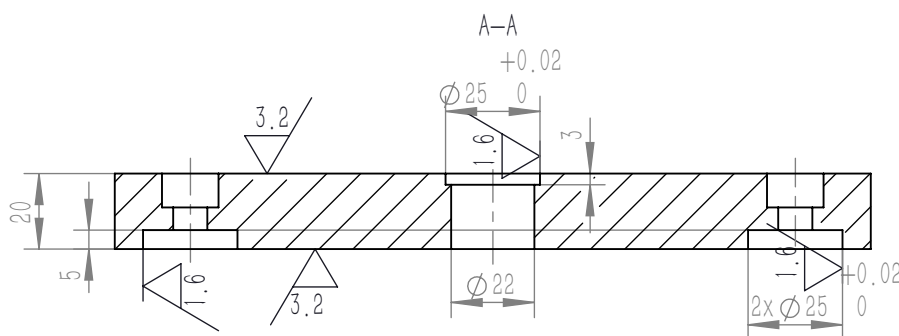
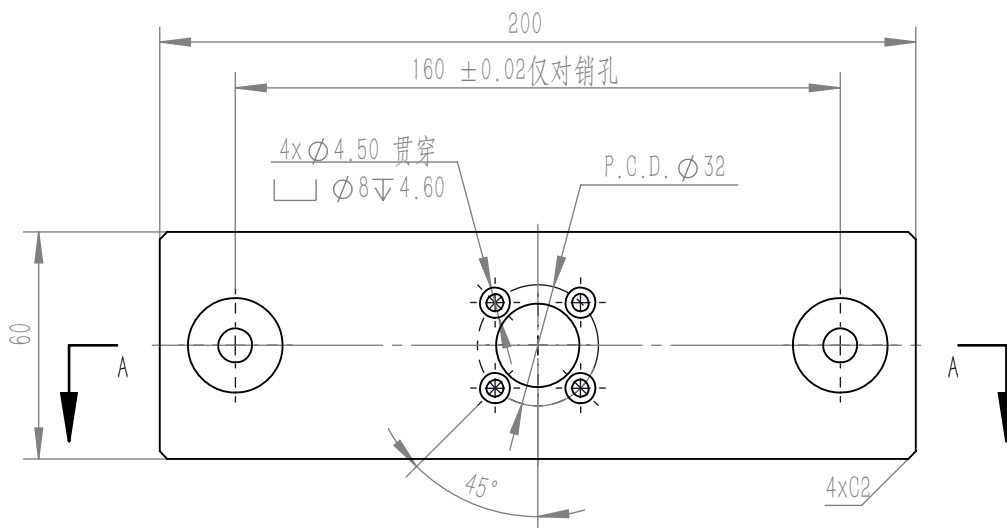
图幅

A 4

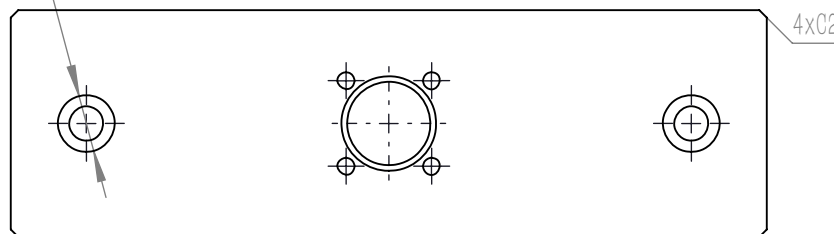
						Q235A				顶升盘	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-09-02-04	
制图			会签				0.19		1:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-09-02-05

其余 $\nabla 6.3$



2x $\phi 9 \nabla 15$
 $\nabla \phi 15 \nabla 9$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
			1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

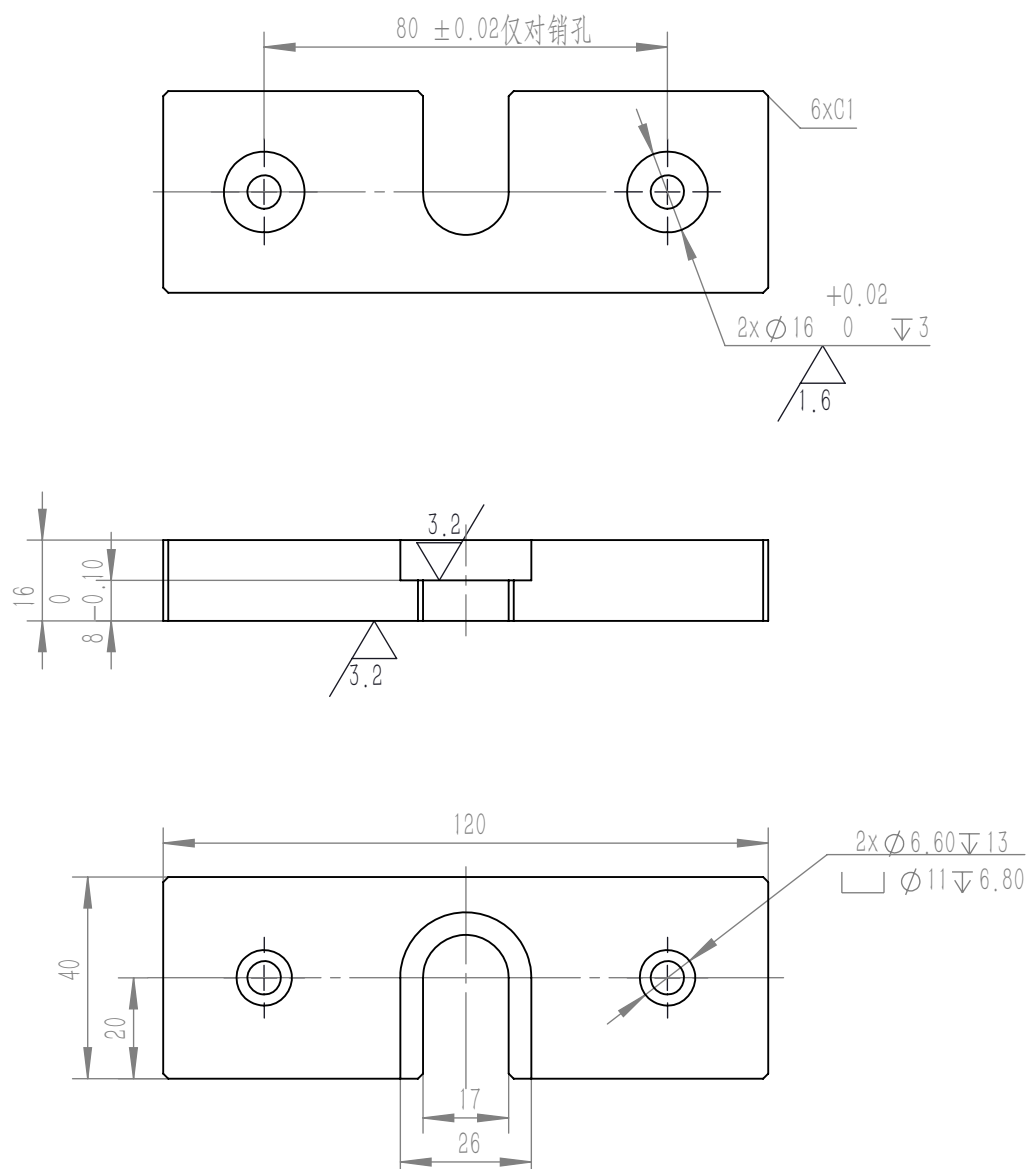
电缸固定板

JDY-24011-09-02-05

物资代码:

物资代码: JDY-24011-09-02-06-01

其余 



6xC1

2x $\varnothing 16$ 0 $\nabla 3$ +0.02

3.2 ✓

120

$$2 \times \text{Ø} 6.60 \nabla 13$$

□ $\varnothing 11 \nabla 6.80$

40

20

17

26

技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记	
旧底图总号	

底图总号

簽 字

日期

二四

A 4

Q235A

移动底板

JDY-24011-09-02-06-01

物资代码:

标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日
设 计			工 艺	
制 图			会 签	
校 对			标 审	
审 核			批 准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
------	--------	----	----

1.1.5

共 1 页	第 1 页	版本:
-------	-------	-----

A

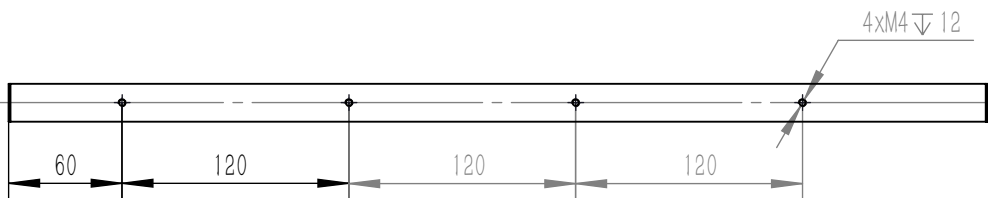
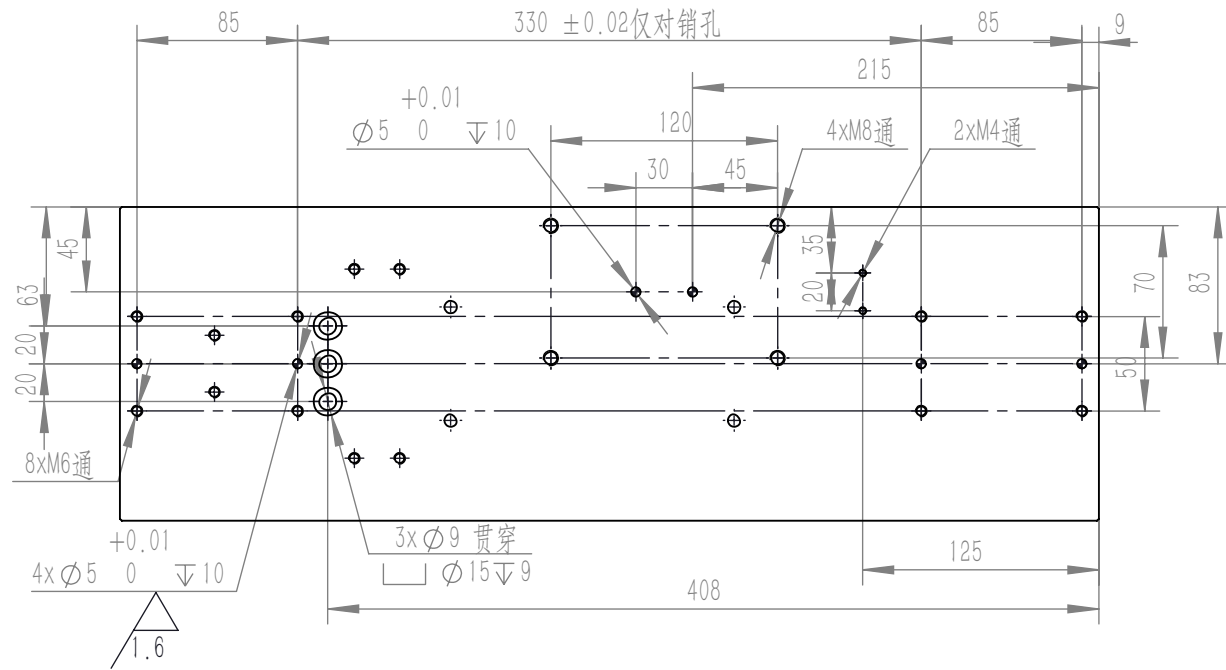
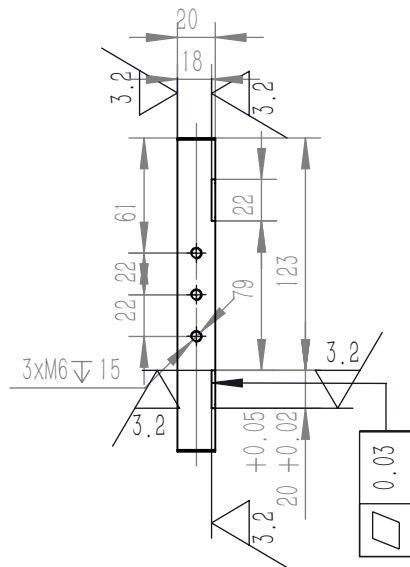
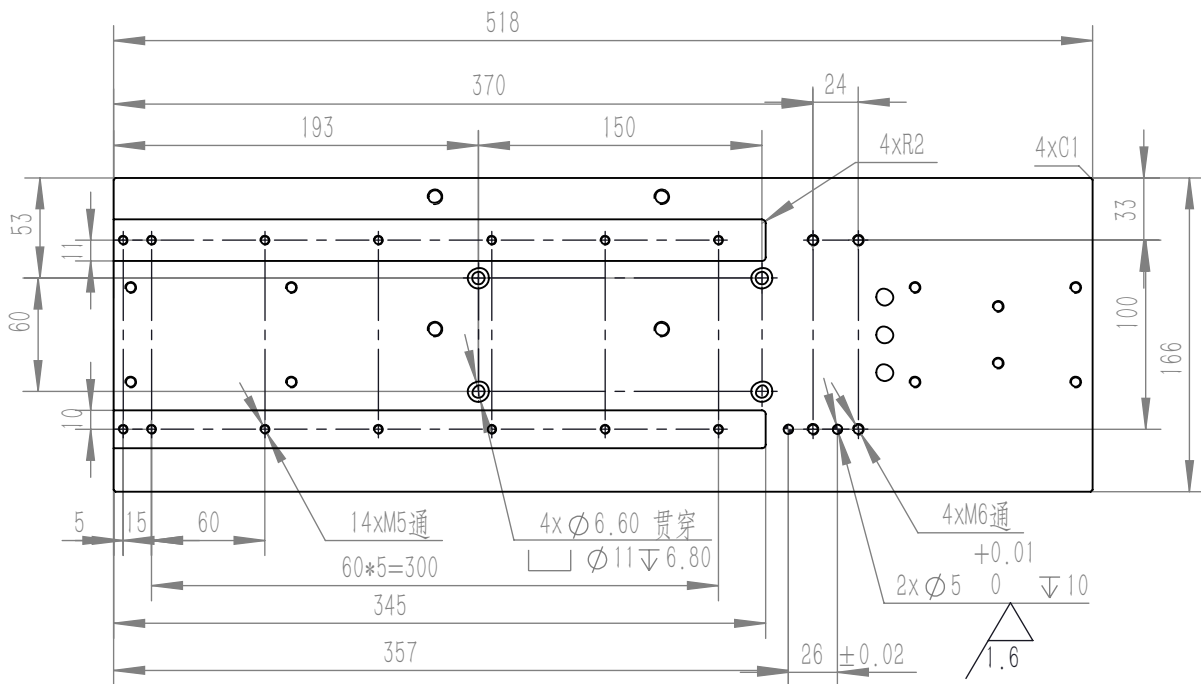
B

C

D

物资代码:
JDY-24011-09-03-02

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

Q235A

横移底板

JDY-24011-09-03-02

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日	Q235A				横移底板
设计			工艺		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
制图			会签			13.09	1	1:4	
校对			标审						
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

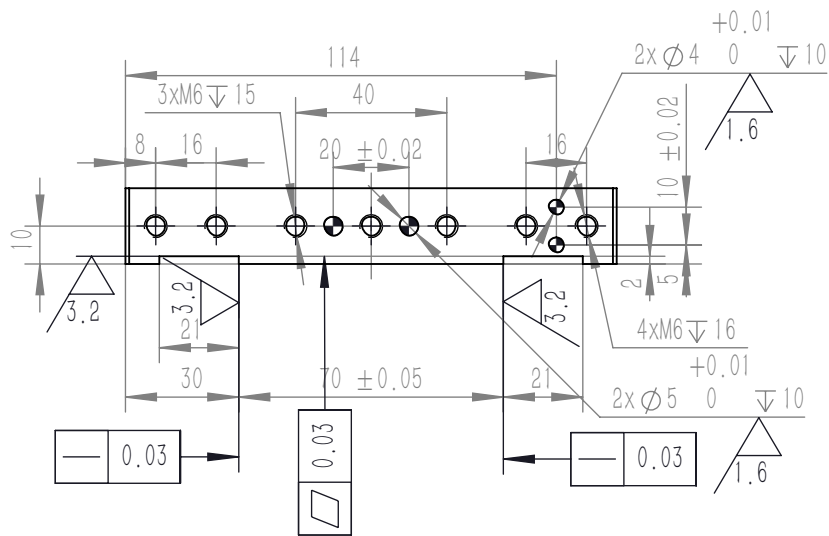
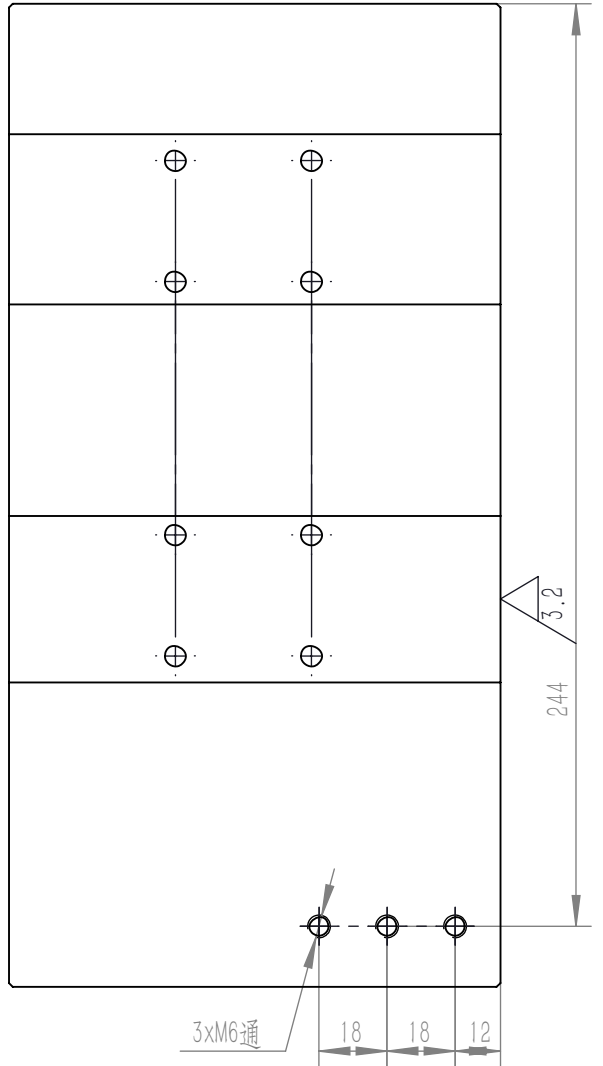
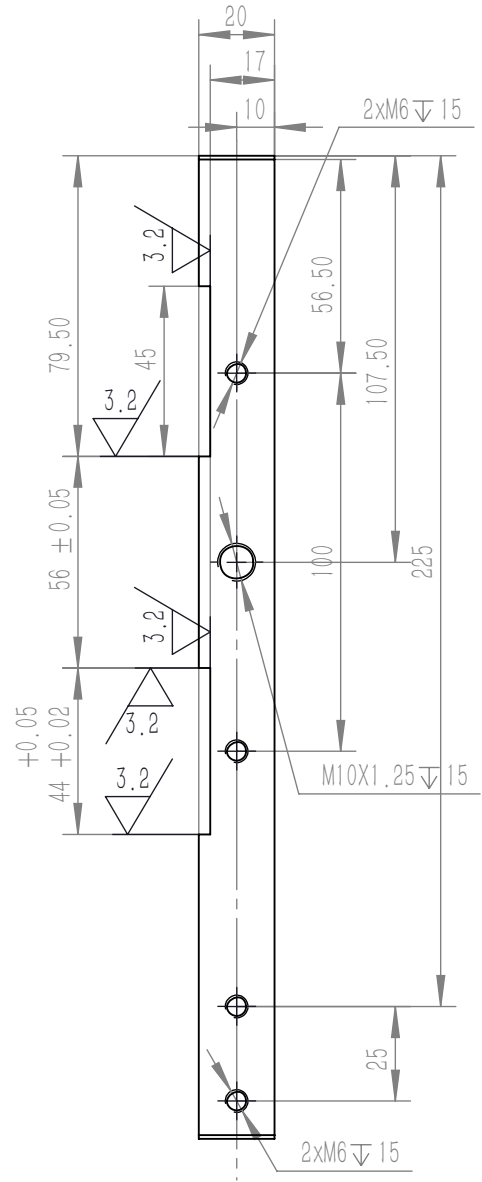
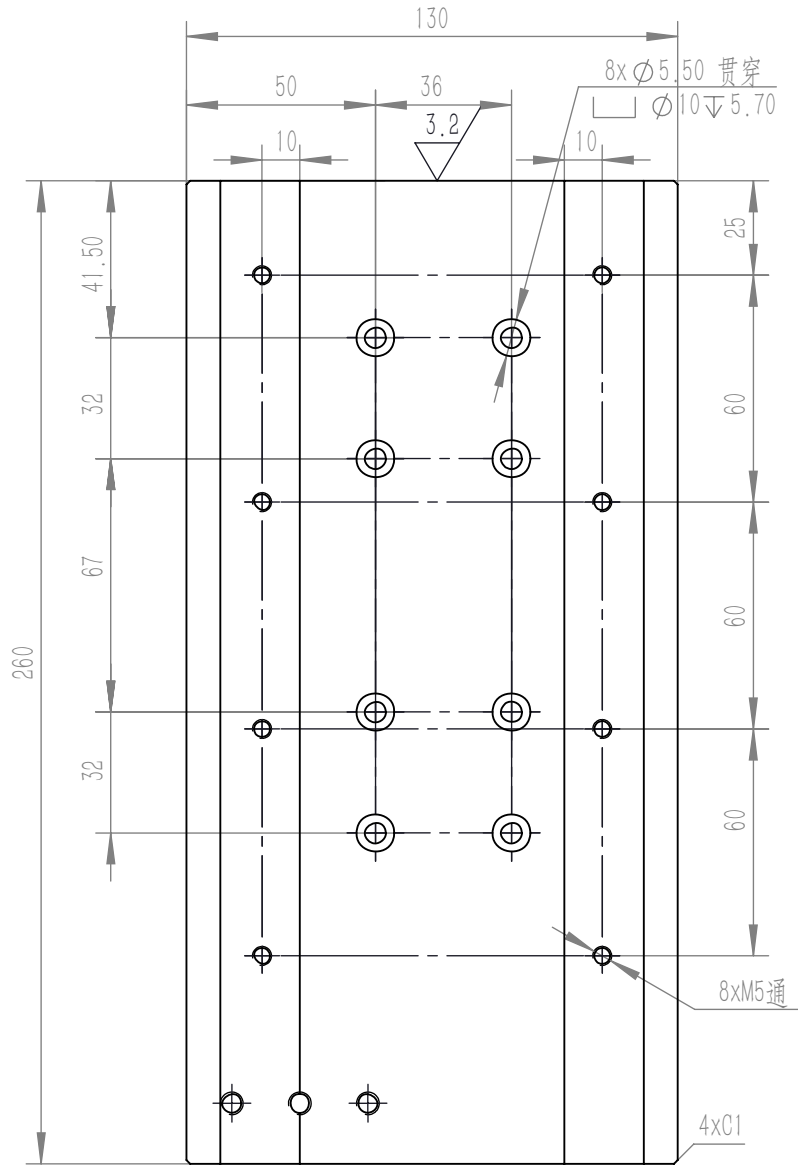
签字

日期

图幅

A3

物资代码:
JDY-24011-09-03-03



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

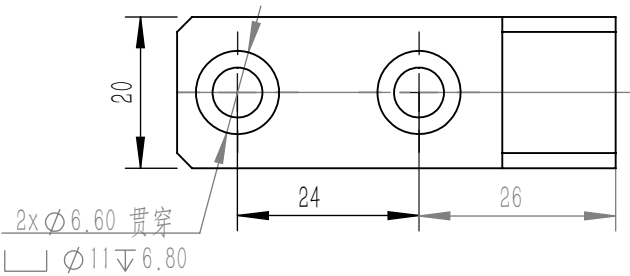
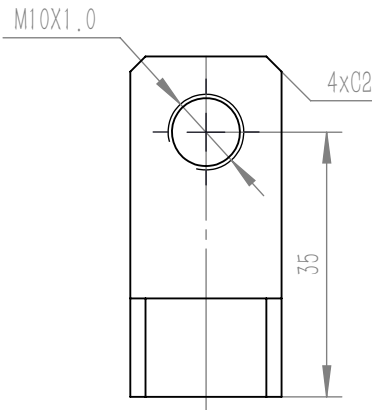
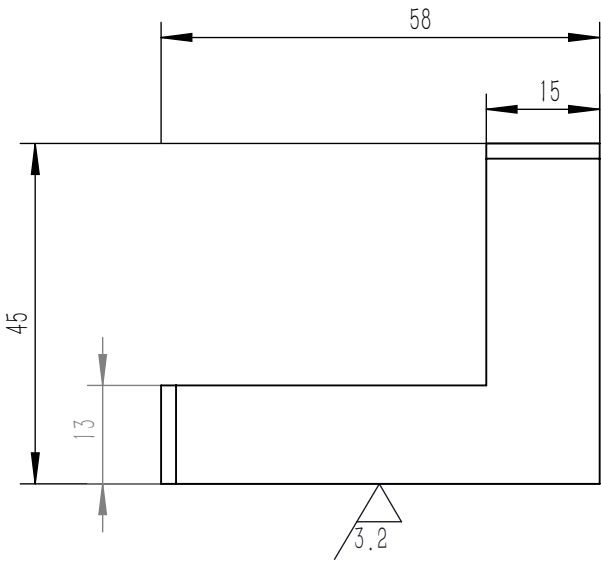
Q235A			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	4.76	1	1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

升降滑轨底板	
JDY-24011-09-03-03	
物资代码:	

其余 $\nabla 6.3$

物资代码: JDY-24011-09-03-04

6.3
其余



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

缓冲器安装块2

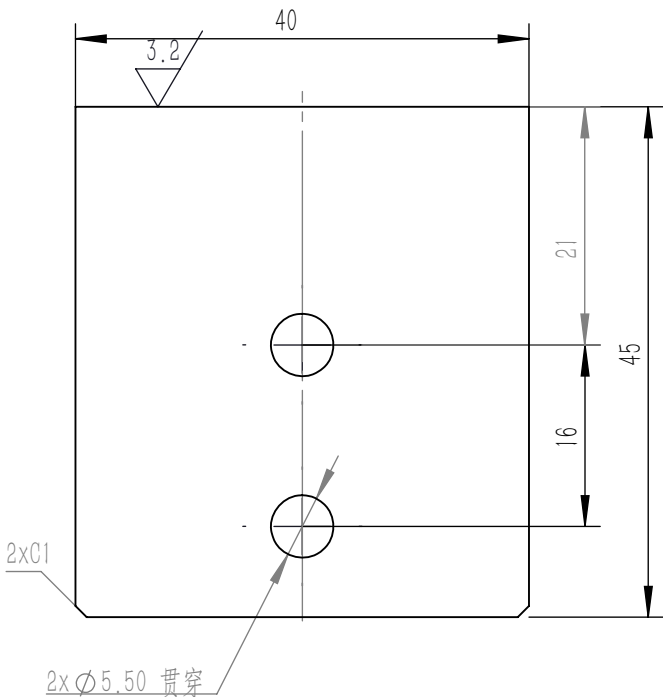
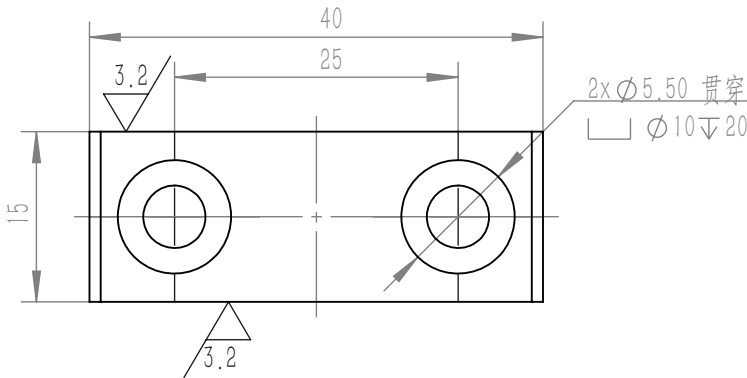
JDY-24011-09-03-04

物资代码:

						Q235A				缓冲器安装块2		
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-09-03-04		
设计			工艺				0.17		1:1			
制图			会签							物资代码:		
校对			标审									
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:				

物资代码:
JDY-24011-09-03-05

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 锐边锐角倒钝, 去除飞边, 去除氧化皮;
2. 未注倒角均为C0.5, 孔口倒角C1
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184k;
4. 零件加工面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
5. 表面喷砂, 本色阳极氧化;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

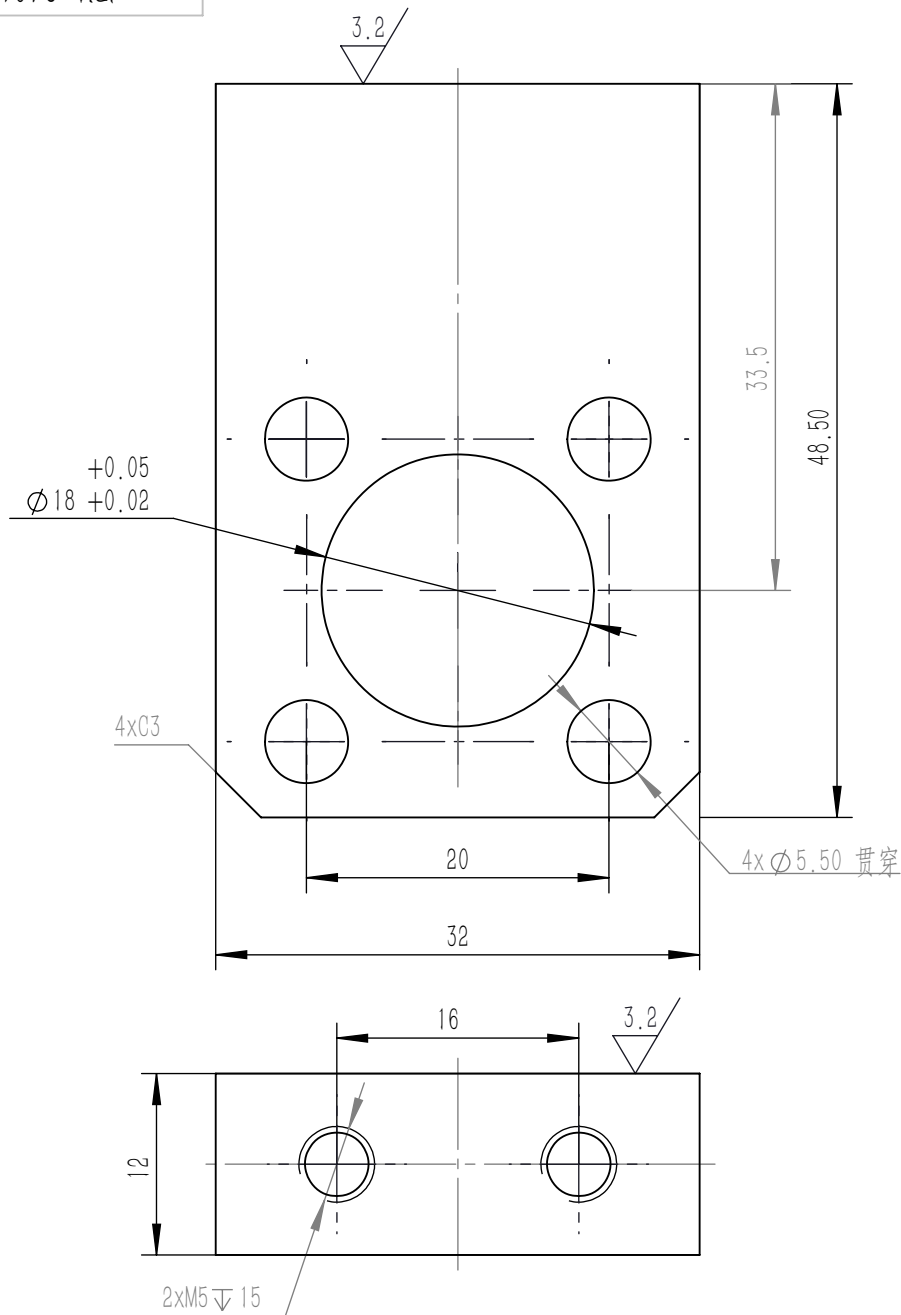
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

6061			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.06		1.5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

气缸安装板
JDY-24011-09-03-05
物资代码:

物资代码:
JDY-24011-09-03-06

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 锐边锐角倒钝, 去除飞边, 去除氧化皮;
2. 未注倒角均为 $C0.5$, 孔口倒角 $C1$
3. 未标注尺寸公差按 GB/T1804-m, 未标注形位公差按 GB/T1184k;
4. 零件加工面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
5. 表面喷砂, 本色阳极氧化;

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.038		2:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

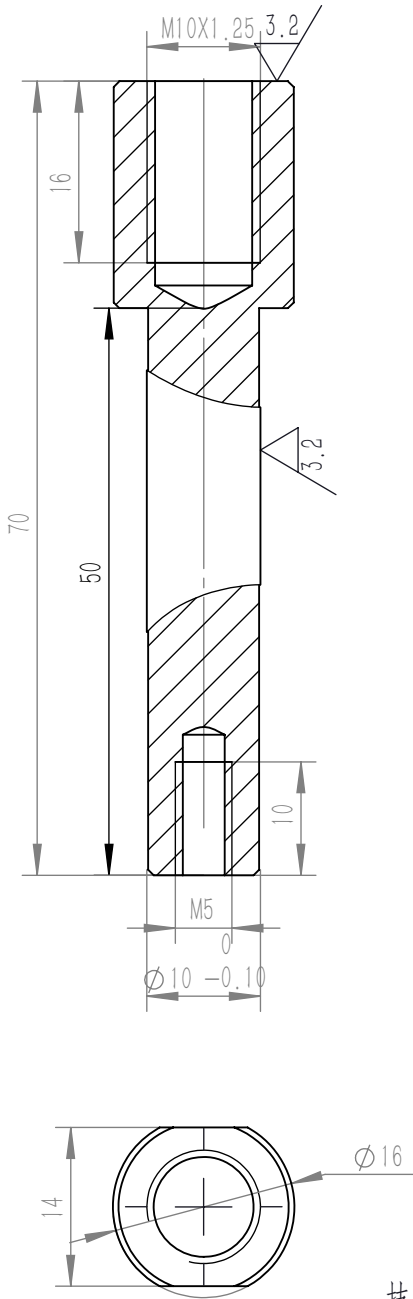
气缸支架

JDY-24011-09-03-06

物资代码:

物资代码:
JDY-24011-09-03-07

其余 



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

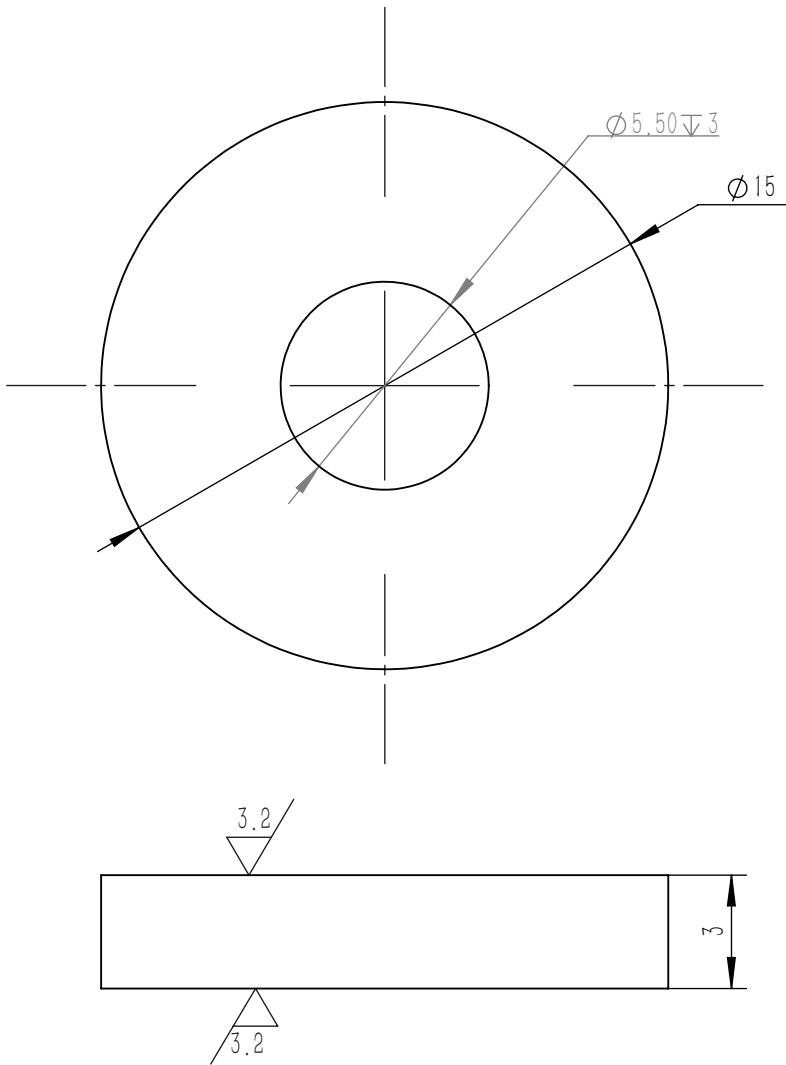
图幅

A 4

					Q235-A					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记				弹 簧 杆	
设 计			工 艺							
制 图			会 签		重 量(kg)				数 量	
校 对			标 审							
审 核			批 准		0.050				1.5:1	
					共 1 页		第 1 页		版本:	
									JDY-24011-09-03-07	
									物资代码:	

物资代码:
JDY-24011-09-03-08

其余 



- 技术要求:
1. 零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

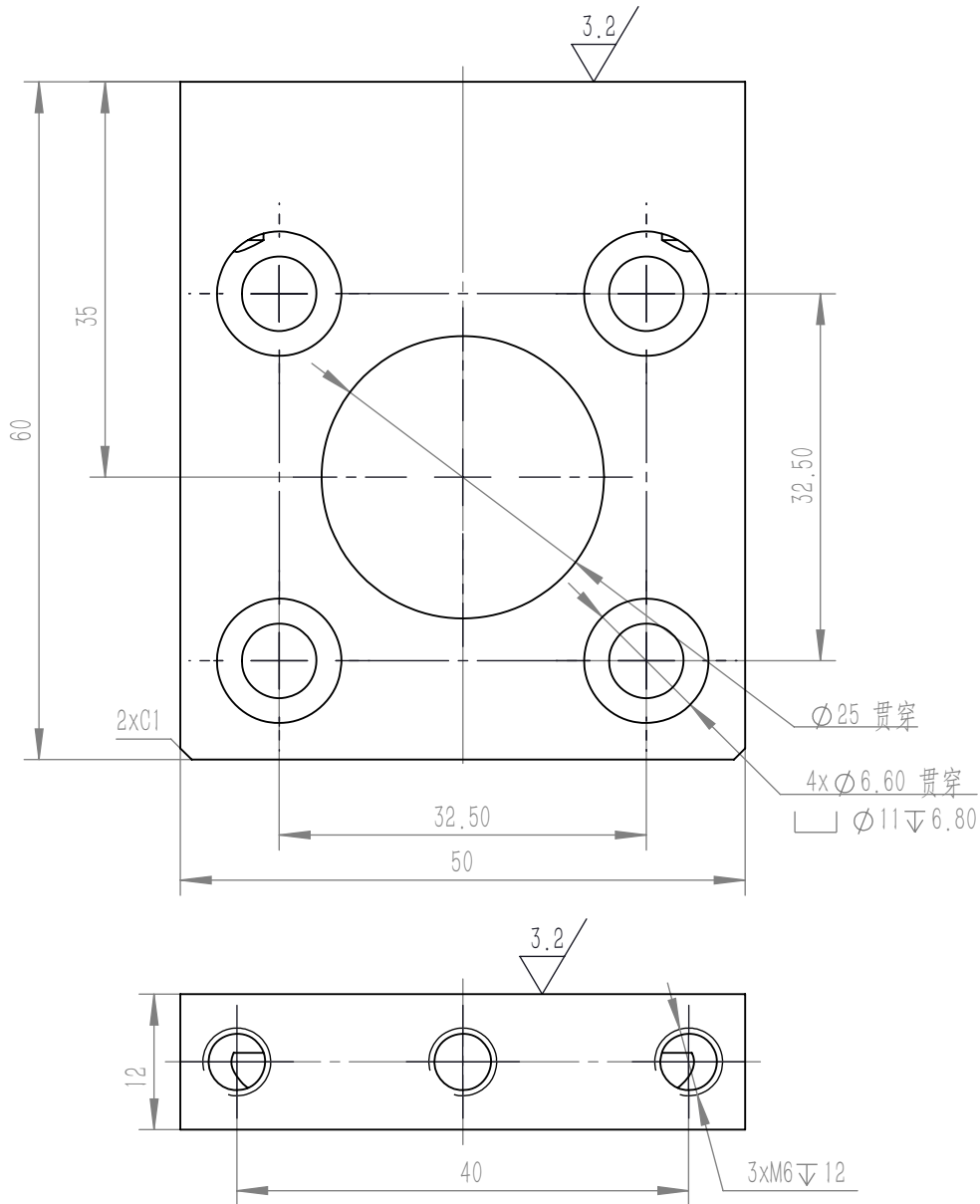
图 幅

A 4

					45				弹簧压板2	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-09-03-08 物资代码:	
设 计			工 艺							
制 图			会 签							
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-09-03-09

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角 C1;
2. 未标注尺寸公差按 GB/T1804-m,
未标注形位公差按 GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

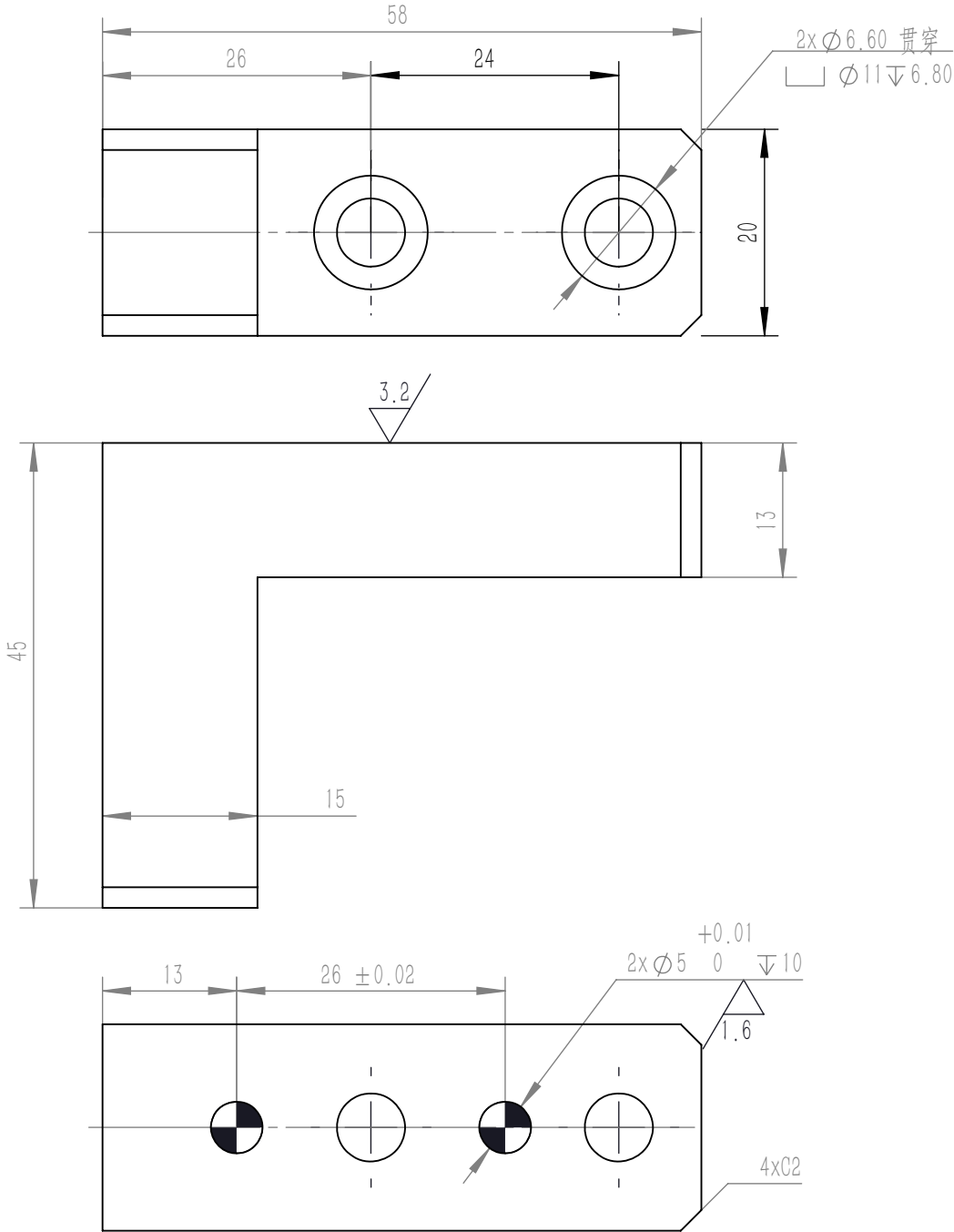
气缸固定支架

JDY-24011-09-03-09

物资代码:

物资代码:
JDY-24011-09-03-10

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

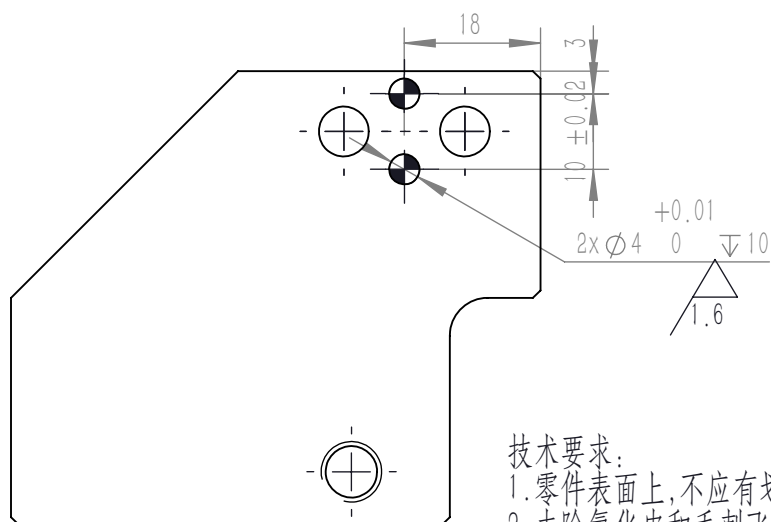
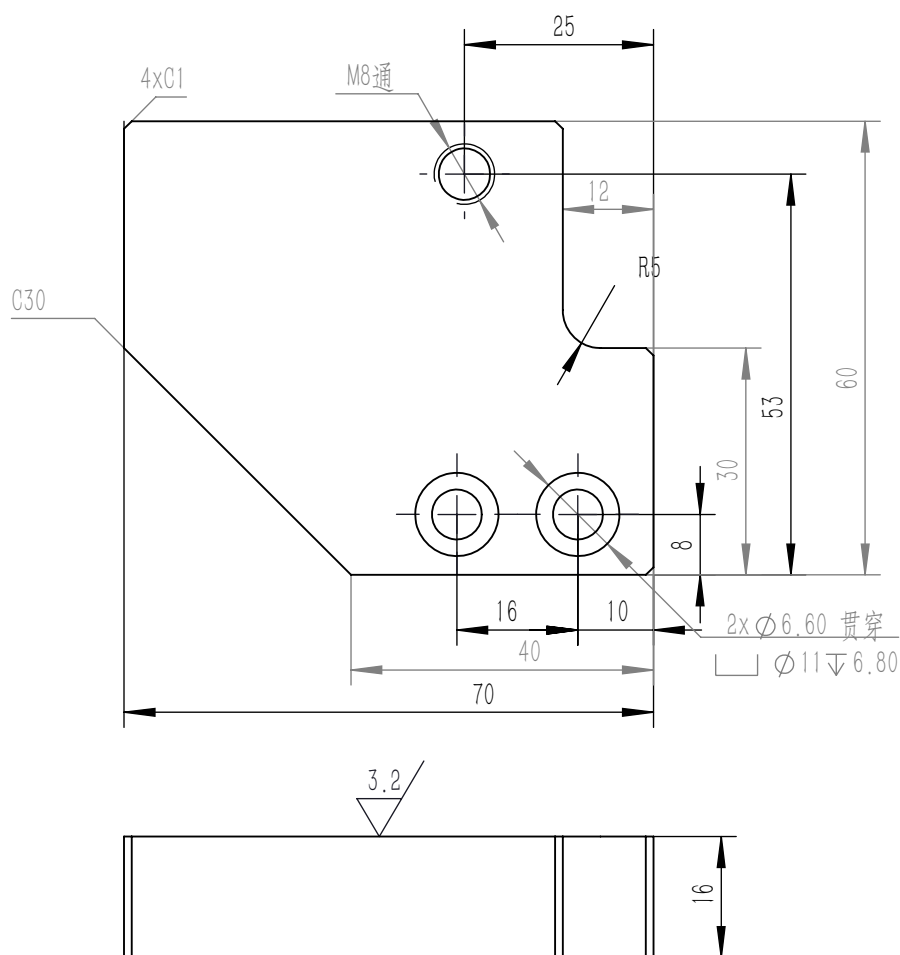
图幅

A 4

						45				限位螺钉安装块2	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-09-03-10	
制图			会签				0.17		1.5:1		
审核			标审			共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:	
审核			批准								

物资代码: JDY-24011-09-03-11

其余 



技术要求:

1. 零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除氧化皮和毛刺飞边。未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝。
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

簽 字

日期

二四

A 4

45

固定板

JDY-24011-09-03-11

物资代码:

A

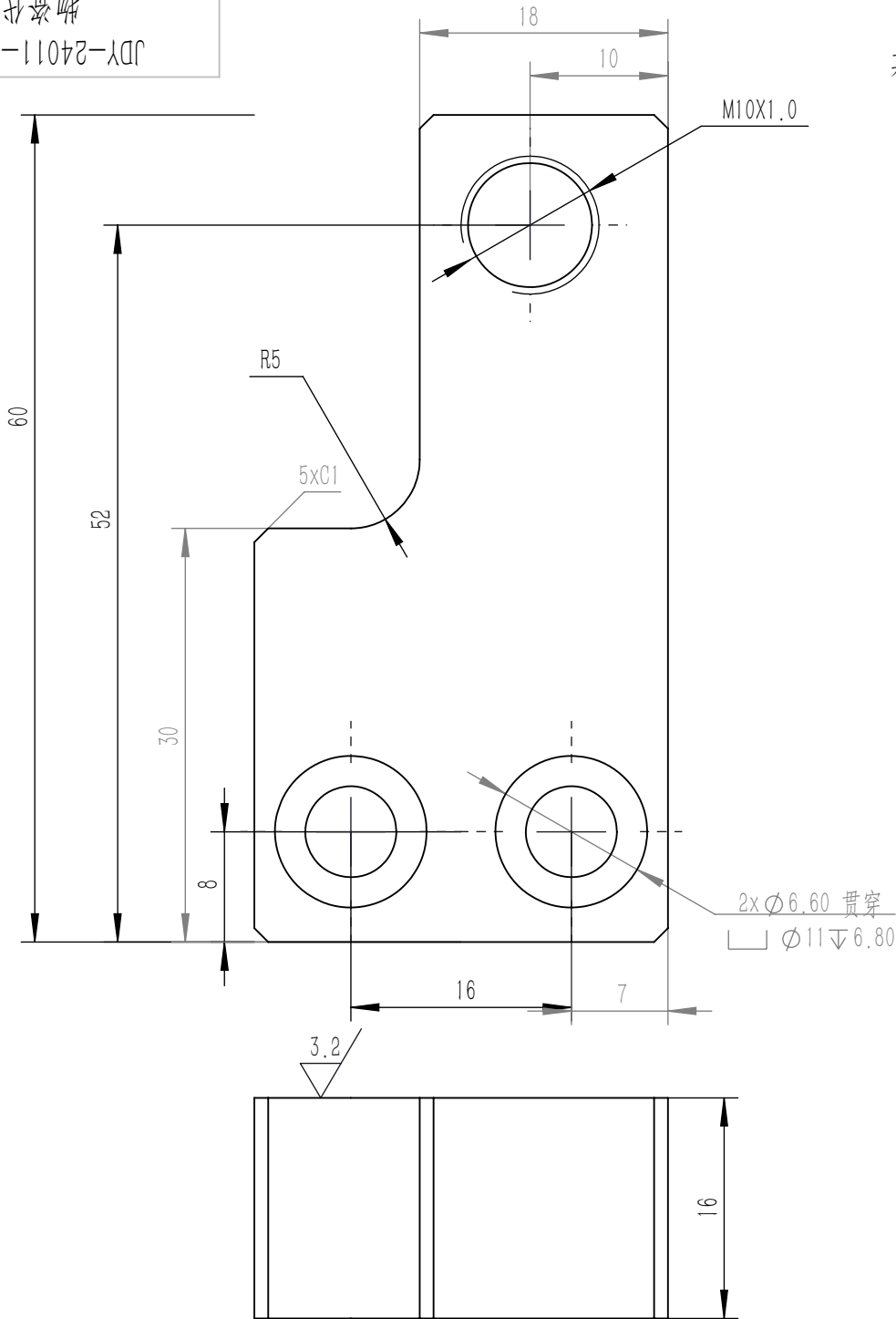
B

C

D

JDY-24011-09-03-12 物资代码:

6.3
其余



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

限位螺钉固定板

JDY-24011-09-03-12

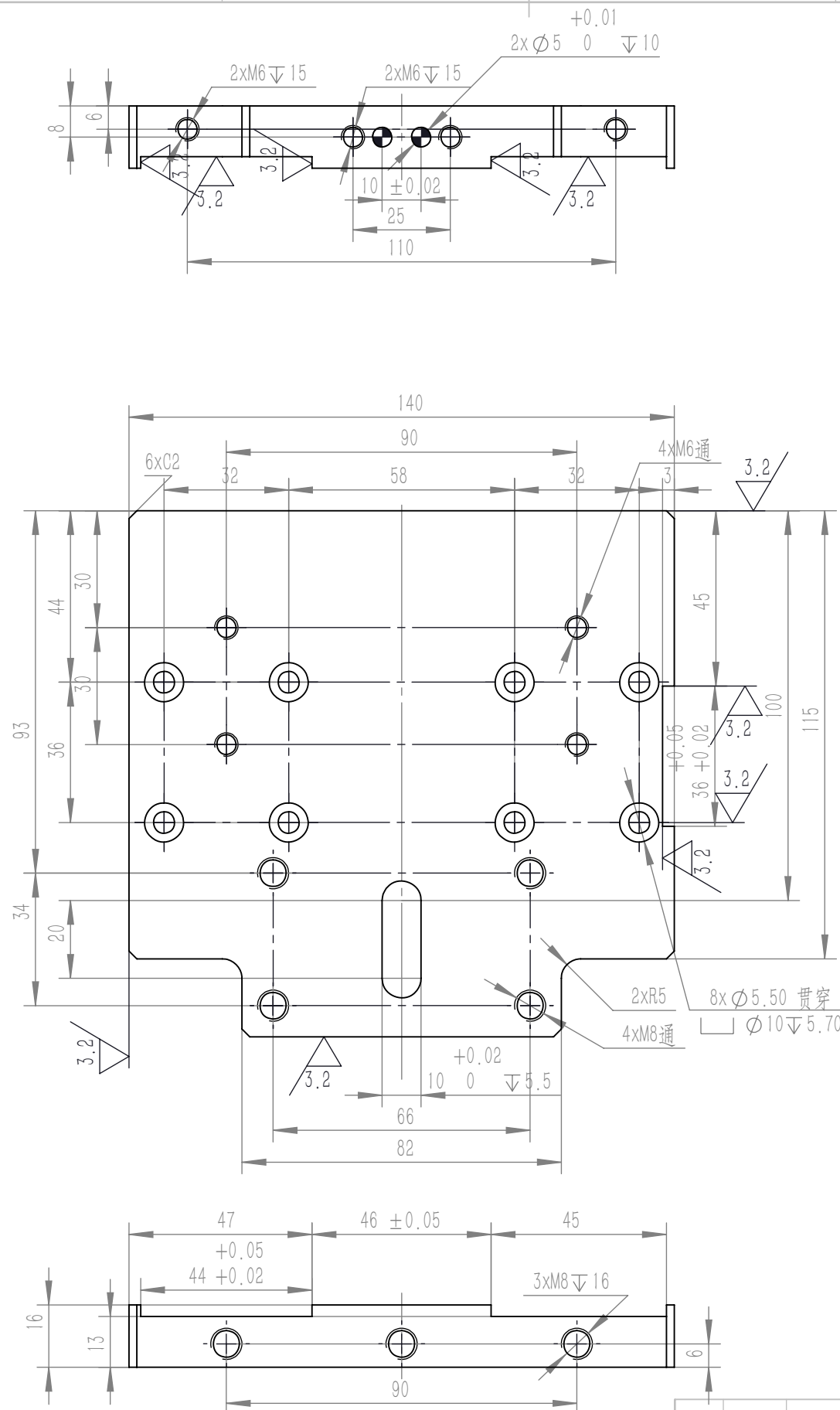
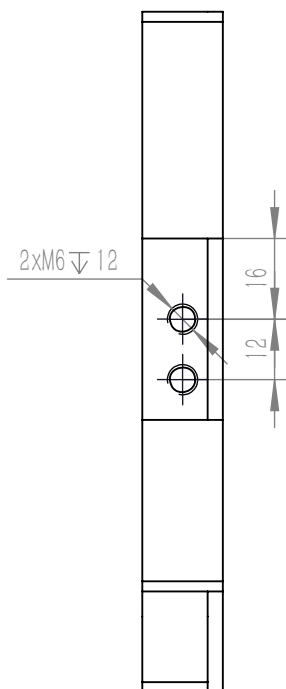
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.16		2:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

Q235A
限位螺钉固定板
JDY-24011-09-03-12
物资代码:

2xM6 ∇ 12



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m,
未标注形位公差按GB/T1184—k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

						Q235A				横板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-09-03-15-01 物资代码:	
设 计			工 艺								
制 图			会 签				1.85	1	1:1.5		
校 对			标 审			共 1 页	第 1 页	版本:			
审 核			批 准								

A

B

C

D

E

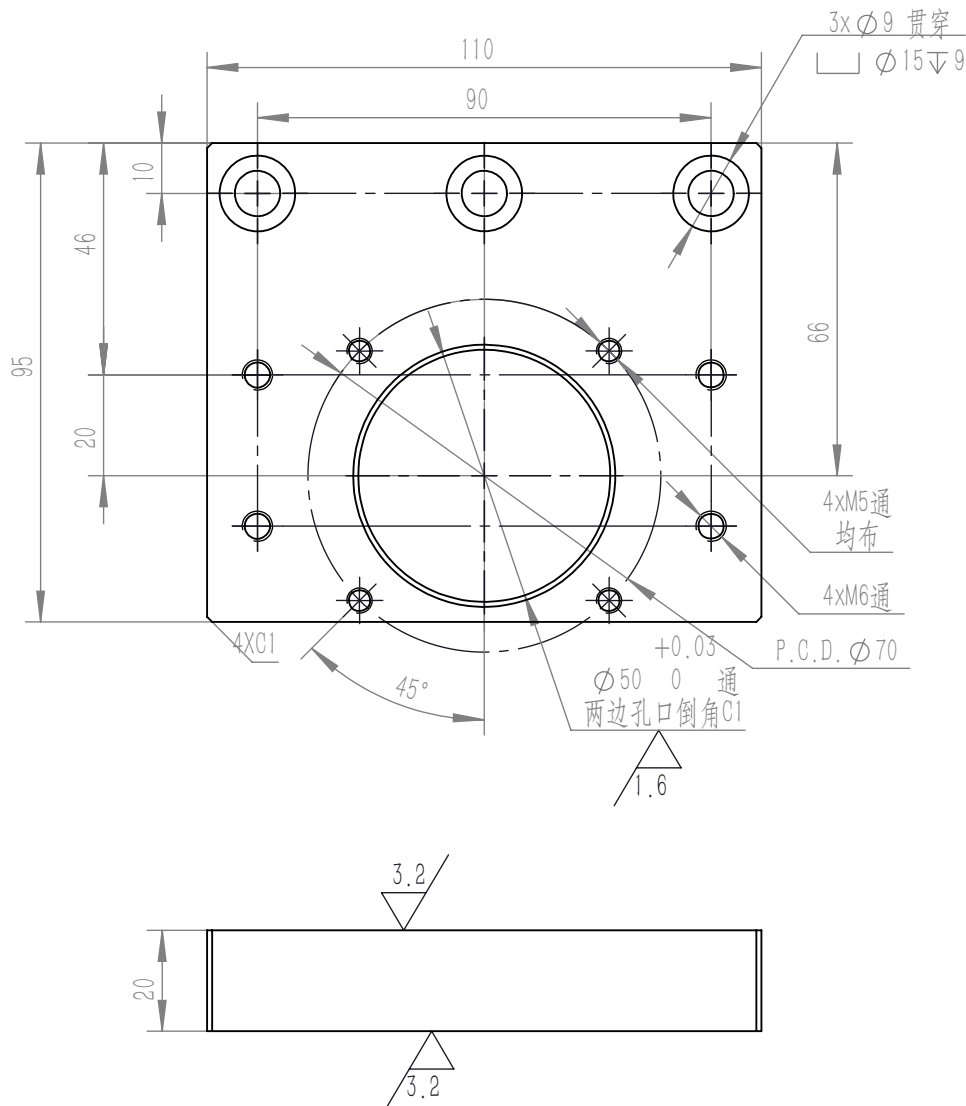
F

G

H

物资代码: JDY-24011-09-03-15-02

其余 6.3



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

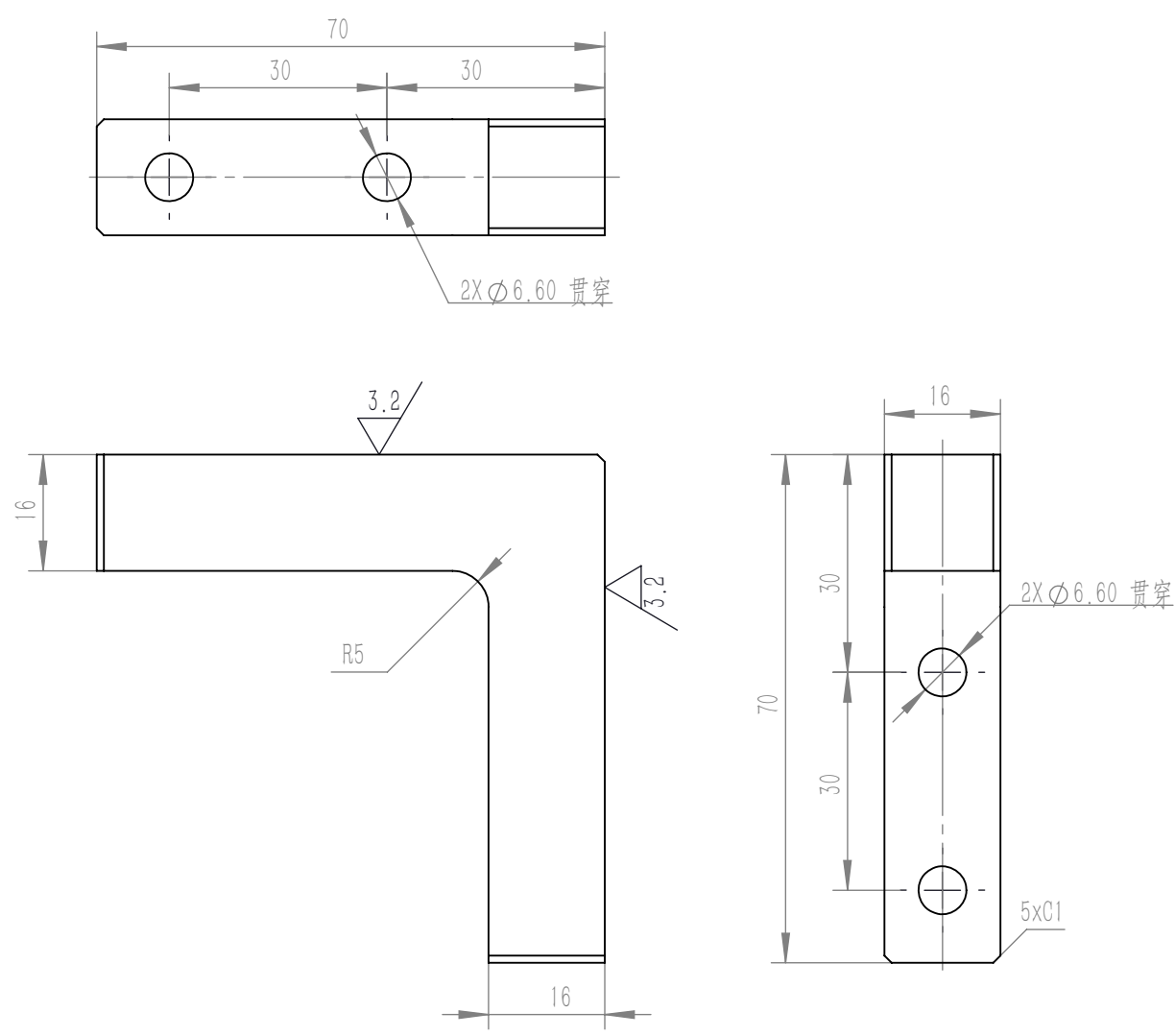
Q235A

减速机固定板

JDY-24011-09-03-15-02

物资代码:

					Q235A				减速机固定板	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	重量(kg)
设计			工艺			1.26		1:1.5		
制图			会签							
校对			标审		共 1 页 第 1 页 版本:					
审核			批准							



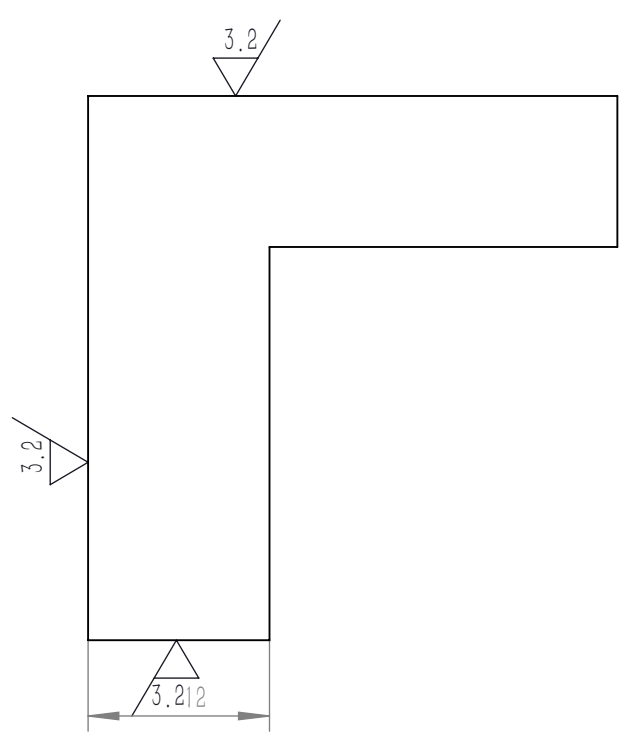
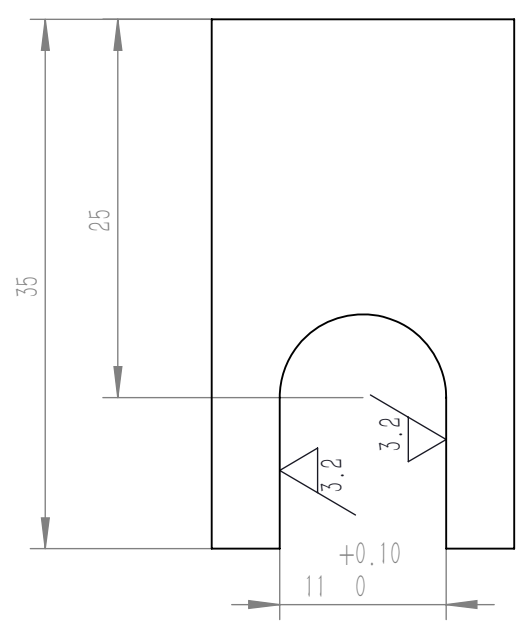
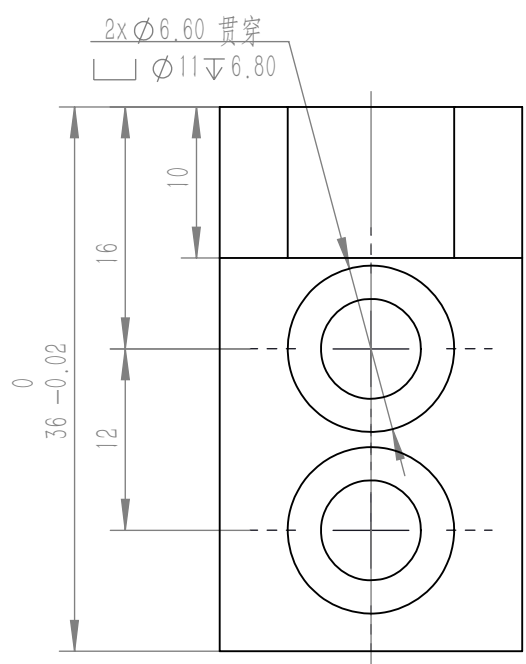
技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
图幅
A 4

					Q235A				加强筋					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶段 标 记	重量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-09-03-15-03 物资代码:					
设 计			工 艺			0.23		1:1						
制 图			会 签											
校 对			标 审											
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:							

物资代码: JDY-24011-09-03-15-04

其余 6.3



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

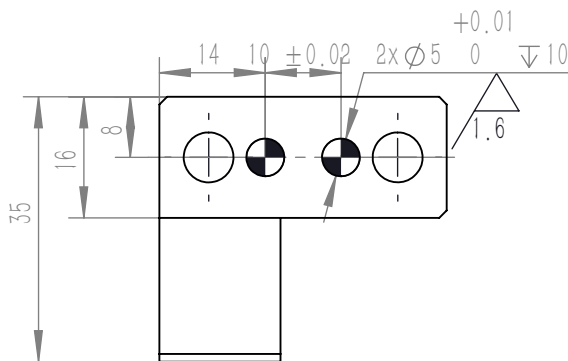
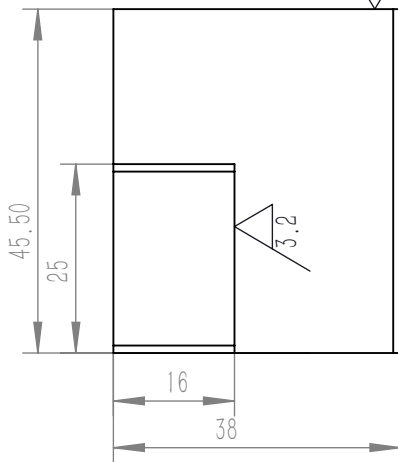
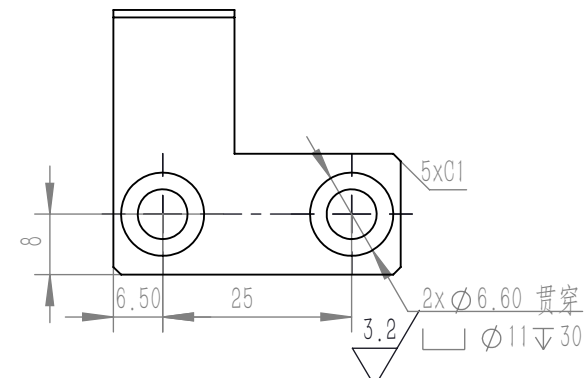
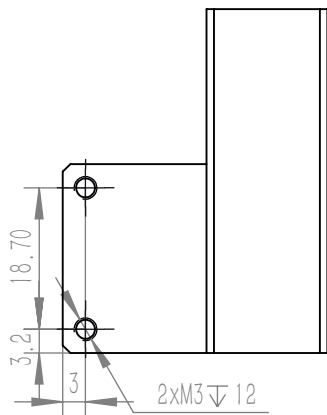
图幅

A 4

						45				浮动连接块
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺							
制图			会签							
审核			标审				0.08		2:1	JDY-24011-09-03-15-04
			批准			共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:

物资代码: JDY-24011-09-03-15-05

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

Q235A

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.22		1:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

槽型开关固定板

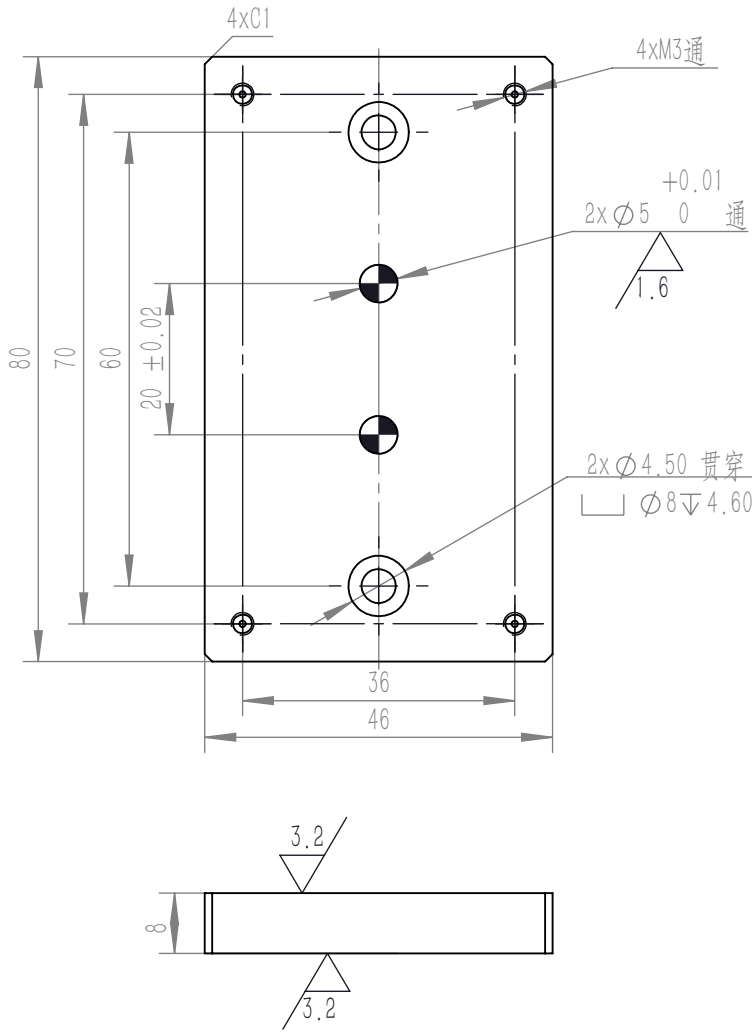
JDY-24011-09-03-15-05

物资代码:

1234

物资代码:
JDY-24011-09-03-15-06

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

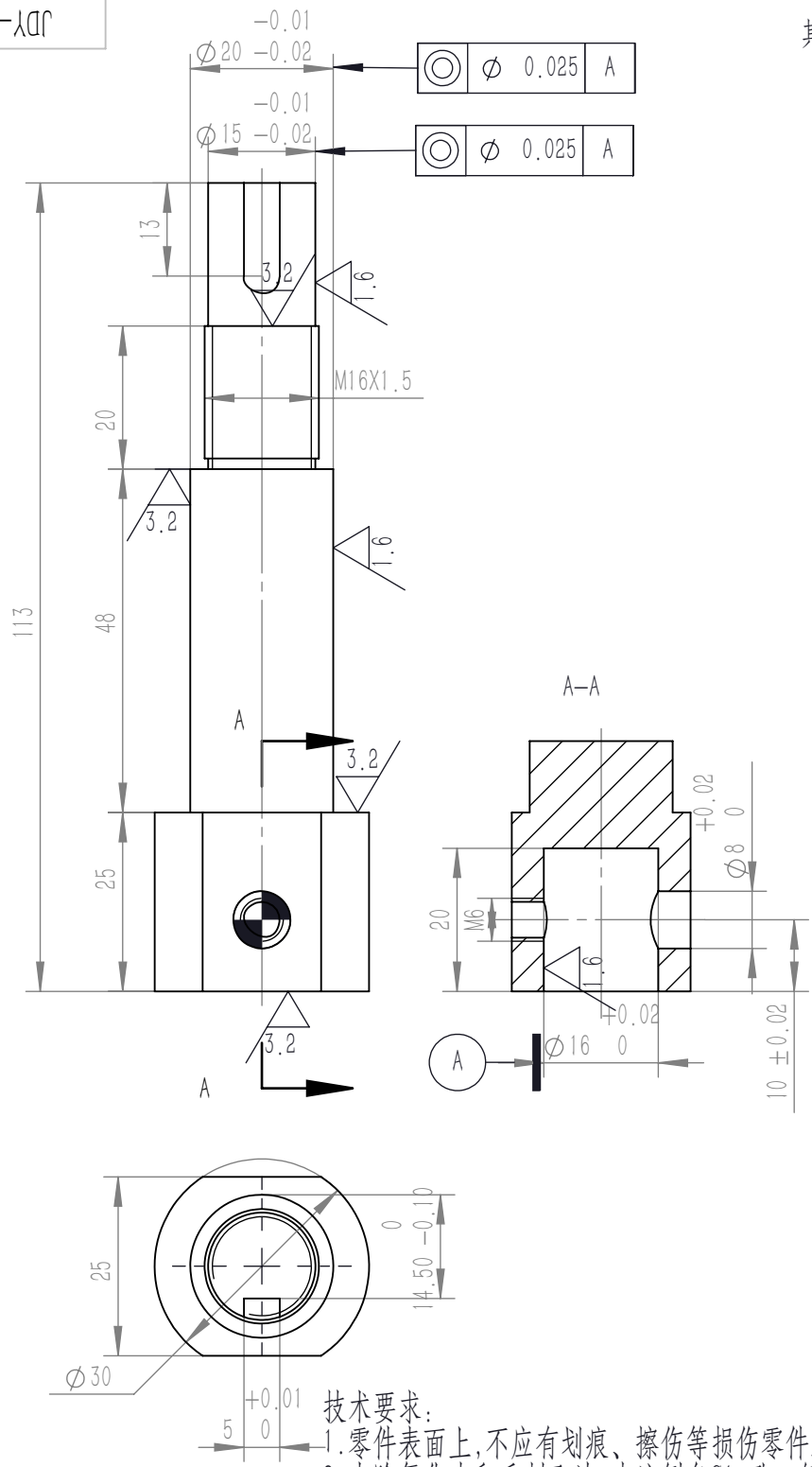
图 幅

A 4

						Q235A				位移支架	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-09-03-15-06 物资代码:	
制图			会签				0.22		1:1		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-09-03-15-07

6.3
其余



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

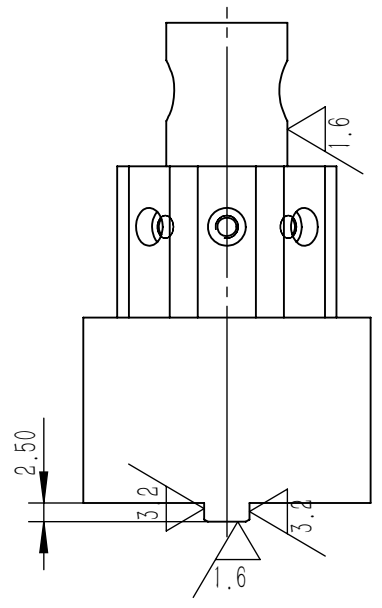
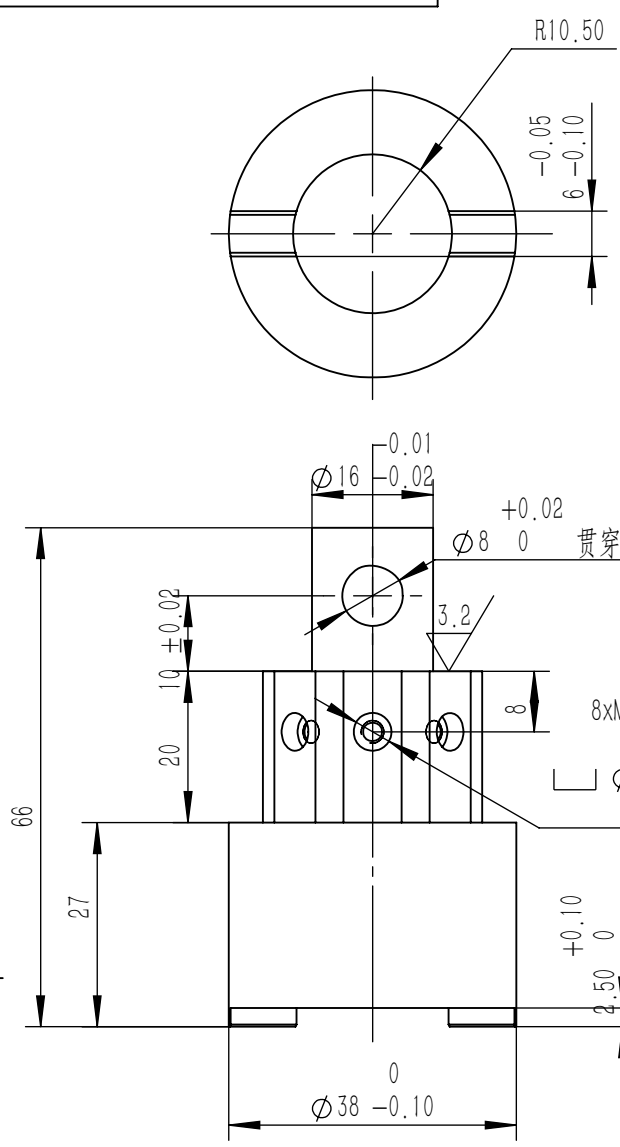
图幅

A 4

						45				连接轴	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-09-03-15-07	
制图			会签				0.27		1:1		
审核			标审			共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:	
审核			批准								

物资代码: JDY-24011-09-03-15-08

其余 6.3



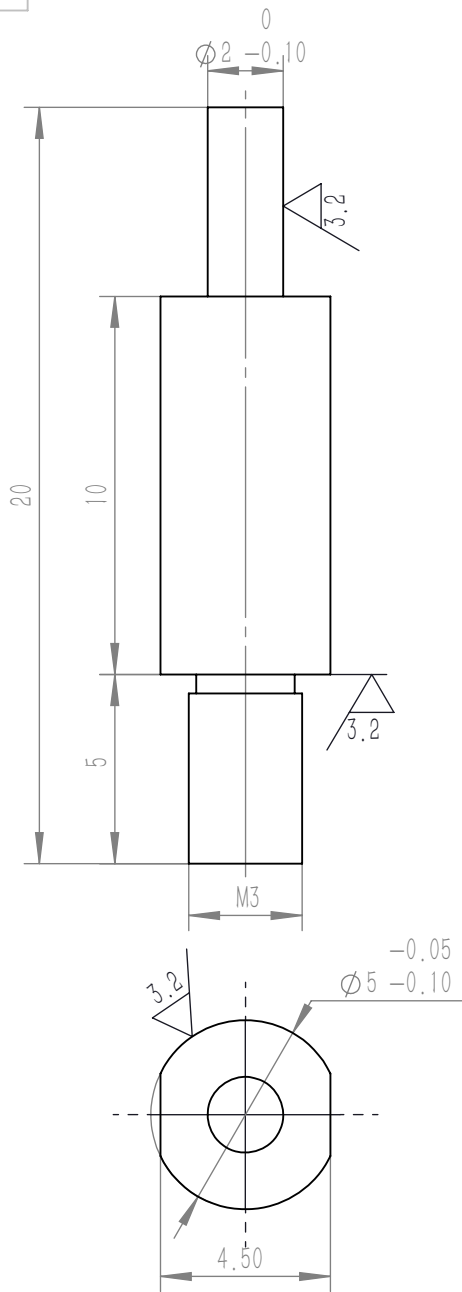
技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除氧化皮和毛刺飞边。未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝。
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

45						拧紧头			
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-09-03-15-08
设计			工艺			0.30		1:1	物资代码:
制图			会签						
校对			标审						
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:		

物资代码: JDY-24011-09-03-15-09

其余 6.3



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

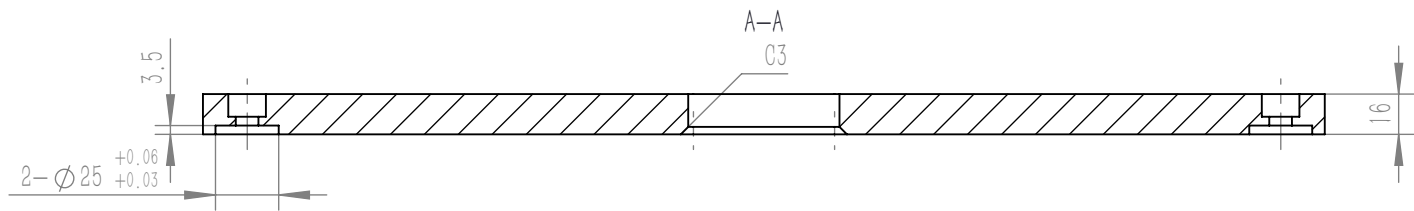
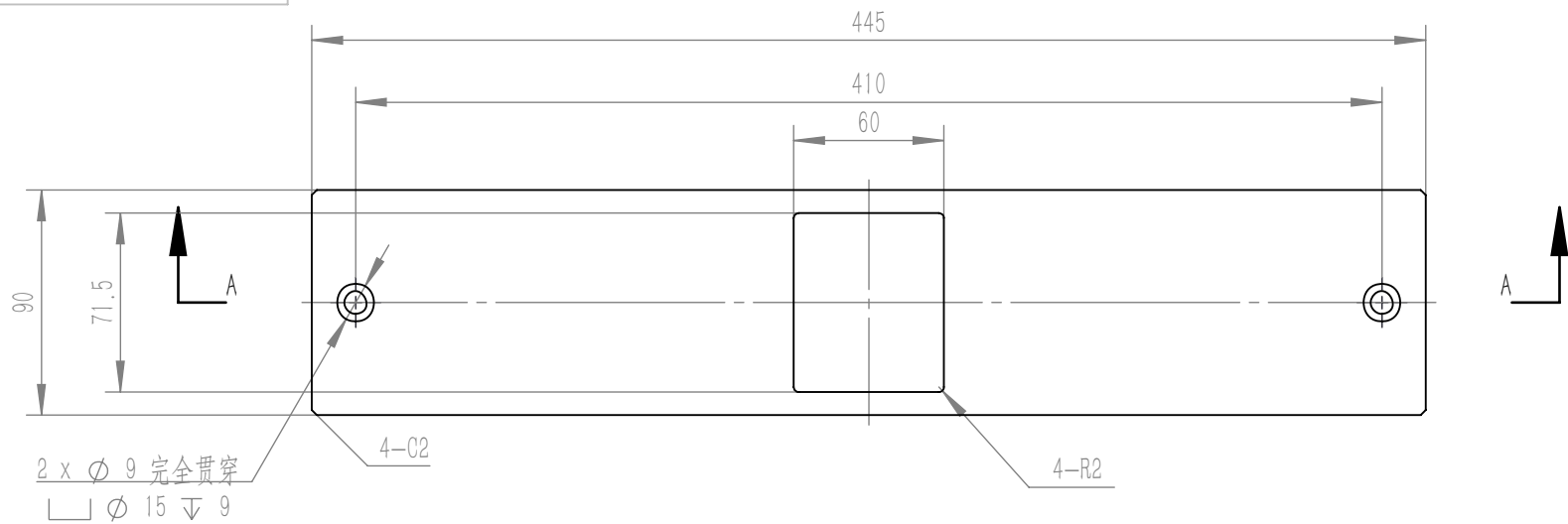
图幅

A 4

						Q235A				感 应 销	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-09-03-15-09	
制图			会签				0.00		5:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-09-06-01

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

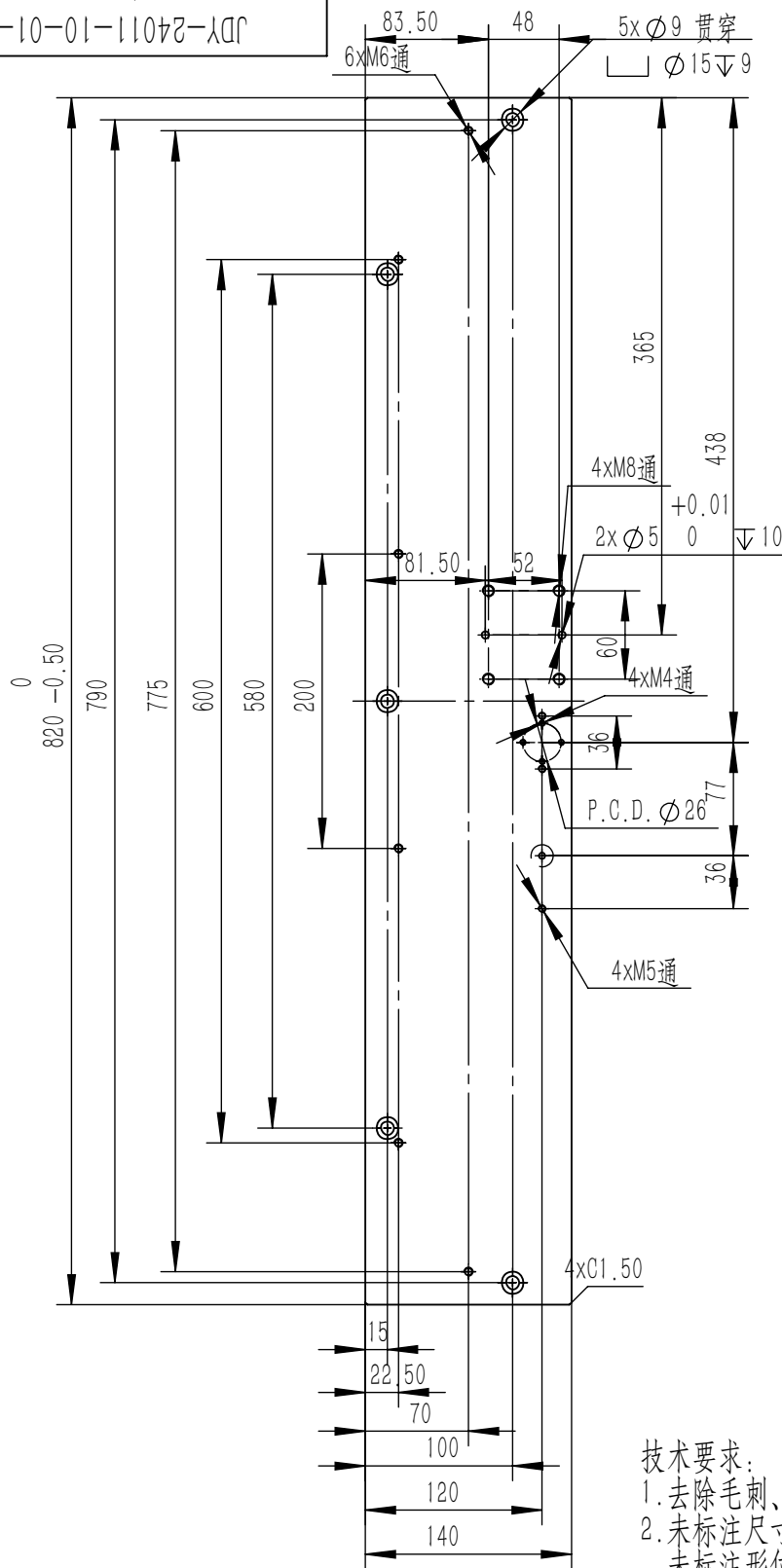
技术要求

- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
- 去飞边毛刺，未注倒角C1；
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
- 表面处理：镀铬，所有尺寸均为最终尺寸。

					Q235A				压板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					阶段 标 记	
设 计			工 艺							
制 图			会 签				4431.69		1:3	JDY-24011-09-06-01 物资代码:
校 对			标 审		共 1 页		第 1 页	版本:		
审 核			批 准							

JDY-24011-10-01-02 物资代码:

6.3
其余



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

Q235A

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	17.90		1:5
共 1 页	第 1 页	版本:	

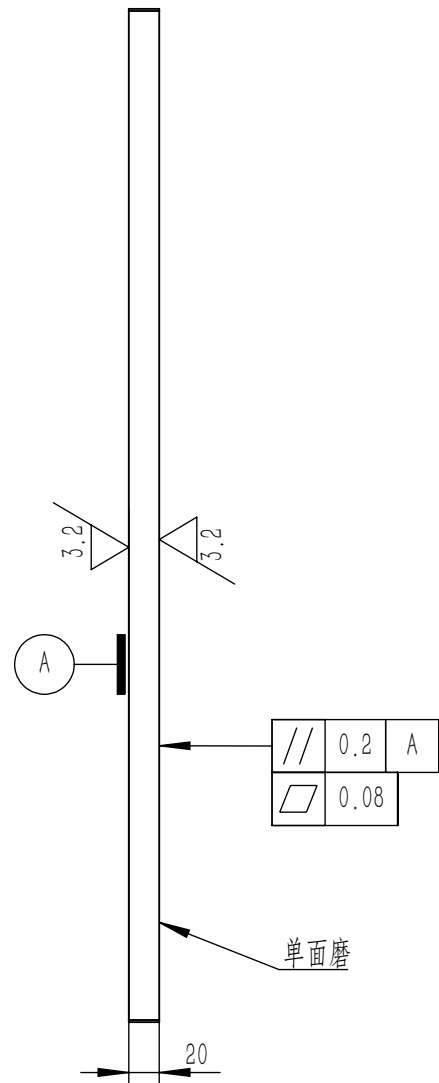
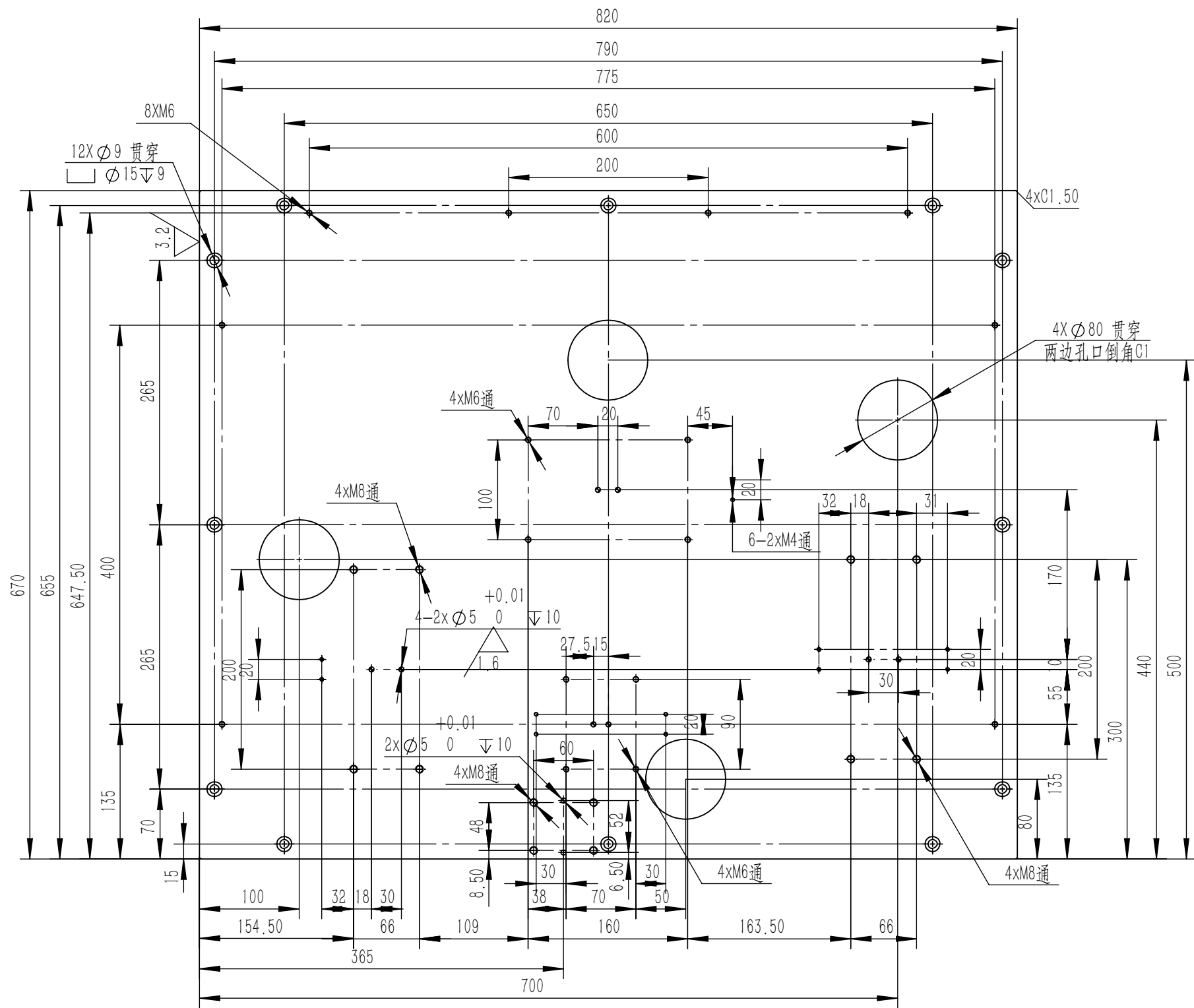
小台板

JDY-24011-10-01-02

物资代码:

物资代码:
JDY-24011-10-01-03

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

					Q235A					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					台板	
设计			工 艺		阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例		
制图			会 签			82.84	1	1:5	JDY-24011-10-01-03 物资代码:	
校对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

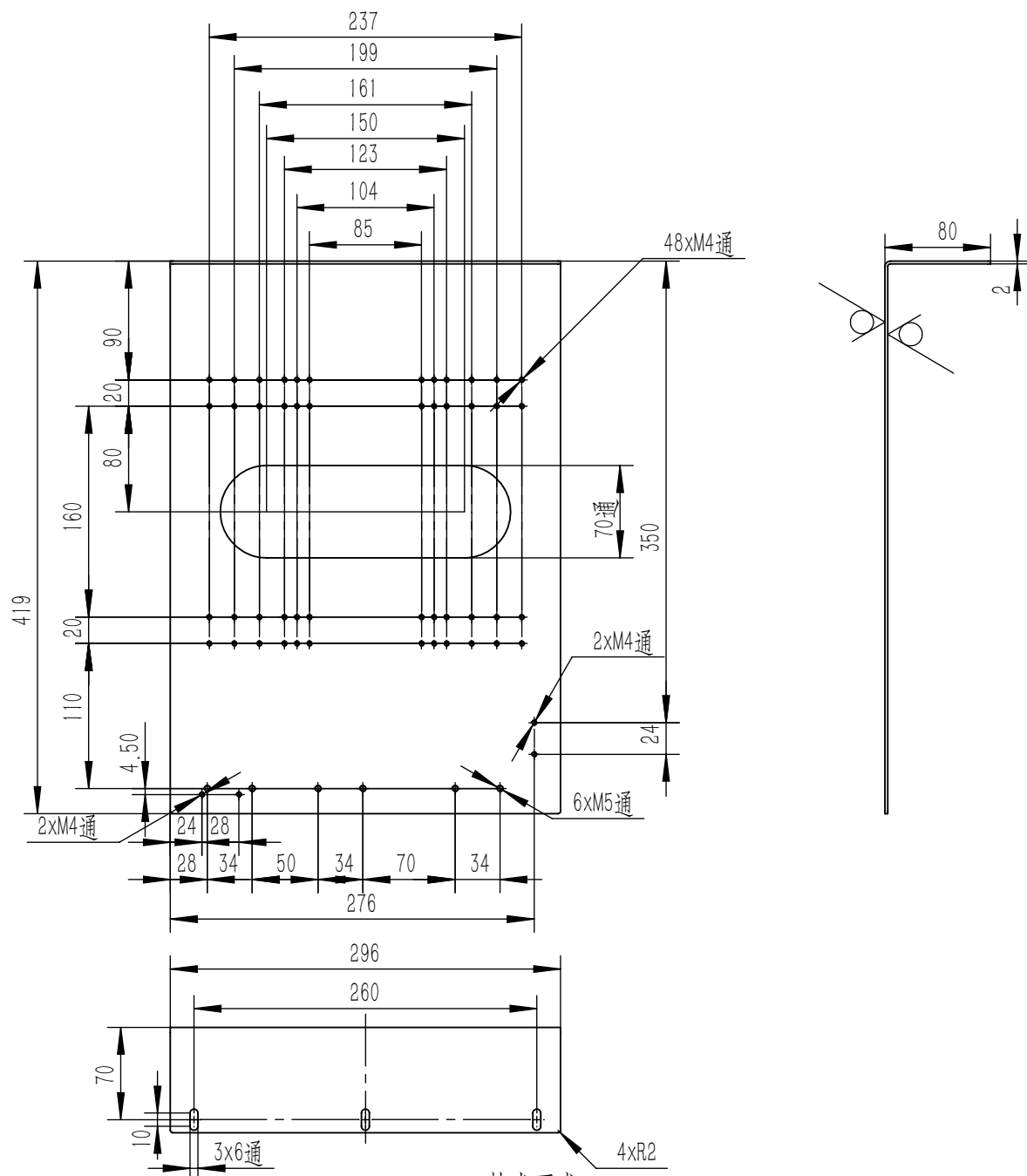
日期

图幅

A3

物资代码: JDY-24011-10-01-04-01

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

阀座安装板

JDY-24011-10-01-04-01

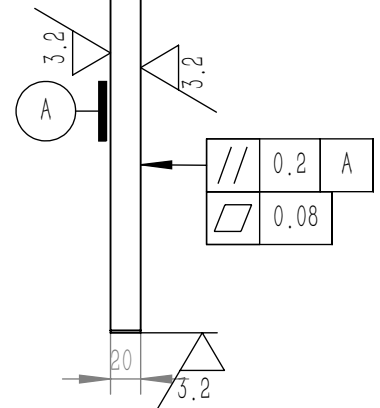
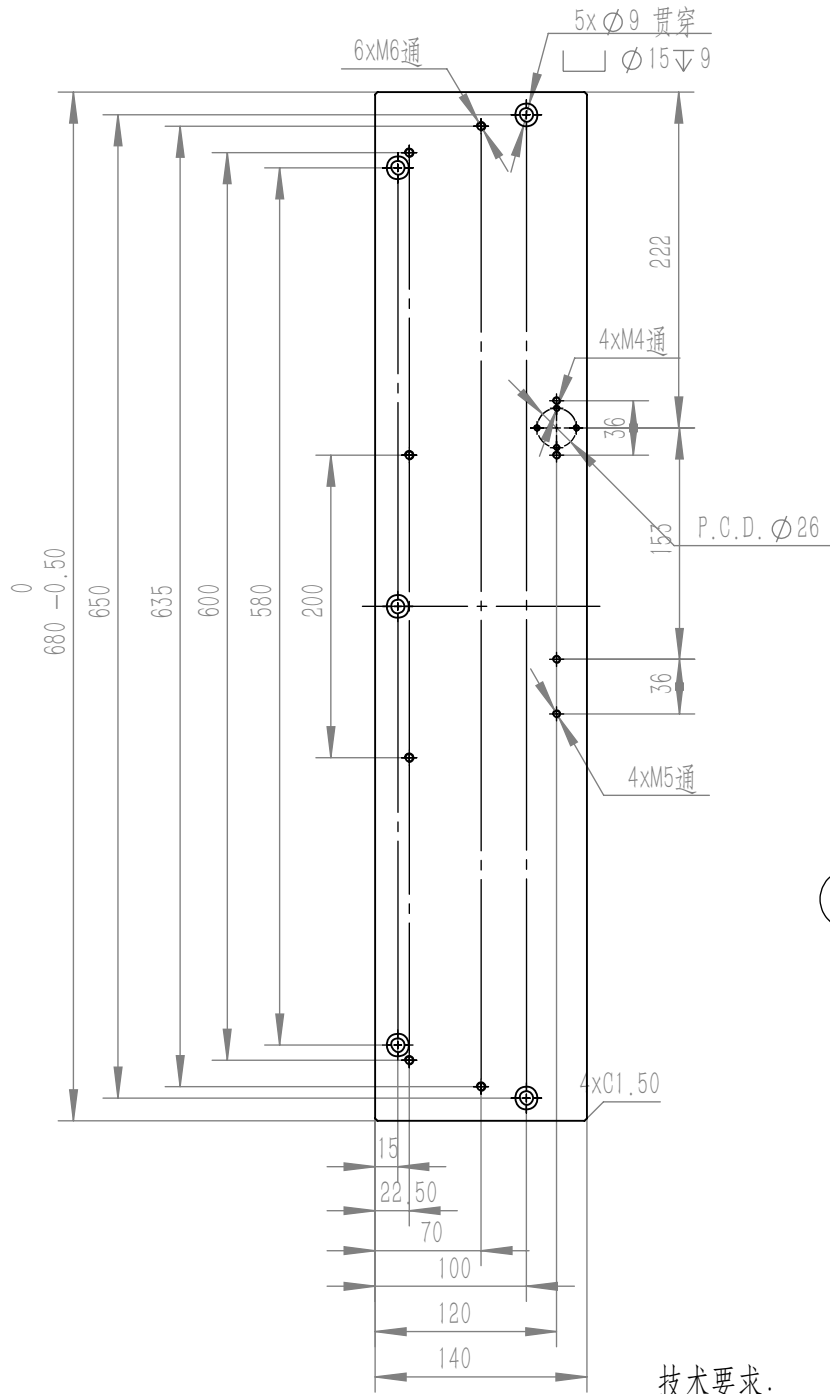
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	2.07		1:5
共 1 页	第 1 页	版本:	

JDY-24011-10-01-05 物资代码:

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

Q235A

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	14.84		1:5
共 1 页	第 1 页	版本:	

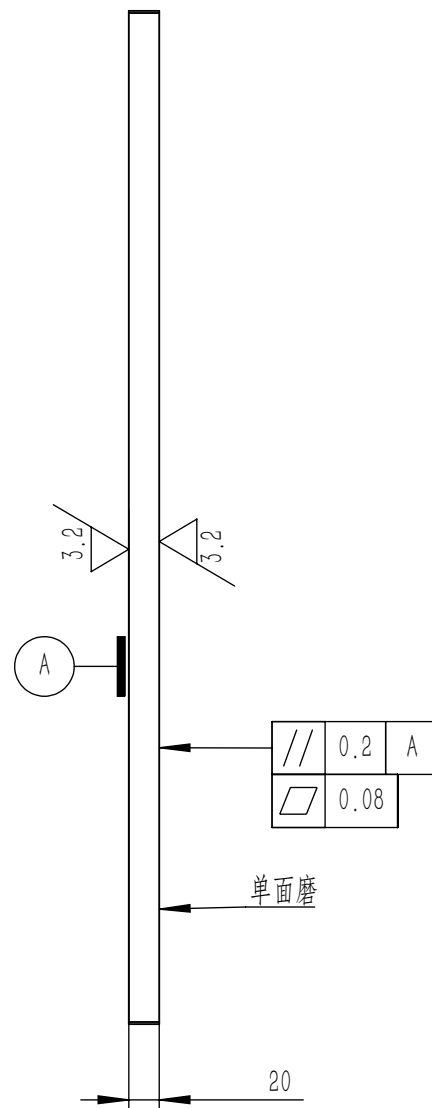
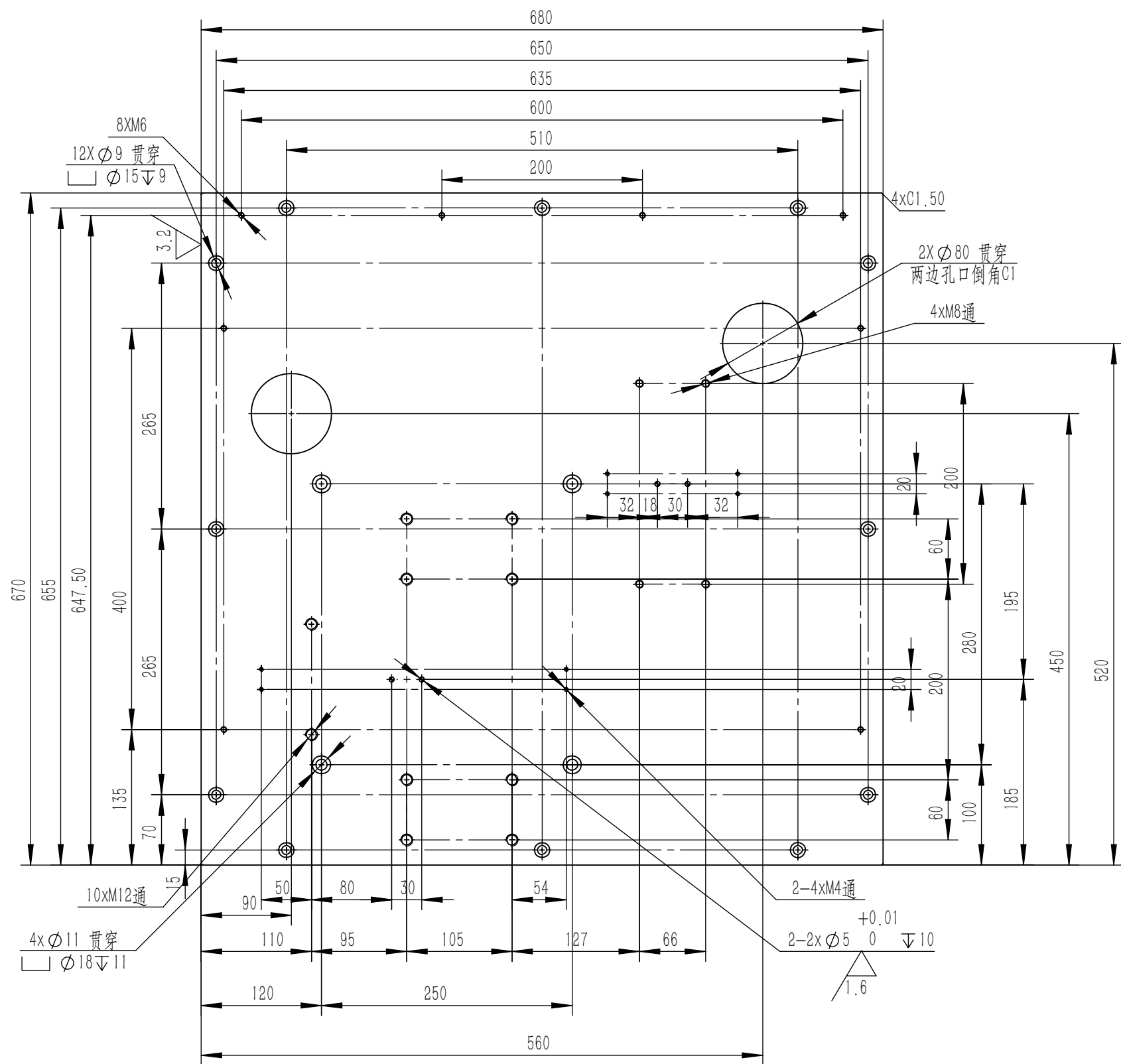
小台板2

JDY-24011-10-01-05

物资代码:

物资代码:
JDY-24011-10-01-06

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

					Q235A					
									台板3	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-10-01-06 物资代码:	
设计			工艺			69.52	1	1:5		
制图			会签							
校对			标审							
审核			批准							
					共 1 页	第 1 页	版本:			

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

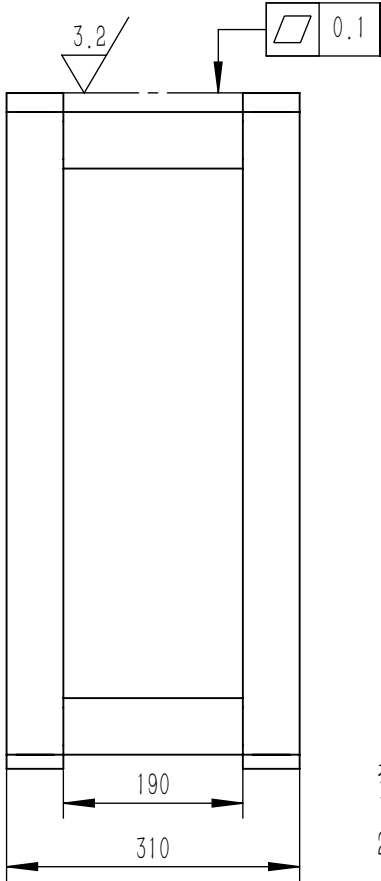
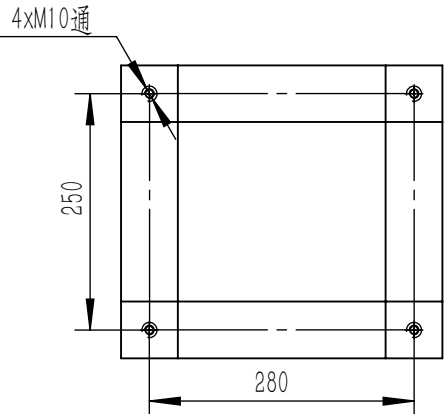
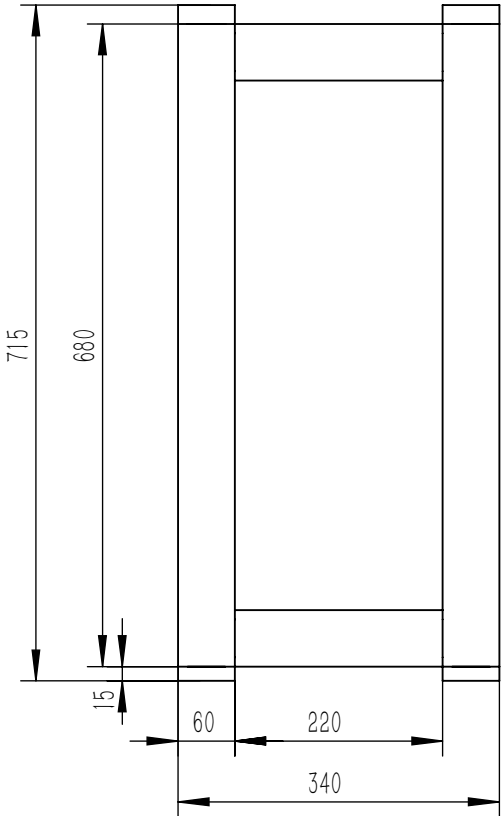
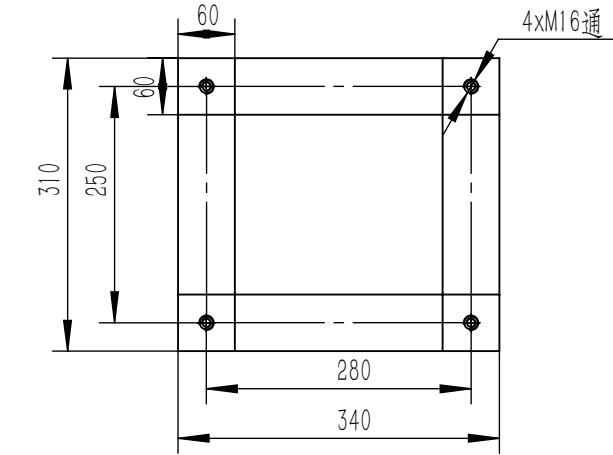
日期

图幅

A 3

物资代码:
JDY-24011-10-01-07-01

其余
6.3



技术要求:
1.去除毛刺、尖角,锐边倒钝;
2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,未标注形位公差按GB/T1184-k;
3.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4.焊接处均为满焊,未注焊脚均为角焊缝,焊脚高度不小于相邻被焊件厚度的0.6倍,必要处开坡口,焊缝打磨光滑;
5.焊后人工时效处理再机加工;
6.图中所有未注明的槽口及孔贯穿;
7.表面除粗糙度3.2之外的均喷塑处理,喷塑前必须去除氧化皮,喷塑时各孔需防护。色标号:RAL7035.细菊纹,表面附着强,不得磕碰,上表面不得有明显瑕疵。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

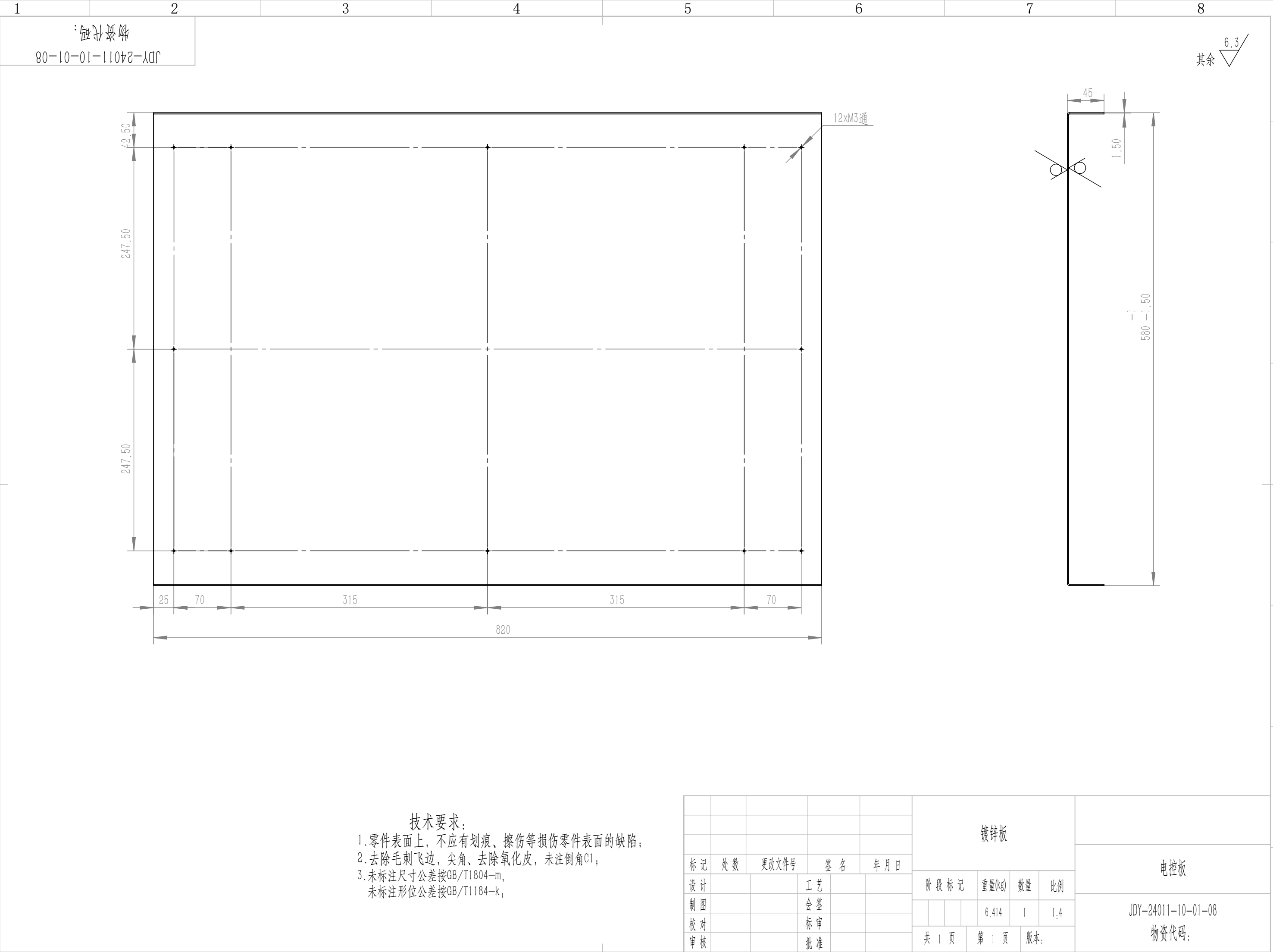
签字

日期

图幅

A3

					Q235A				折弯支撑焊接架
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺			39.34	1	1:8	
制图			会签						JDY-24011-10-01-07-01 物资代码:
校对			标审						
审核			批准						



1

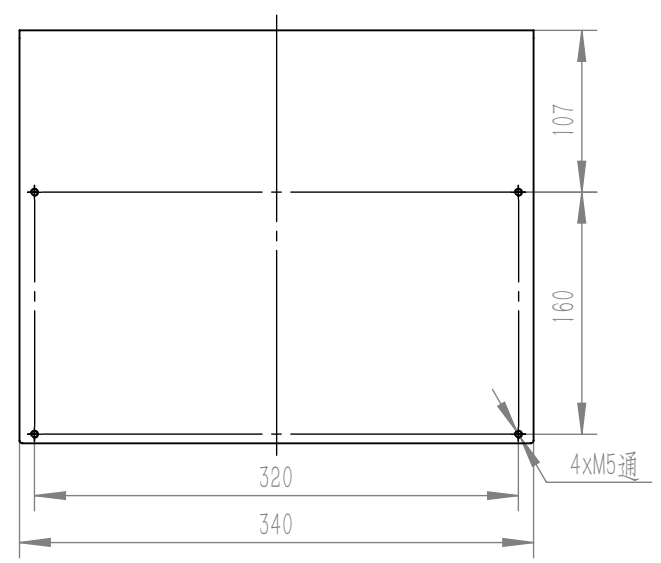
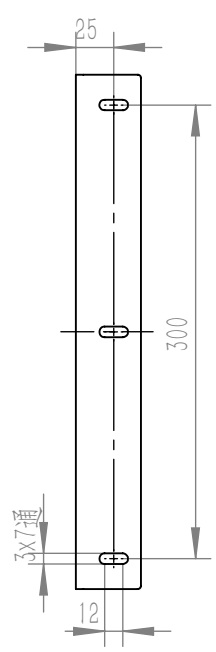
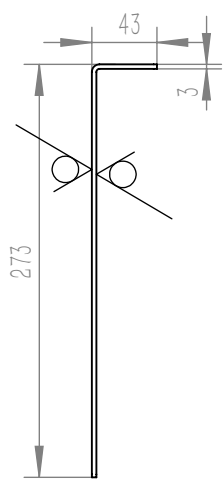
2

3

4

物资代码:
JDY-24011-10-02-02

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径 $R=\min$;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

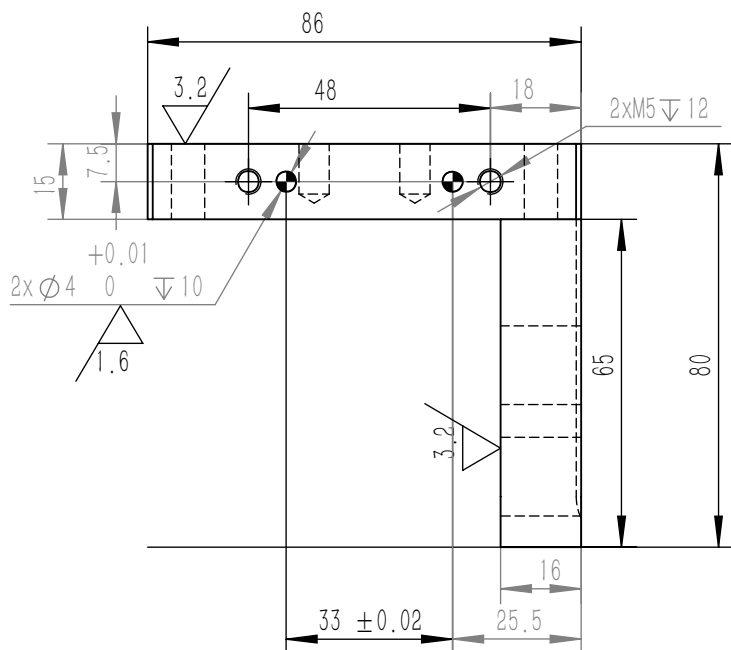
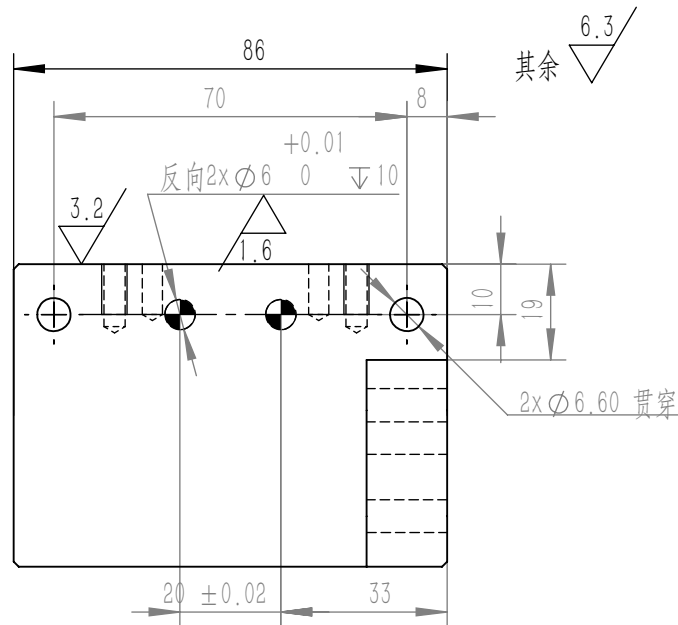
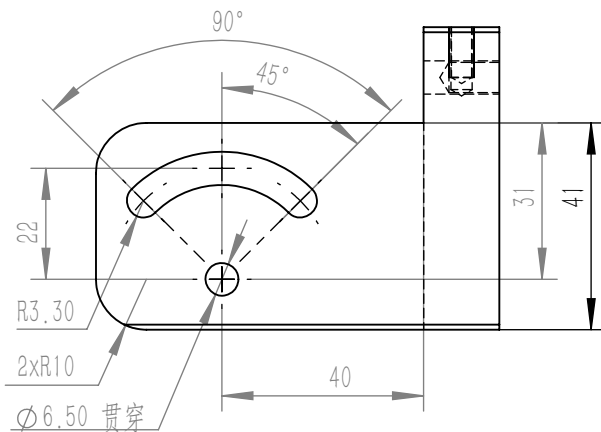
日 期

图 幅

A 4

						Q235A				控制器安装支架	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-10-02-02	
制图			会签				2.49		1:5		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-10-03-02-01

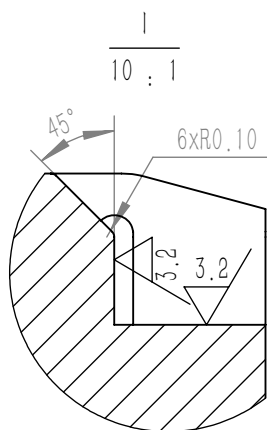


技术要求:

1. 锐边锐角倒钝, 去除飞边, 去除氧化皮;
2. 未注倒角均为C0.5, 孔口倒角C1
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184k;
4. 零件加工面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
5. 表面喷砂, 本色阳极氧化;

					6061				抓手固定板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					JDY-24011-10-03-02-01 物资代码:	
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例		
制 图			会 签			0.30		1:1.5		
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:



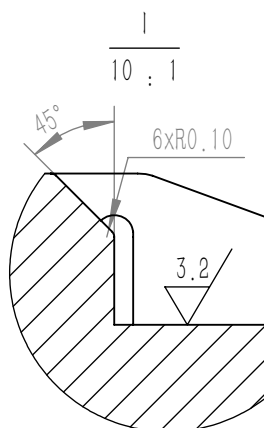
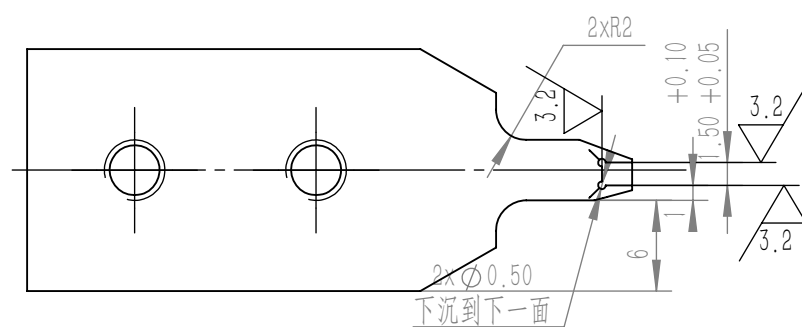
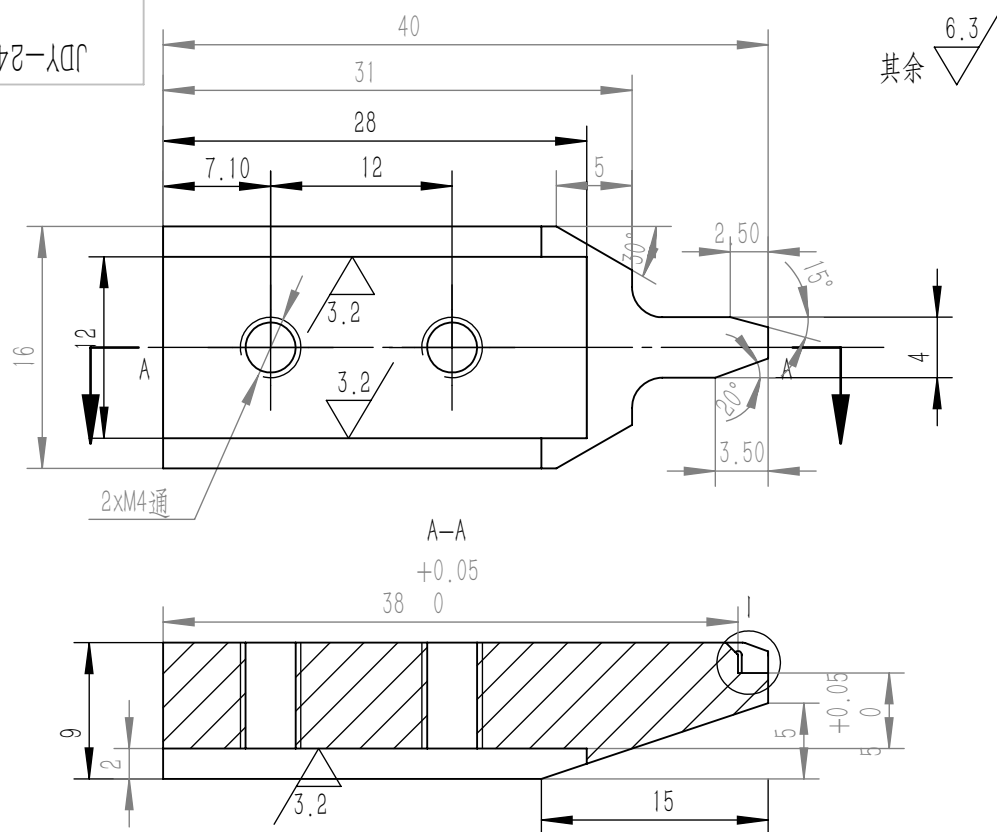
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除氧化皮和毛刺飞边。未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝。
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

A 4

物资代码:

阶段标记				重量(kg)	数量	比例
				0.03		2:1
共 1 页			第 1 页		版本:	

物资代码: JDY-24011-10-03-02-03



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除氧化皮和毛刺飞边。未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝。
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

簽 字

日期

图 幅

A 4

45

防松片夹爪2

JDY-24011-10-03-02-03

物资代码:

阶段标记

重量(kg)

数量

比例

0.03

2.1

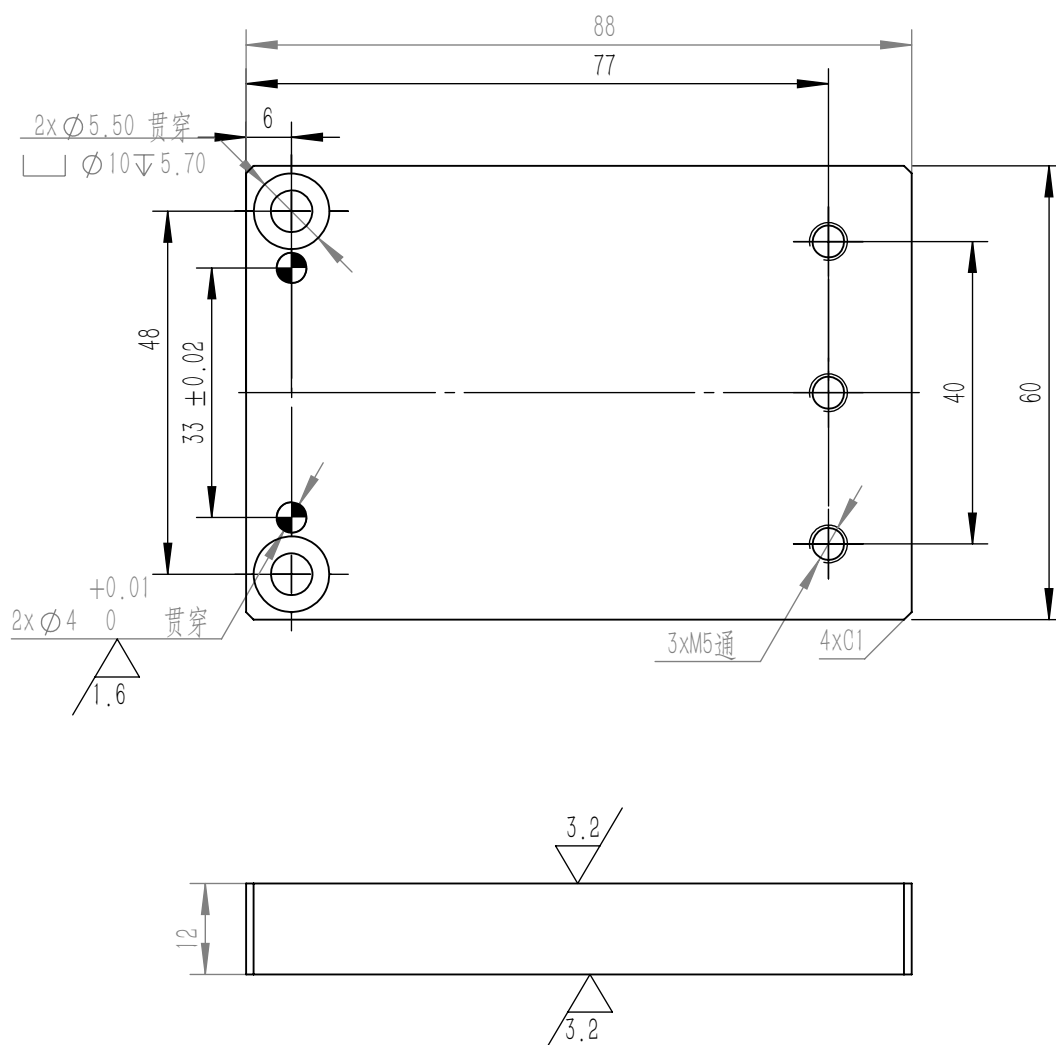
共 1 页

第 1 页

版本:

物资代码: JDY-24011-10-03-02-04

其余  6.3



技术要求:

1. 锐边锐角倒钝，去除飞边，去除氧化皮；
2. 未注倒角均为C0.5，孔口倒角C1
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m，
未标注形位公差按GB/T1184k；
4. 零件加工面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷；
5. 表面喷砂，本色阳极氧化；

借(通)用件登记	
旧底图总号	

底图总号

簽 字

日期

幅 图

A 4

6061

插销底板

JDY-24011-10-03-02-04

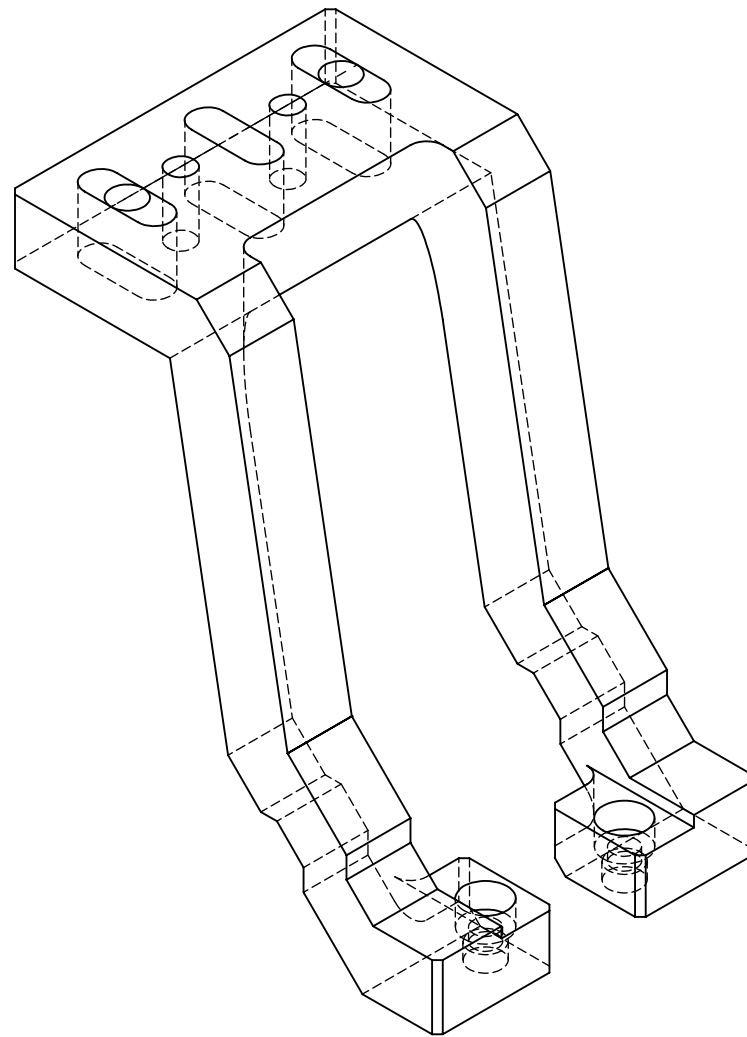
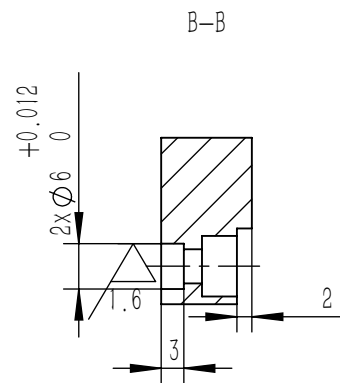
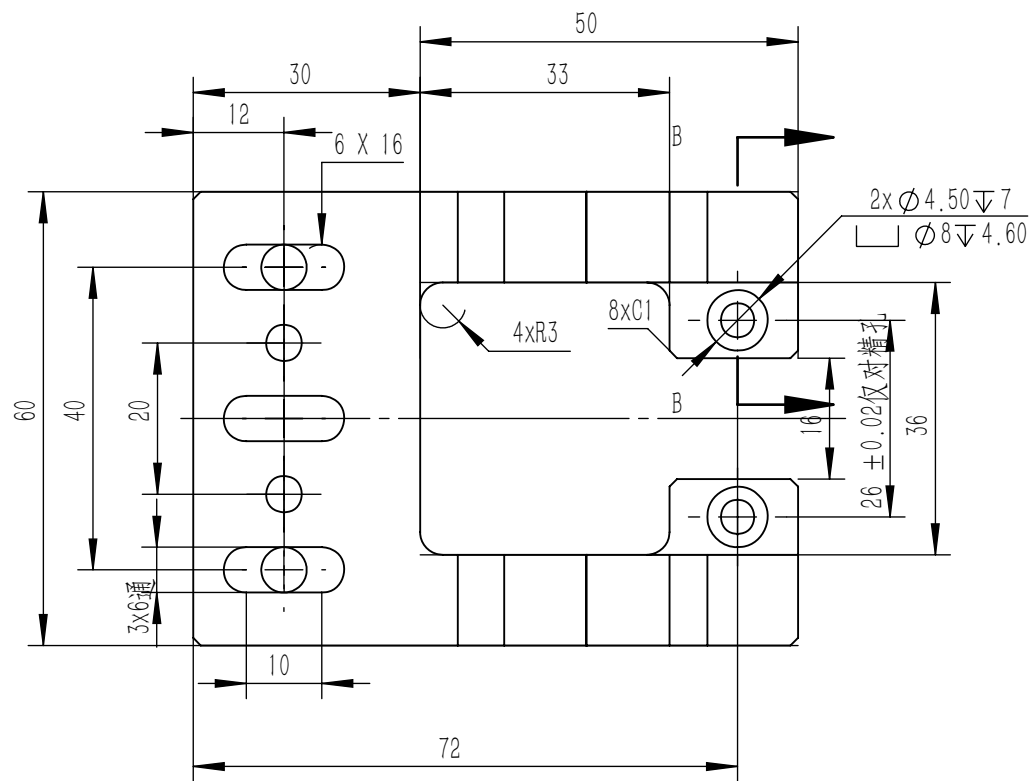
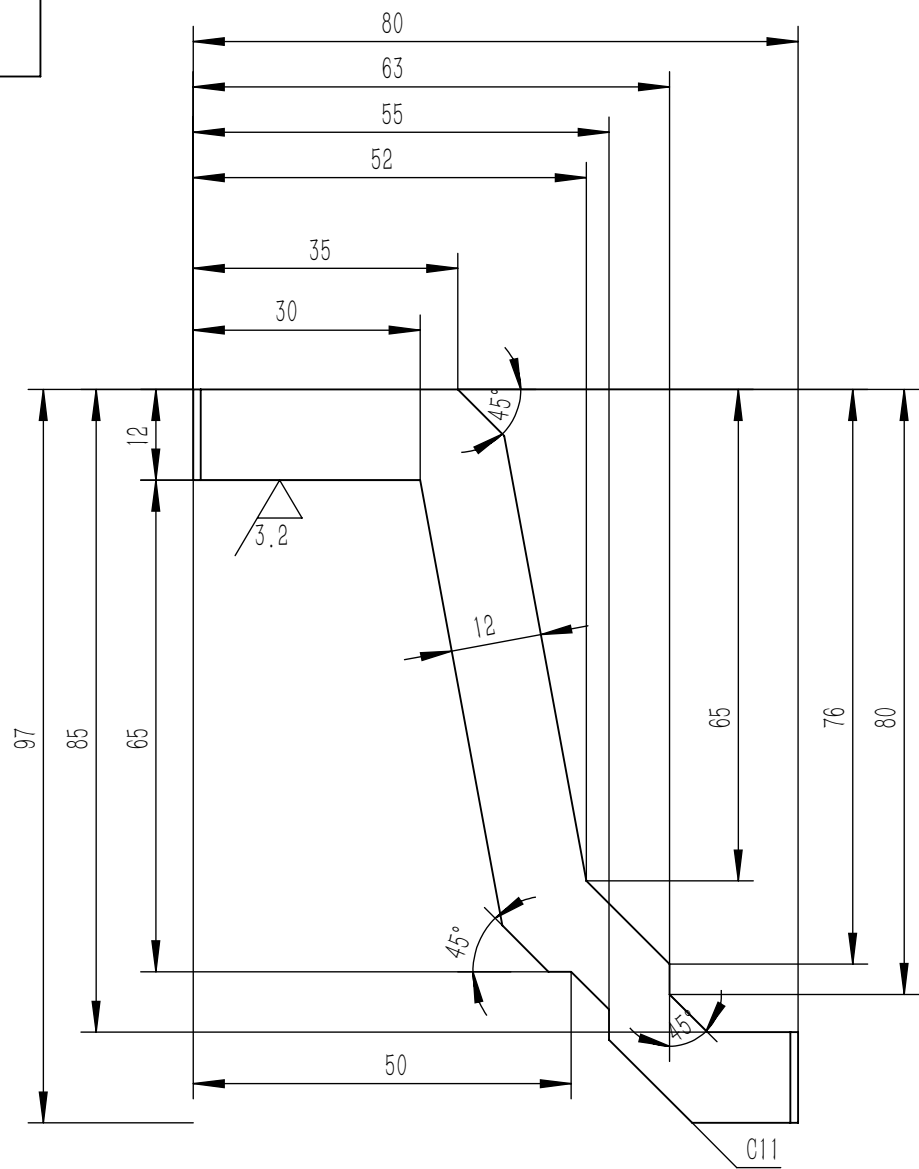
物资代码:

共 1 页

第 1 页

版本:

物资代码:
JDY-24011-10-03-02-05



技术要求:

1. 锐边锐角倒钝, 去除飞边, 去除氧化皮;
2. 未注倒角均为C0.5, 孔口倒角C1
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184k;
4. 零件加工面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
5. 表面本色阳极氧化;

					6061				插销固定板	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺			0.14	1	1:1	JDY-24011-10-03-02-05 物资代码:	
制图			会签							
校对			标审							
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:			

其余 $\nabla 6.3$

A

B

C

D

E

F

G

H

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

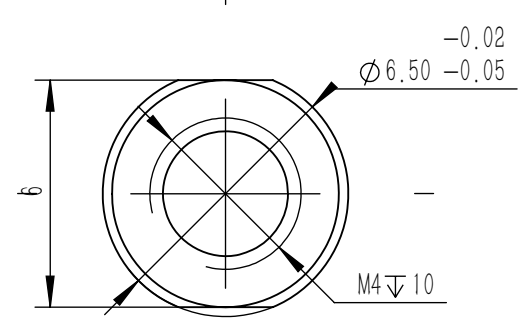
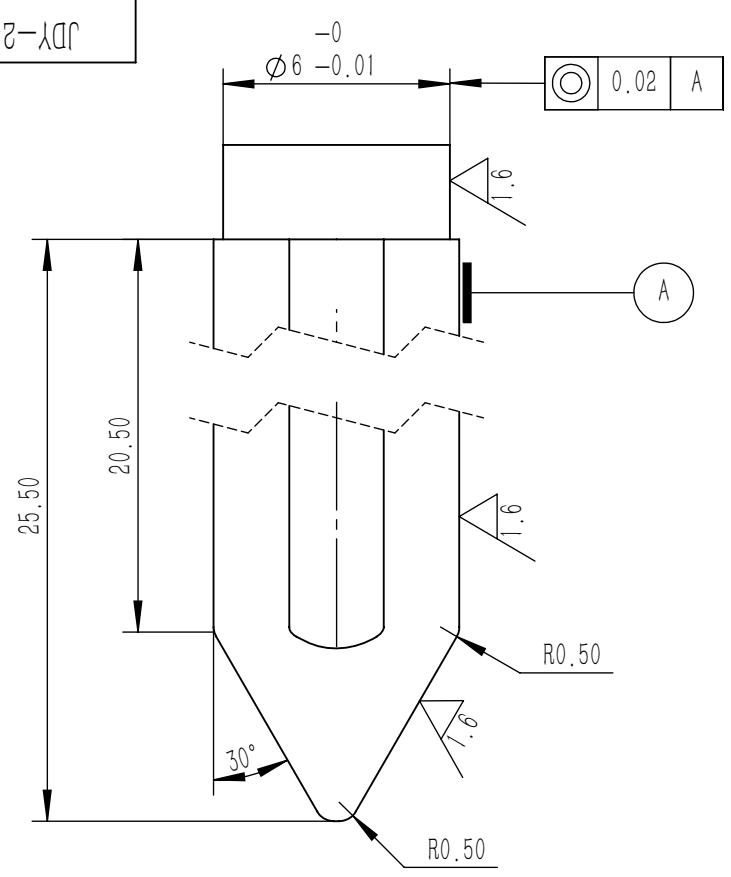
日期

图幅

A 3

物资代码: JDY-24011-10-03-02-06

6.3
其余



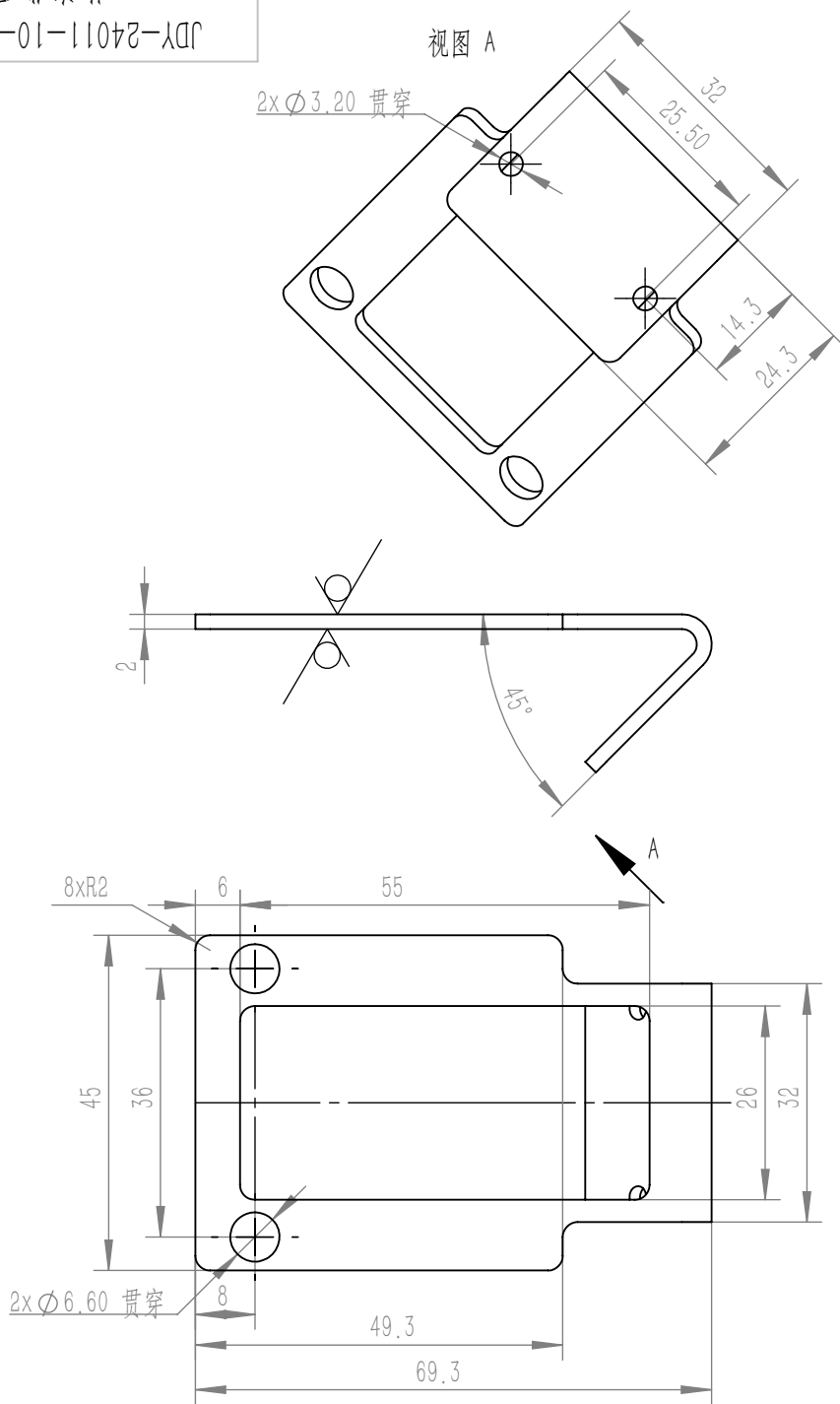
- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 表面淬火, HRC43-52.
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

					Cr12				
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					
设 计			工 艺			阶 段 标 记	重量(kg)	数 量	比 例
制 图			会 签						JDY-24011-10-03-02-06 物资代码:
校 对			标 审			0.01		5:1	
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:		

物资代码: JDY-24011-10-03-02-07

6.3
其余



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min。

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

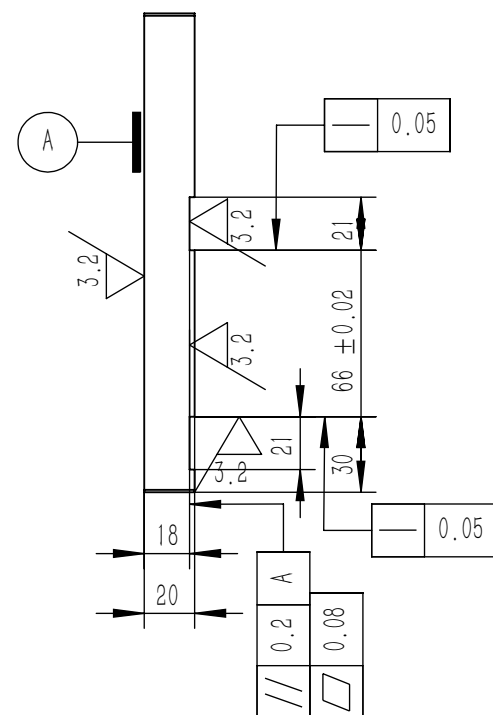
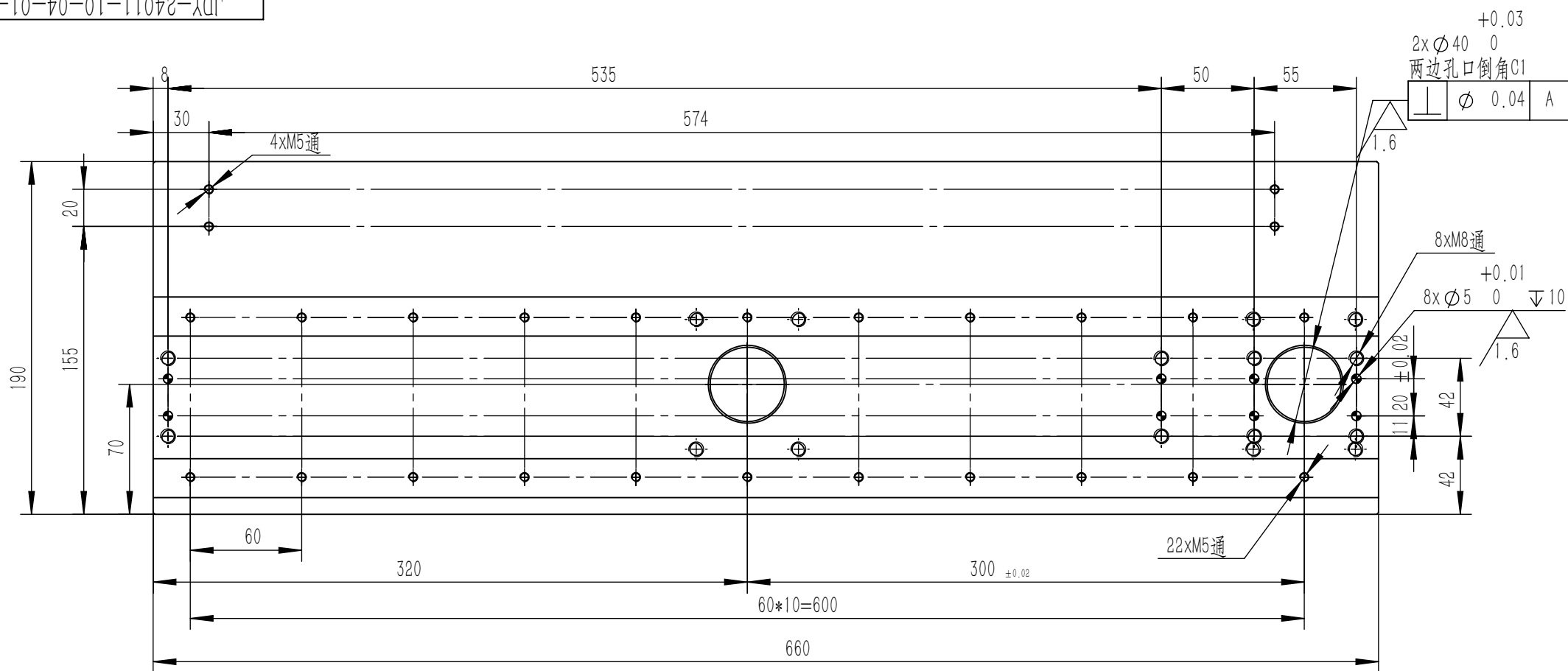
SUS304

传感器钣金

JDY-24011-10-03-02-07

物资代码:

					SUS304						
标记	处数	更改文件号	签名	年月日					传感器钣金		
设计			工艺		阶段标记	重量(kg)	数量	比例			JDY-24011-10-03-02-07 物资代码:
制图			会签			0.03		1:1			
校对			标审								
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:				

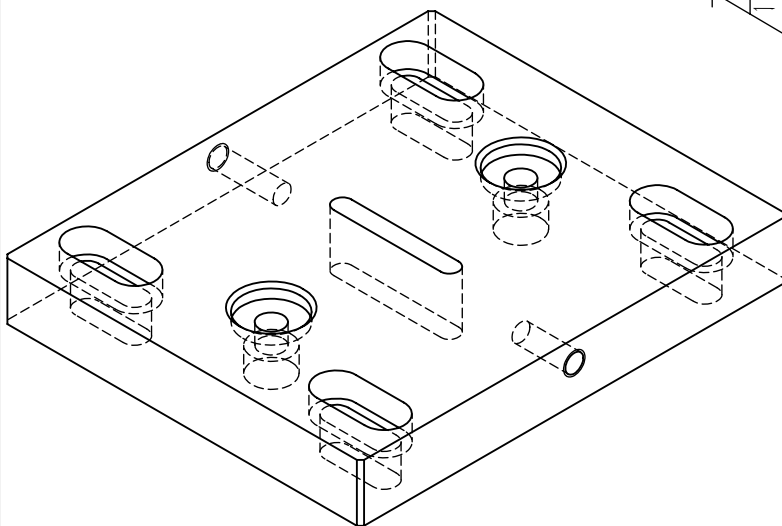
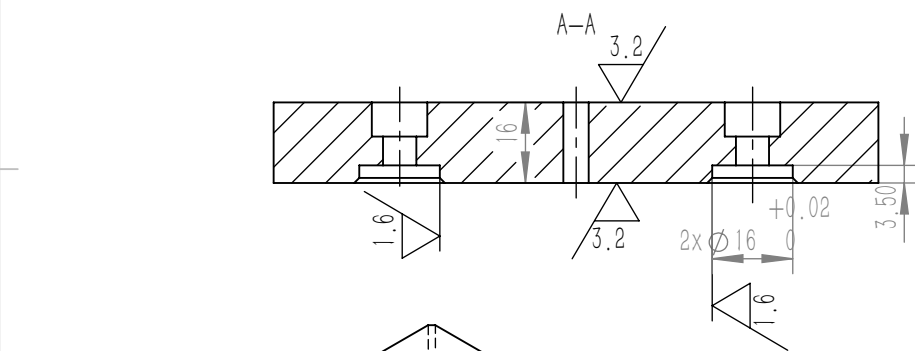
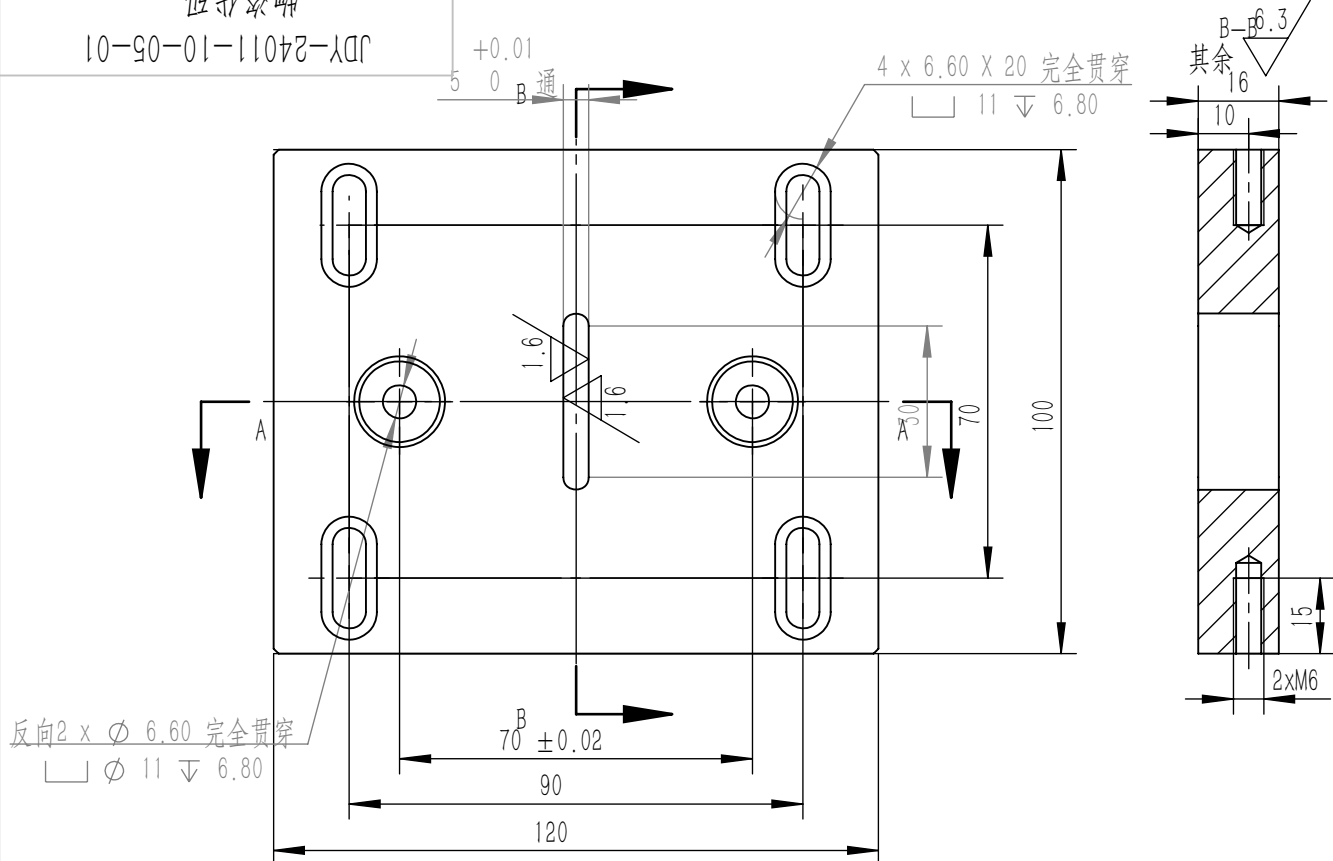


技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

						Q235A				导轨固定底板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日							
设 计			工 艺			阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-10-04-01-01 物资代码:	
制 图			会 签								
校 对			标 审								
审 核			批 准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-10-05-01



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

Q235A				底板			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-10-05-01			
	1.37		1:1.5	物资代码:			
共 1 页	第 1 页	版本:					
标记	处数	更改文件号	签名	年月日			
设计			工艺				
制图			会签				
校对			标审				
审核			批准				

借(通)用件登记
旧底图总号

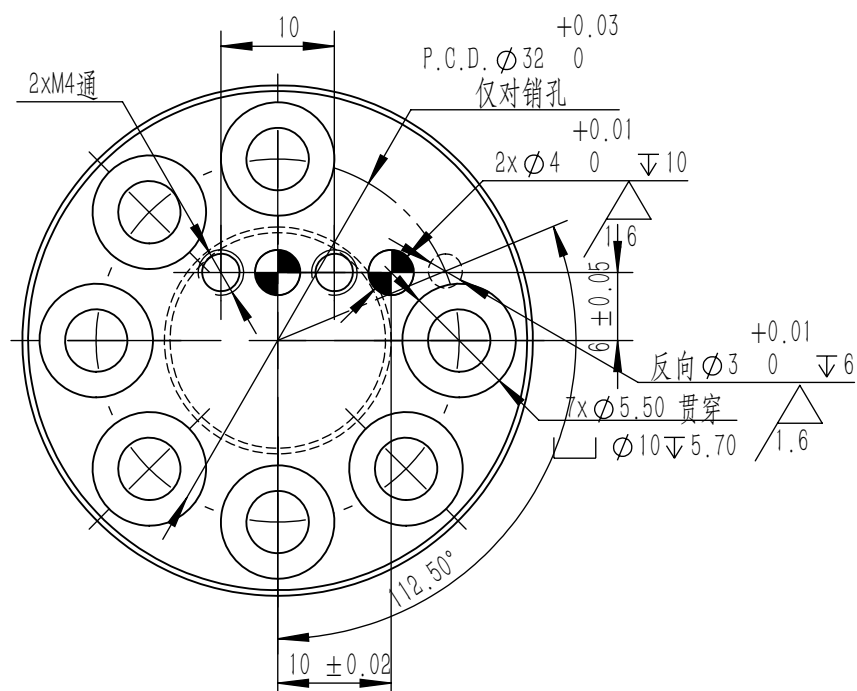
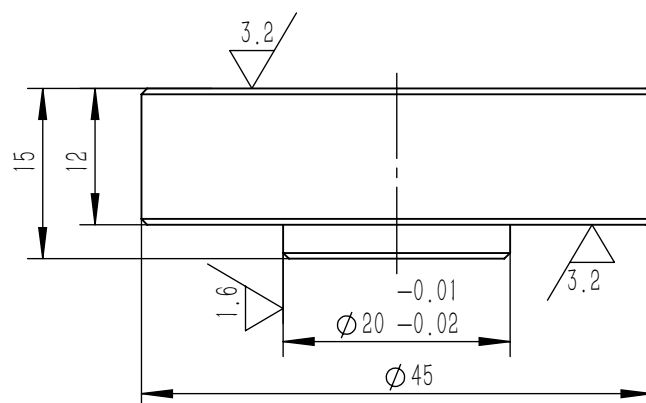
底图总号

签字

日期

图幅

A 4



1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m,
未标注形位公差按GB/T1184—k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

字	簽
---	---

日期

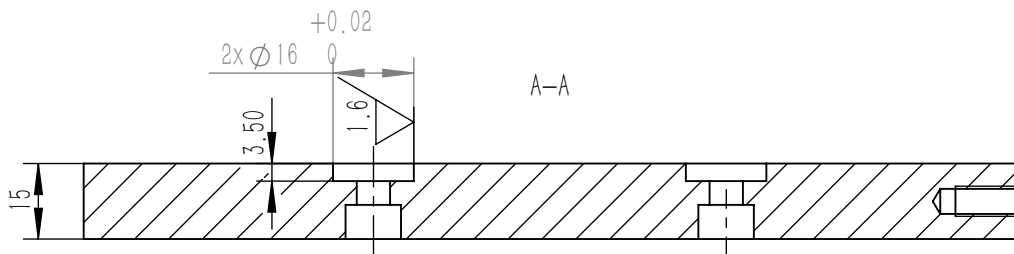
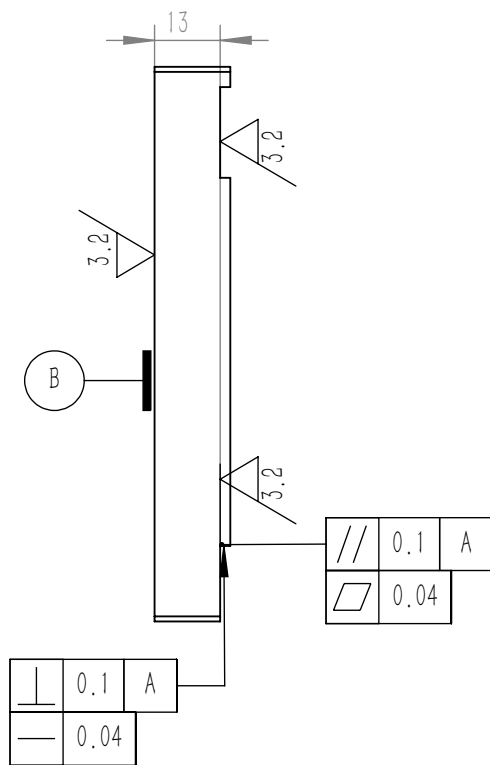
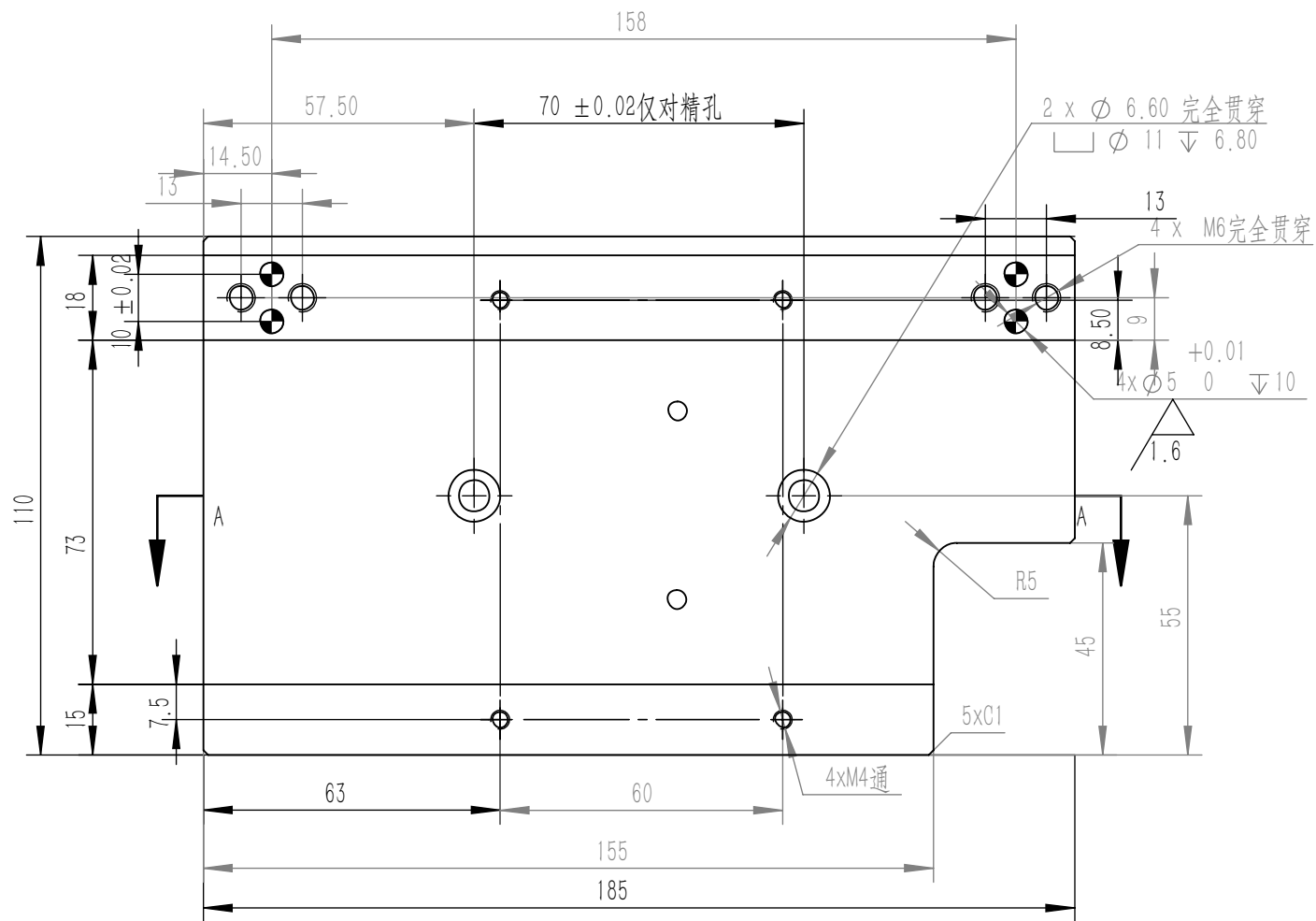
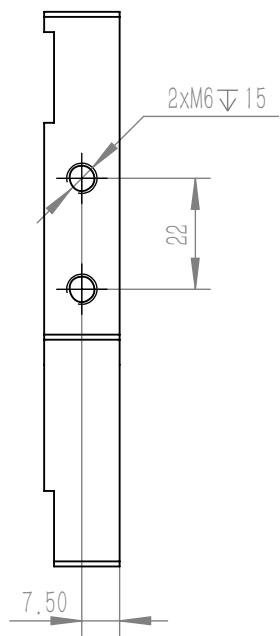
幅图

A 4

					Q235A								
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日									中转板
设 计			工 艺		阶 段 标 记				重 量(kg)	数 量	比 例		
制 图			会 签										
校 对			标 审						0.12		1.5:1	JDY-24011-10-05-02 物资代码:	
审 核			批 准		共 1 页		第 1 页		版本:				

物资代码:
JDY-24011-10-05-03

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A3

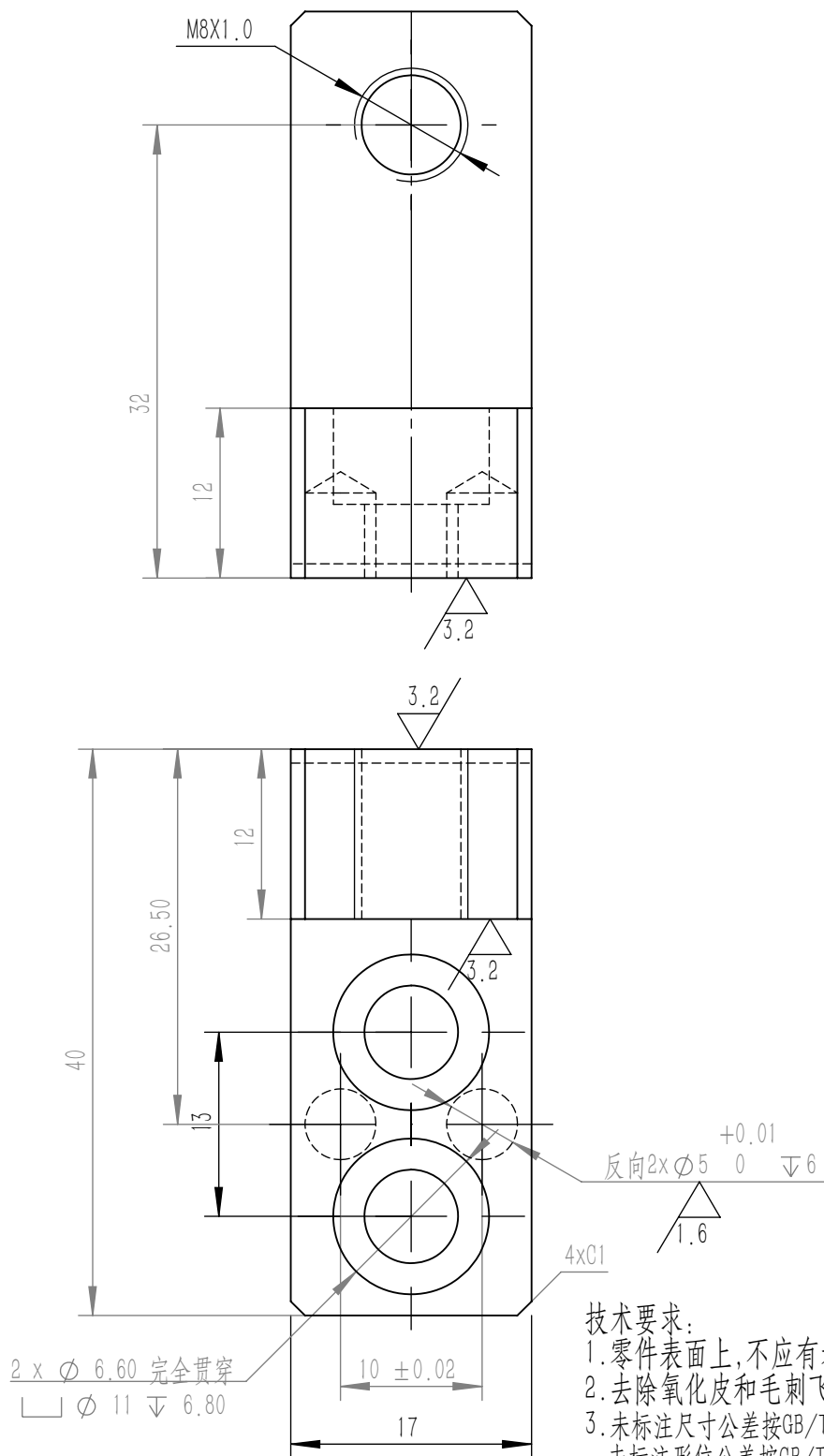
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

Q235A

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	2.10	1	1:1.5
共 1 页	第 1 页	版本:	

滑轨安装板

JDY-24011-10-05-03
物资代码:



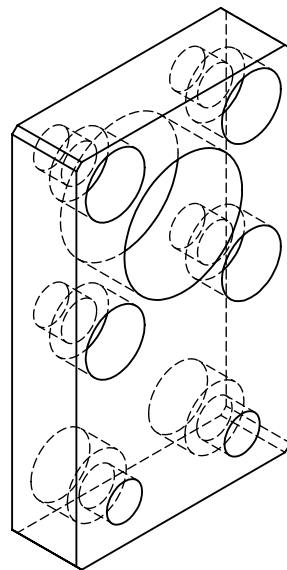
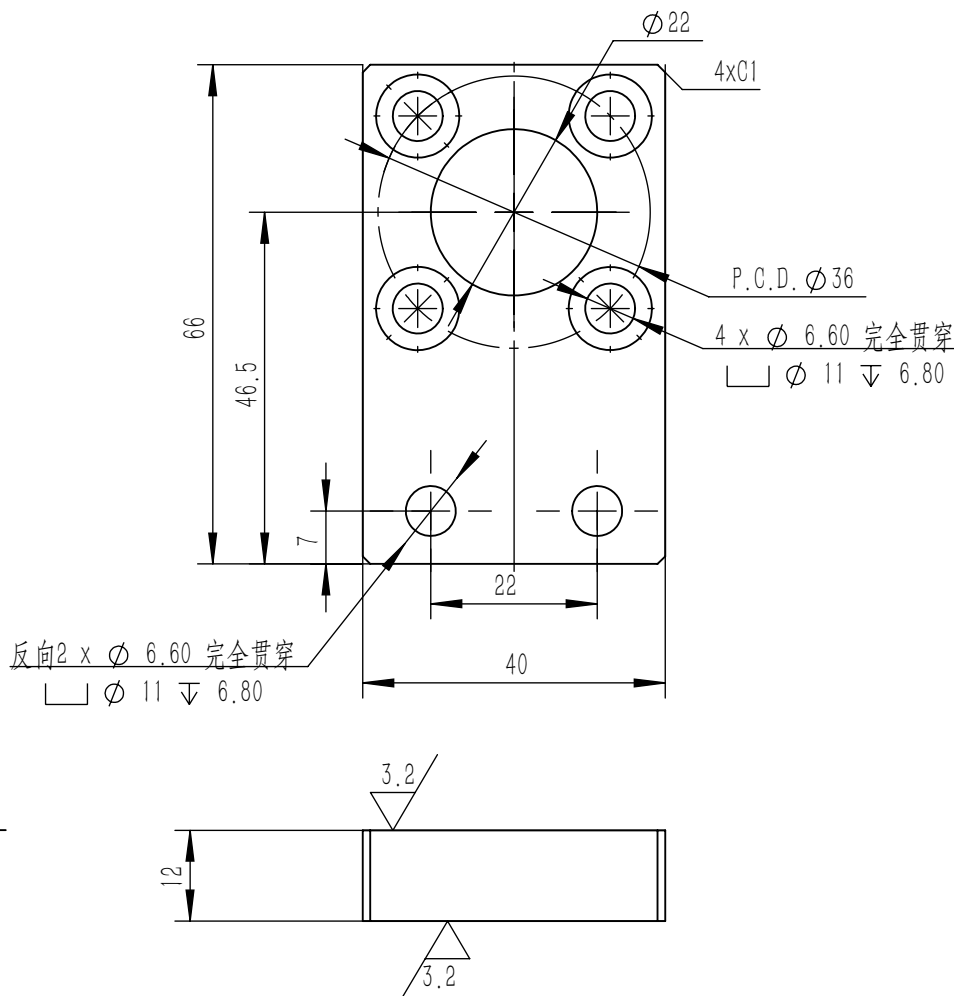
技术要求:

1. 零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
2. 去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀铬,所有尺寸均为最终尺寸

图 幅						45				缓冲器固定板	
签 字											
日 期	标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记		重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-10-05-04 物资代码:
	设 计			工 艺				0.09		2:1	
图 幅	制 图			会 签							
A 4	校 对			标 审		共 1 页		第 1 页		版本:	
	审 核			批 准							

JDY-24011-10-05-05
物资代码:

6.3
其余



技术要求:

1. 锐边锐角倒钝, 去除飞边, 去除氧化皮;
2. 未注倒角均为C0.5, 孔口倒角C1
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184k;
4. 零件加工面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
5. 表面喷砂, 本色阳极氧化;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

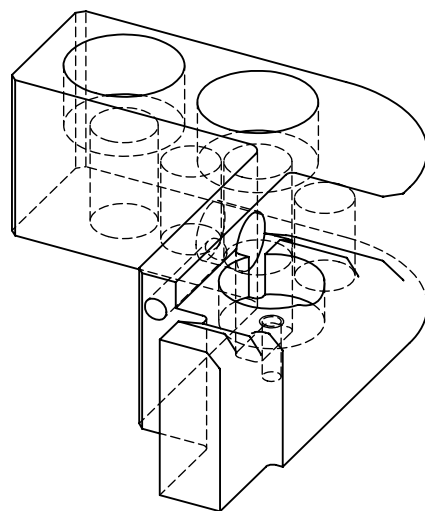
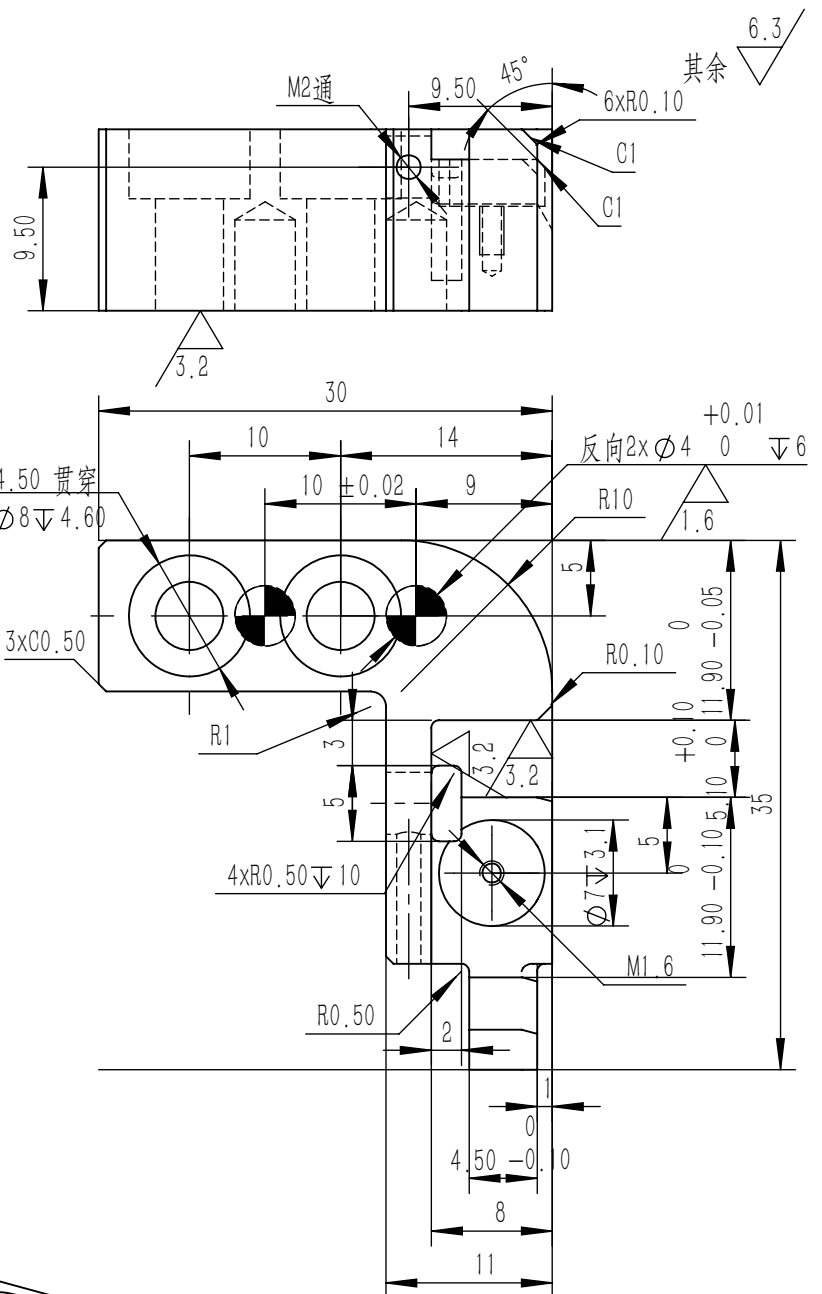
气缸固定板

JDY-24011-10-05-05

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.06		1:1
共 1 页	第 1 页	版本:	



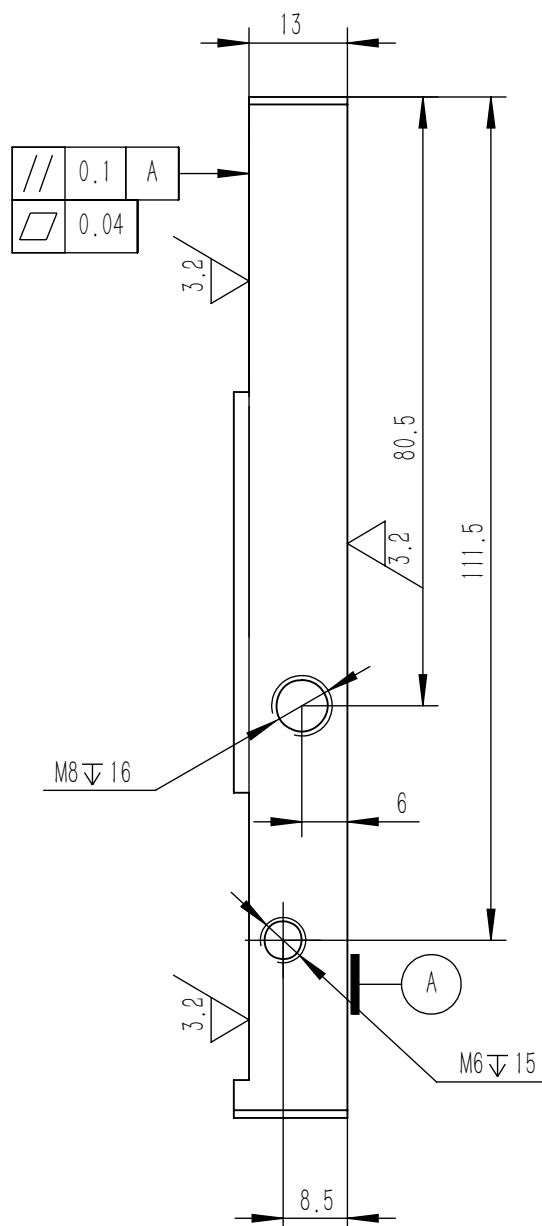
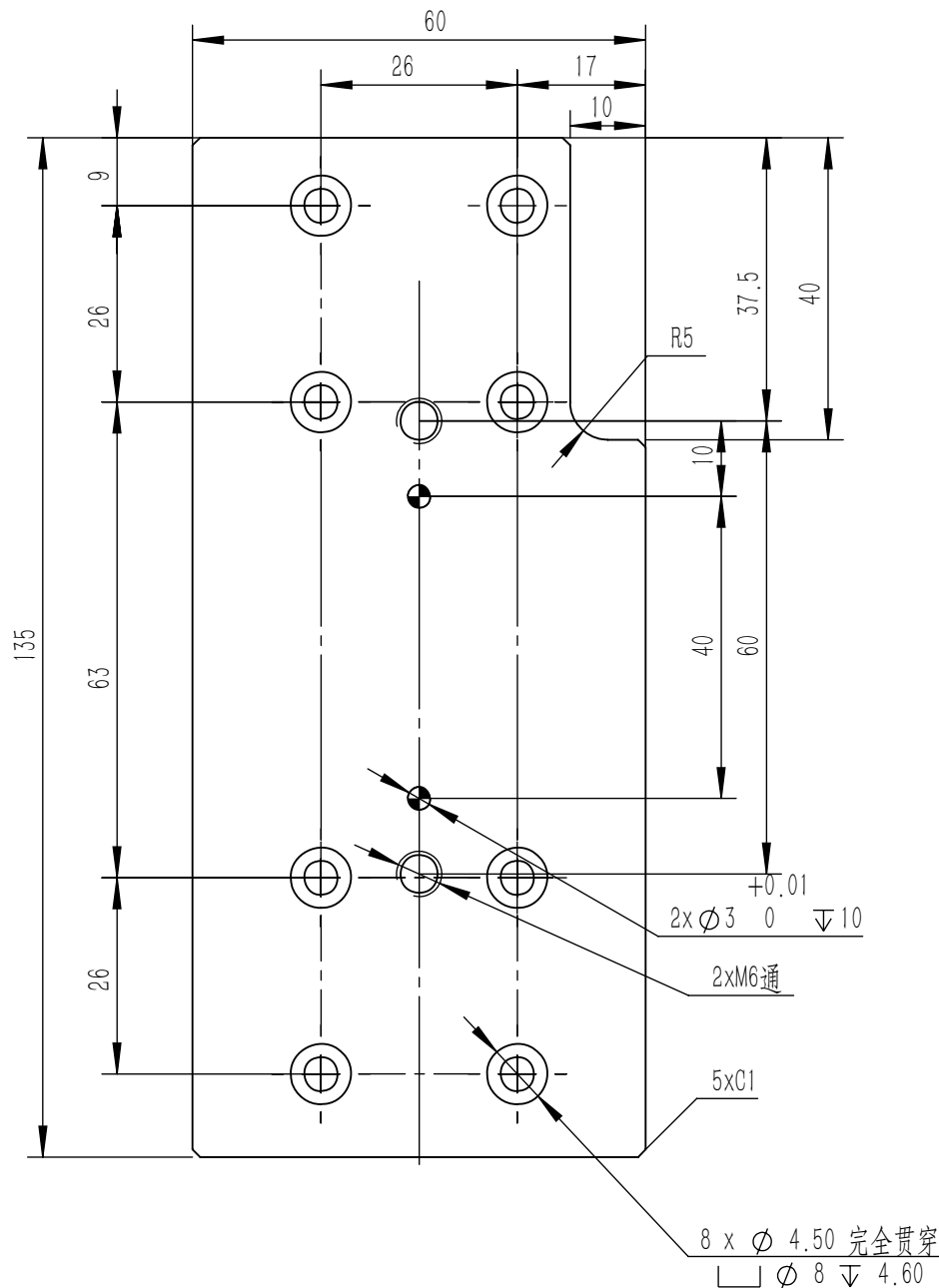
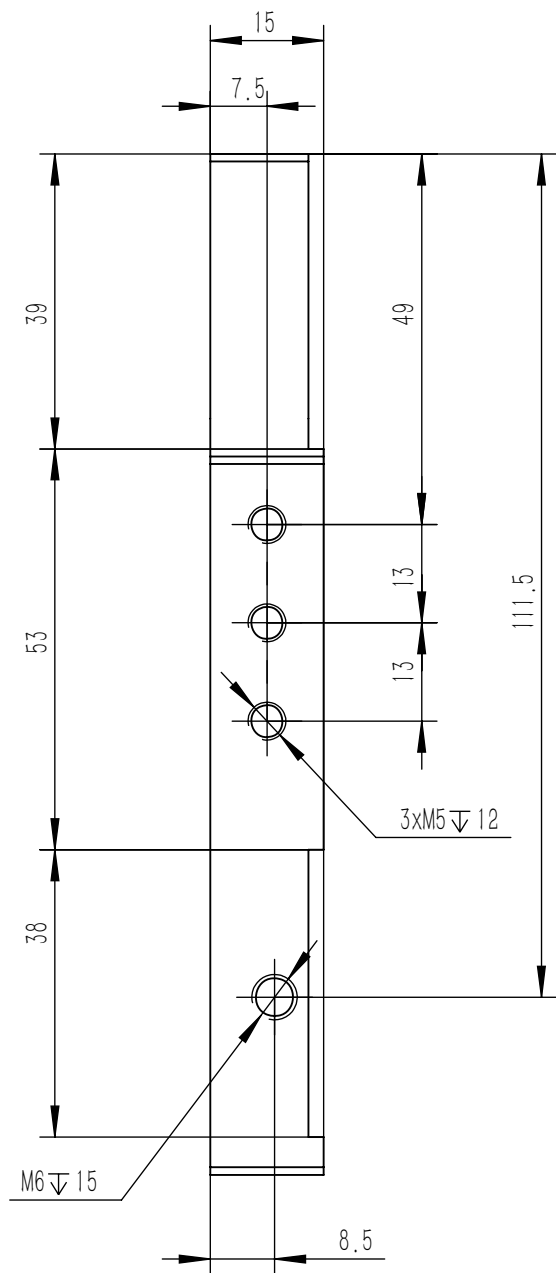
技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m,
未标注形位公差按GB/T1184—k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 折弯半径 $R=\min$ 。

瓜图总号								SUS304													
签 字																					
日 期		标 记		处 数		更改文件号						签 名		年 月 日							
图 幅		设 计						工 艺				阶 段 标 记		重量(kg)		数量		比例		防松片放置工装	
A 4		制 图						会 签						0.04				2:1			
		校 对						标 审				共 1 页		第 1 页		版本:		JDY-24011-10-05-06			
		审 核						批 准										物资代码:			

物资代码:
JDY-24011-10-05-07

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

- 锐边锐角倒钝, 去除飞边, 去除氧化皮;
- 未注倒角均为C0.5, 孔口倒角C1
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184k;
- 零件加工面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
- 表面本色阳极氧化;

					6061				气缸固定底板
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺			0.27	1	1:1	
制图			会签						JDY-24011-10-05-07 物资代码:
校对			标审						
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:		

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

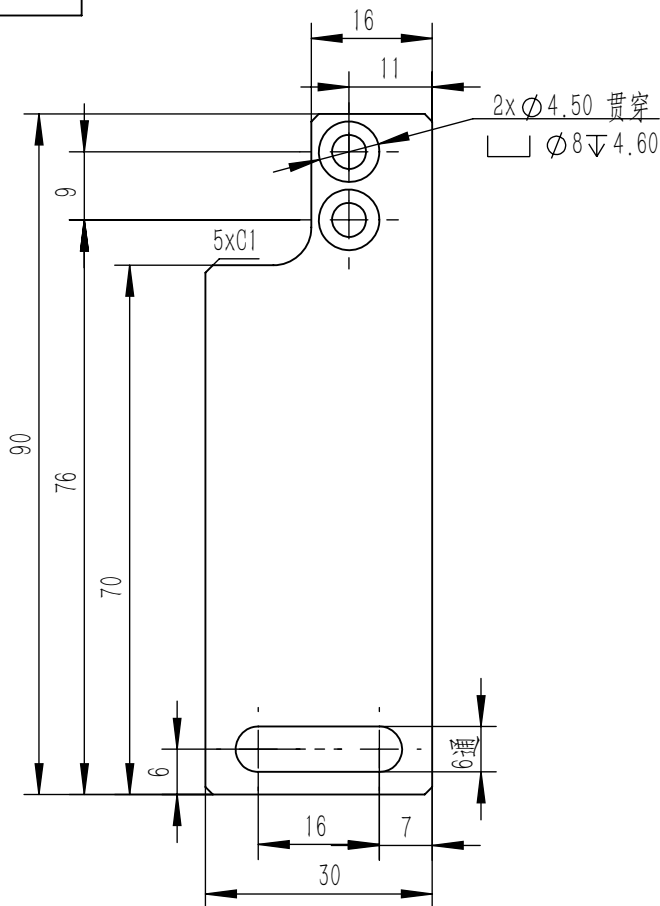
日期

图幅

A3

JDY-24011-10-05-08
物资代码:

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

固定块

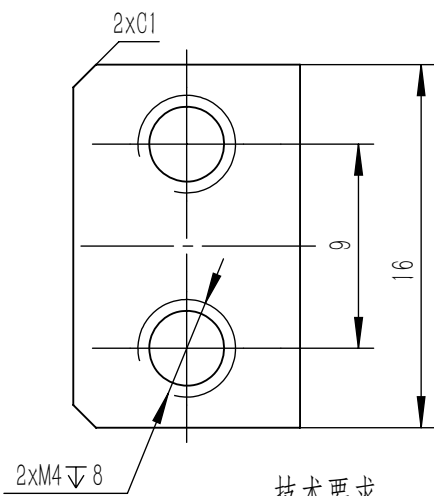
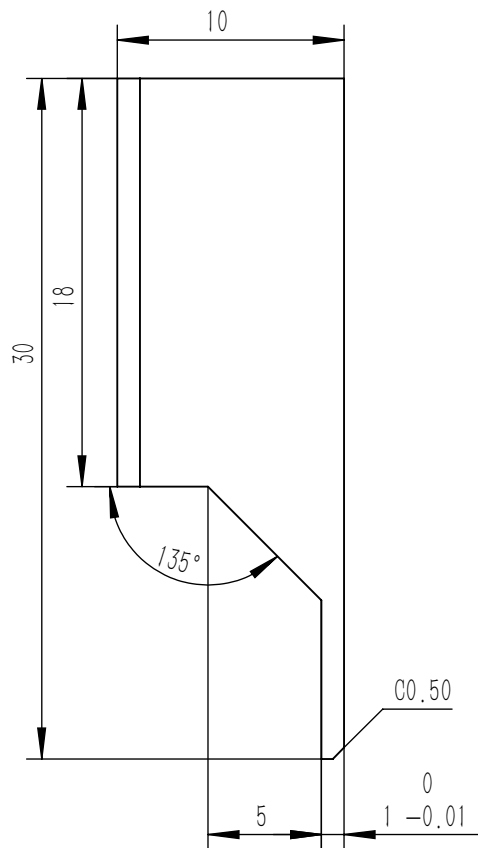
JDY-24011-10-05-08

物资代码:

						Q235A				固定块	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-10-05-08 物资代码:	
制图			会签				0.18		1:1		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-10-05-09

其余 $\sqrt[6.3]{}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

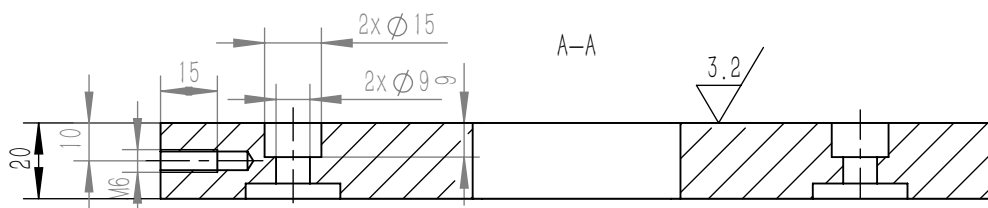
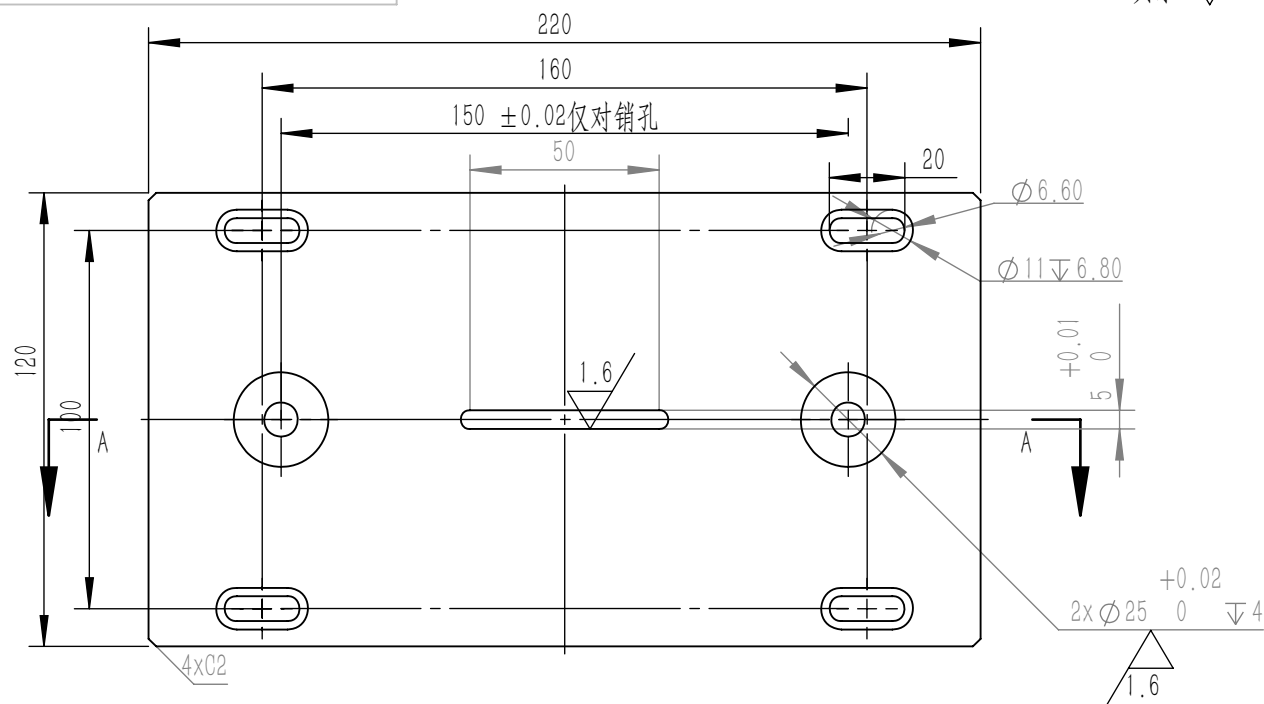
图幅

A 4

					Q235A					
									切料块	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日						
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-10-05-09 物资代码:	
制 图			会 签			0.02		3:1		
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-10-06-01

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	3.94		1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

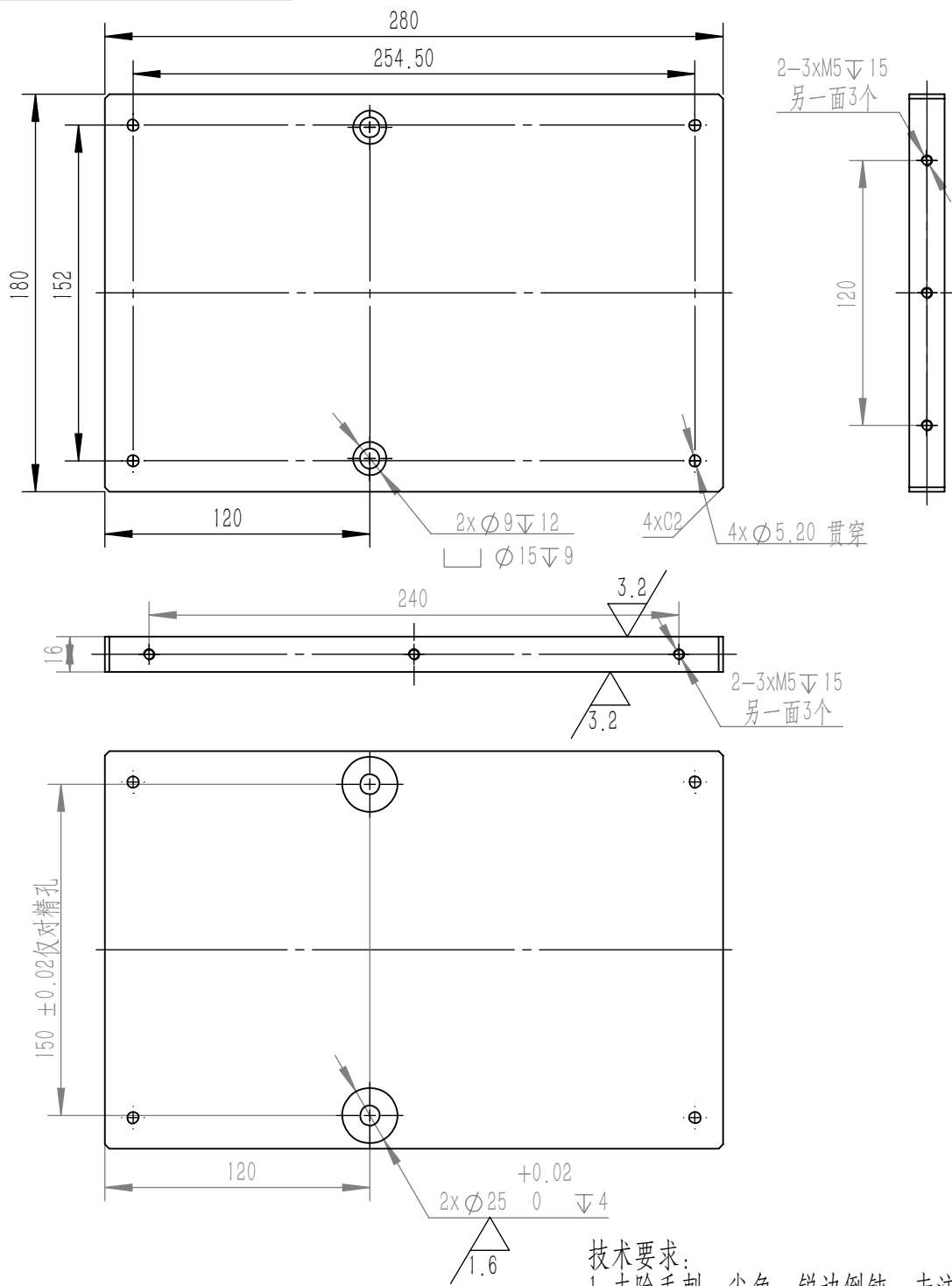
供钉组件底板

JDY-24011-10-06-01

物资代码:

物资代码: JDY-24011-10-06-02

其余 6.3



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

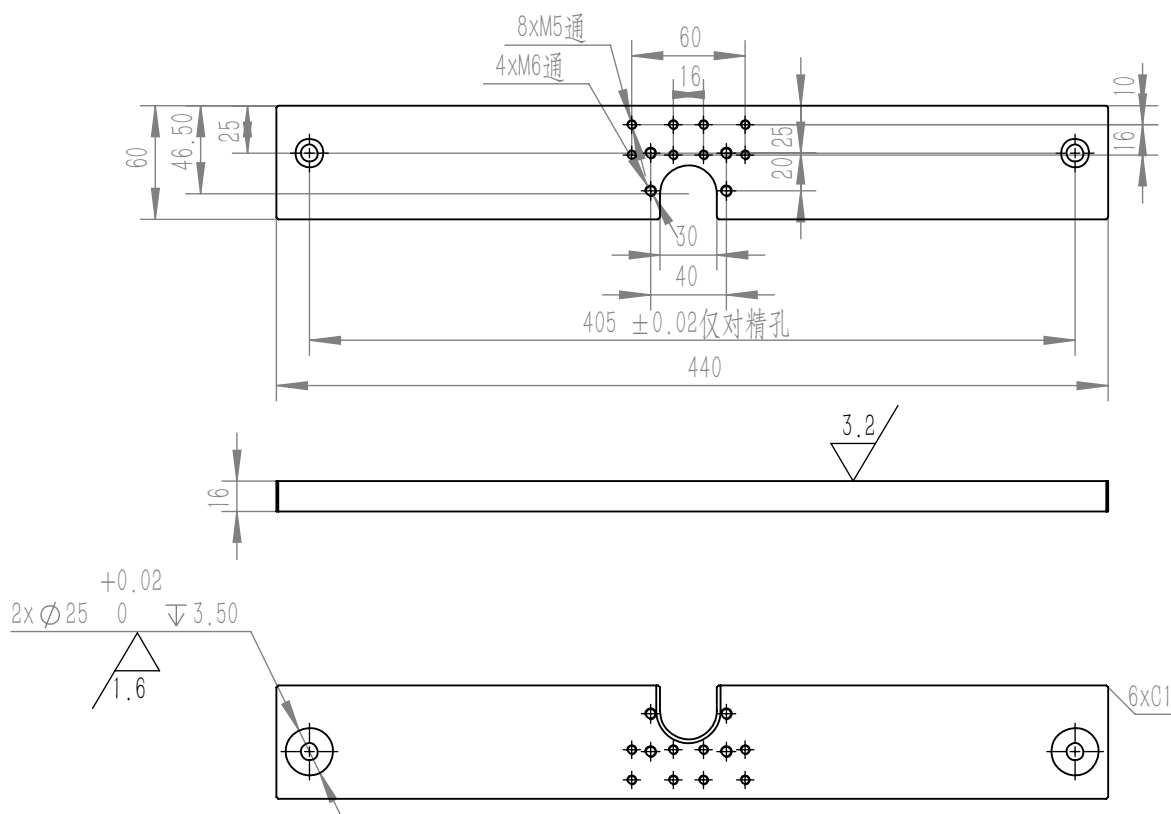
图幅

A 4

					Q235A					供钉机固定板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日							
设 计			工 艺			阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-10-06-02 物资代码:	
制 图			会 签				6.25		1:3		
校 对			标 审								
审 核			批 准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-10-07-01

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角 C1;
2. 未标注尺寸公差按 GB/T1804-m, 未标注形位公差按 GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

压板

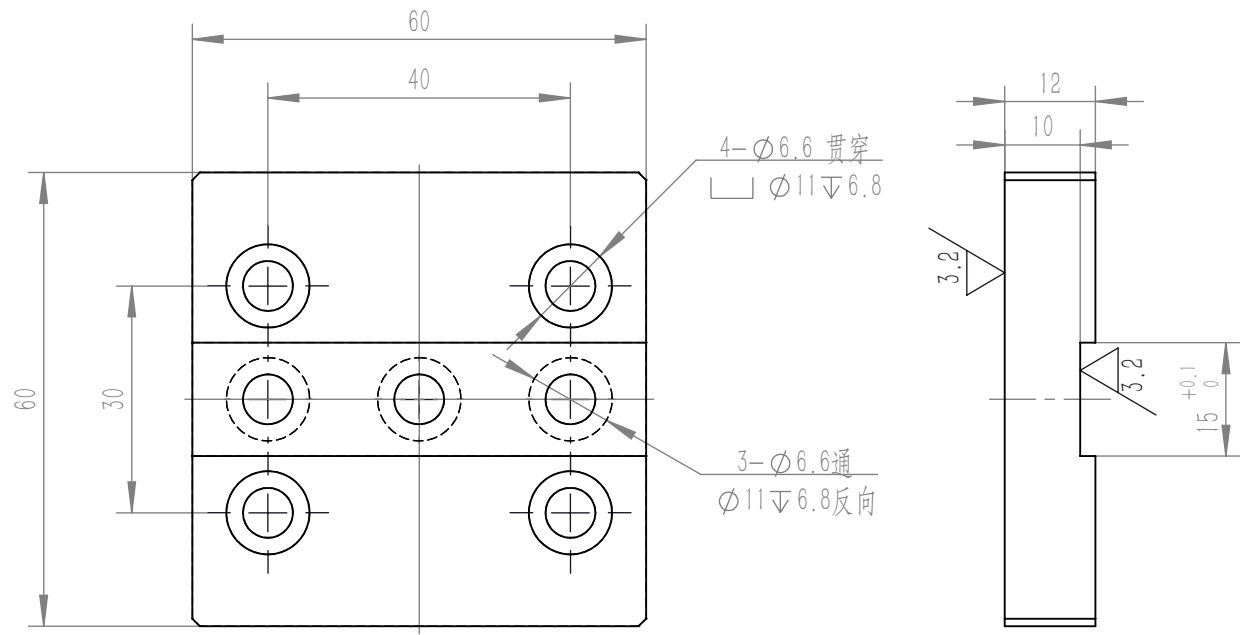
JDY-24011-10-07-01

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例
设计			工艺					
制图			会签					
校对			标审			3.14		1:4
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码:
JDY-24011-12-01-16

6.3
其余



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

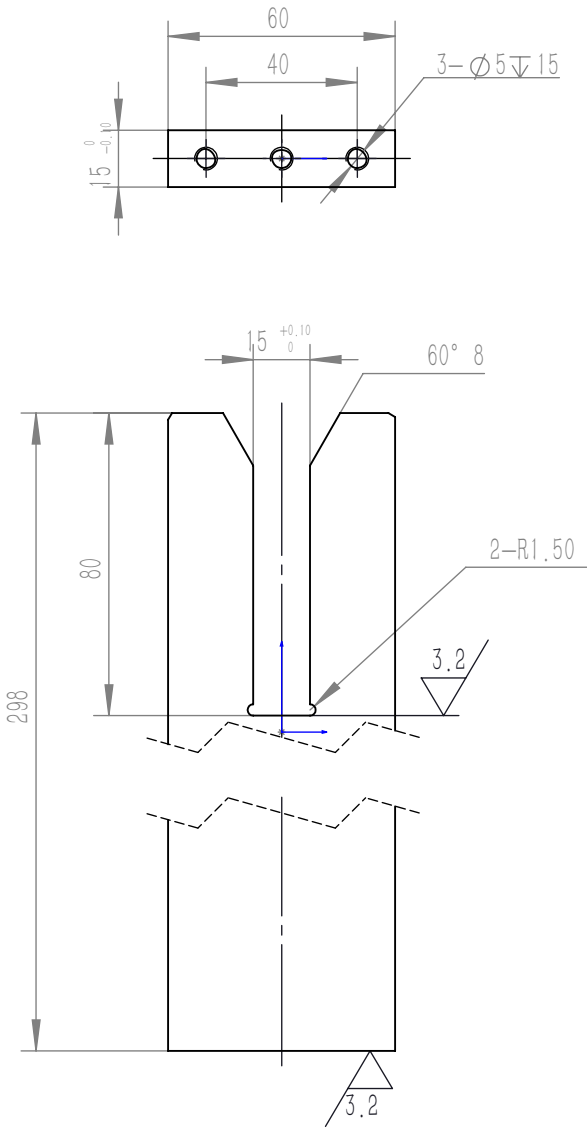
技术要求

- 1.零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
- 2.去飞边毛刺,未注倒角C1;
- 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 4.表面处理:镀铬,所有尺寸均为最终尺寸。

						Q235-A				限位柱安装板1	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-12-01-16	
设计			工艺								
制图			会签				281.49		1:1	物资代码:	
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

JDY-24011-12-01-17
物资代码:

其余 $\nabla_{6.3}$



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面化学镀铬, 镀后尺寸;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235-A

限位柱安装板2

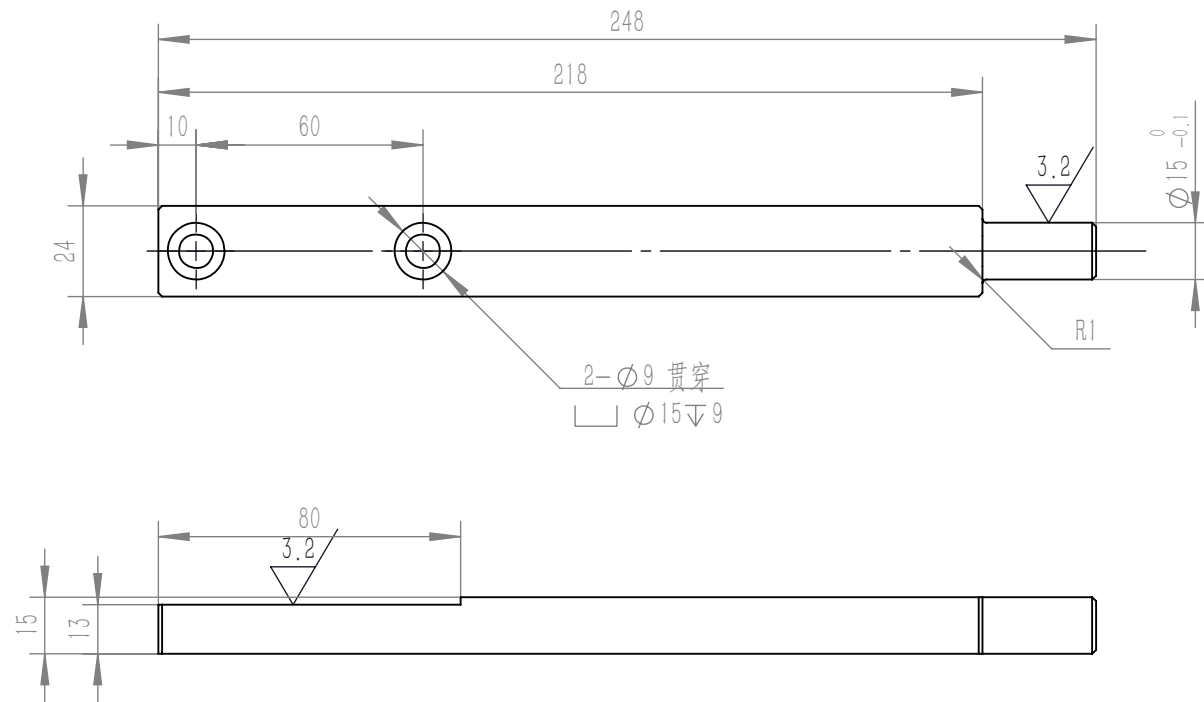
JDY-24011-12-01-17

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例
设计			工艺			1.95		1:2
制图			会签					
校对			标审					
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码:
JDY-24011-12-01-18

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求
- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
 - 去飞边毛刺，未注倒角C1；
 - 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
 - 表面处理：镀铬，所有尺寸均为最终尺寸。

					Q235-A				限位柱	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-12-01-18	
设计			工艺			599.01		1:2		
制图			会签						物资代码:	
校对			标审							
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:			

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

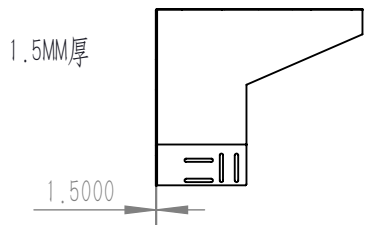
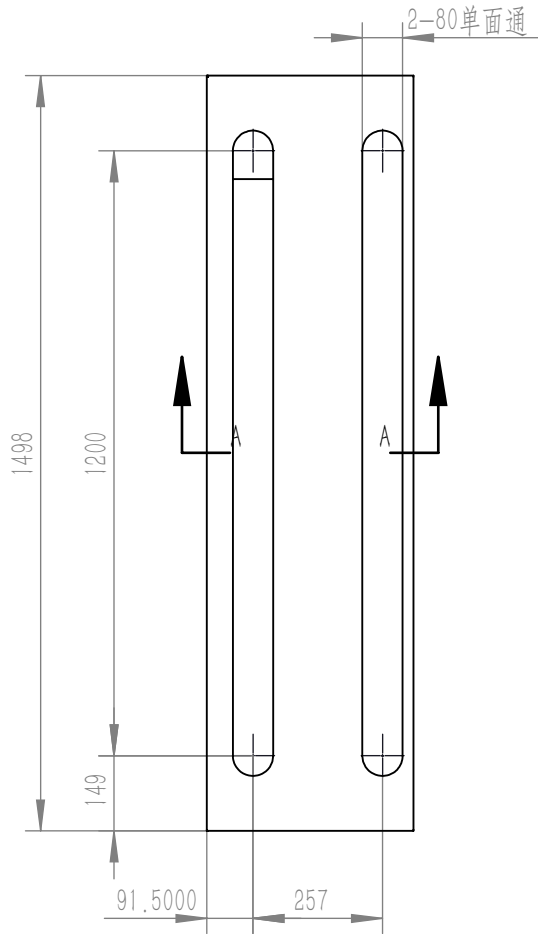
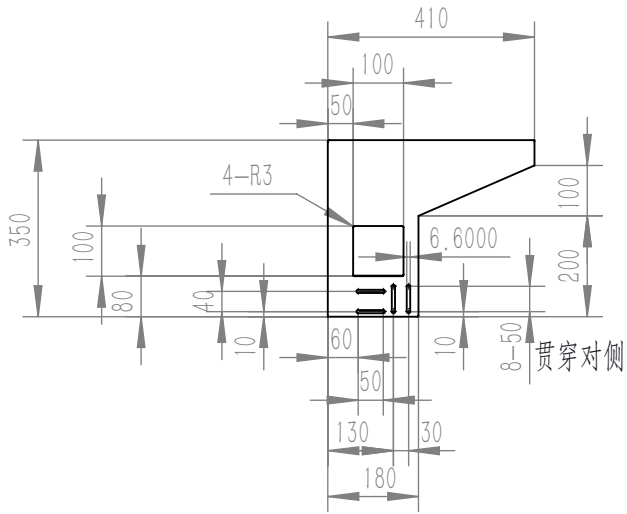
签字

日期

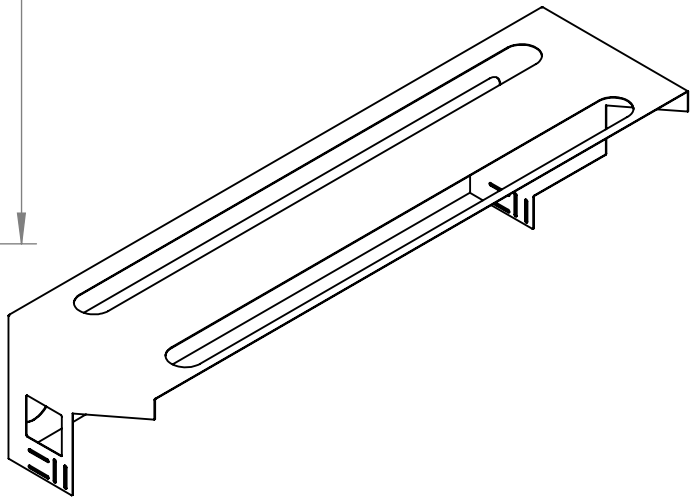
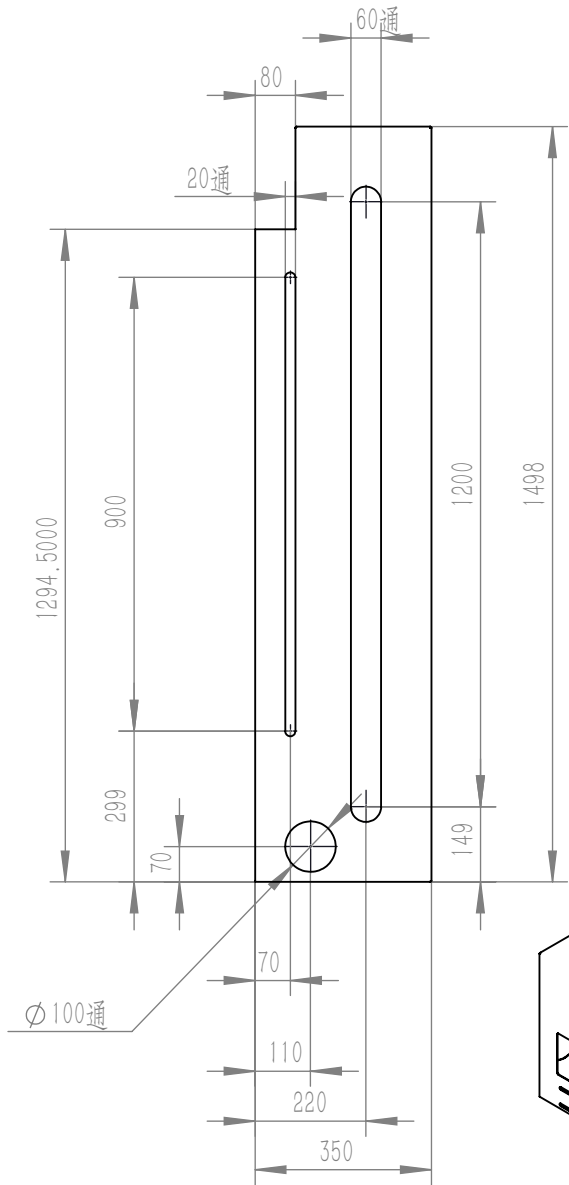
图幅

A 4

物资代码:
JDY-24011-12-01-19-01



其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A3

- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

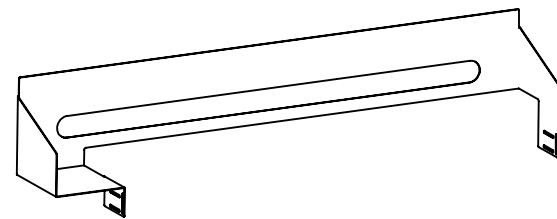
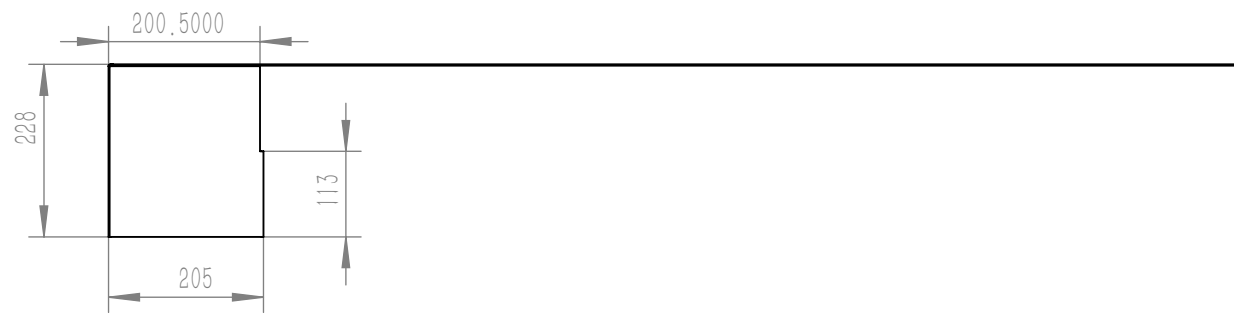
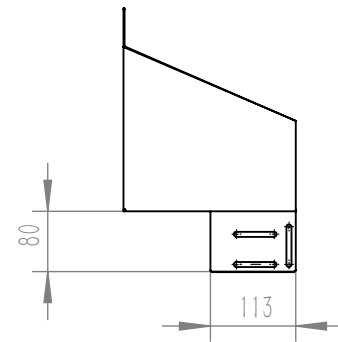
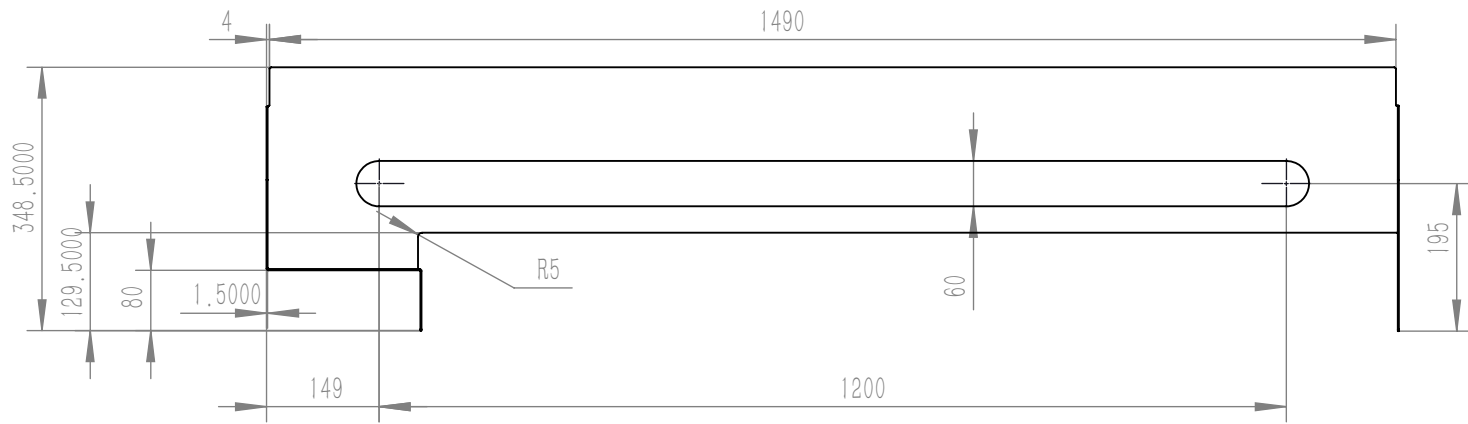
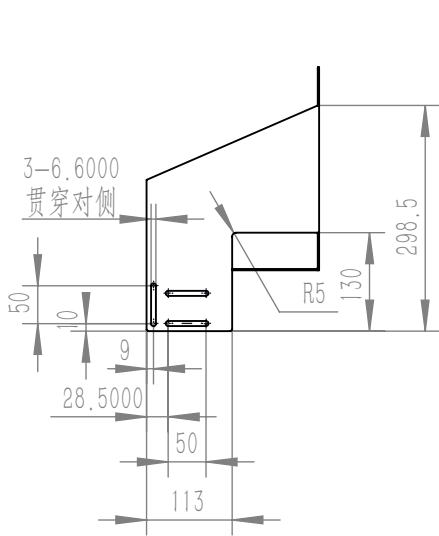
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

Q235-A			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	11.88	1	1:15
共 1 页	第 1 页	版本:	

上框架1
JDY-24011-12-01-19-01
物资代码:

物资代码:
JDY-24011-12-01-19-02

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

					Q235-A				上框架2
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺			4.65	1	1:10	
制图			会签						
校对			标审		共 1 页	第 1 页	版本:		JDY-24011-12-01-19-02 物资代码:
审核			批准						

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

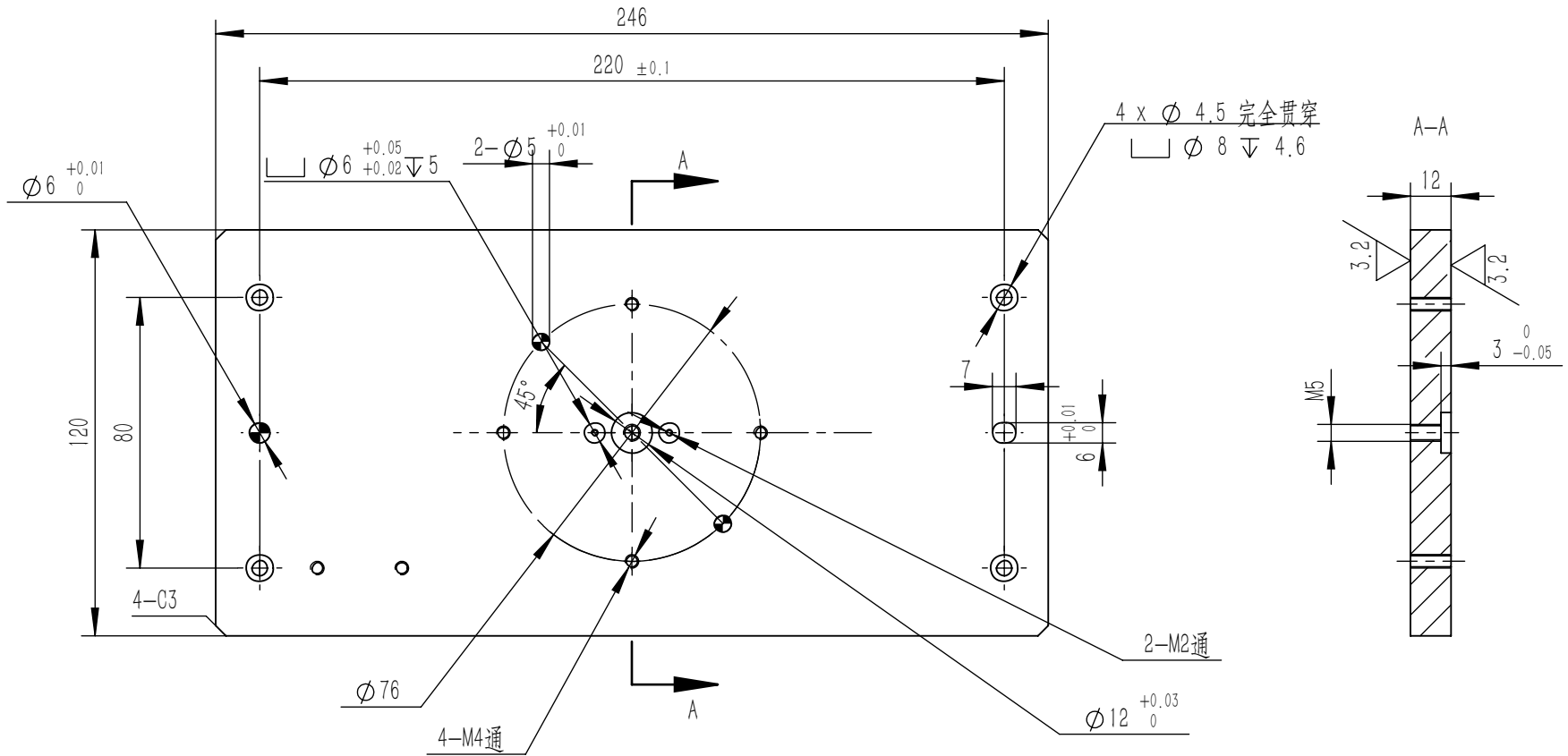
日期

图幅

A3

物资代码: JDY-24011-910-02-01-01

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

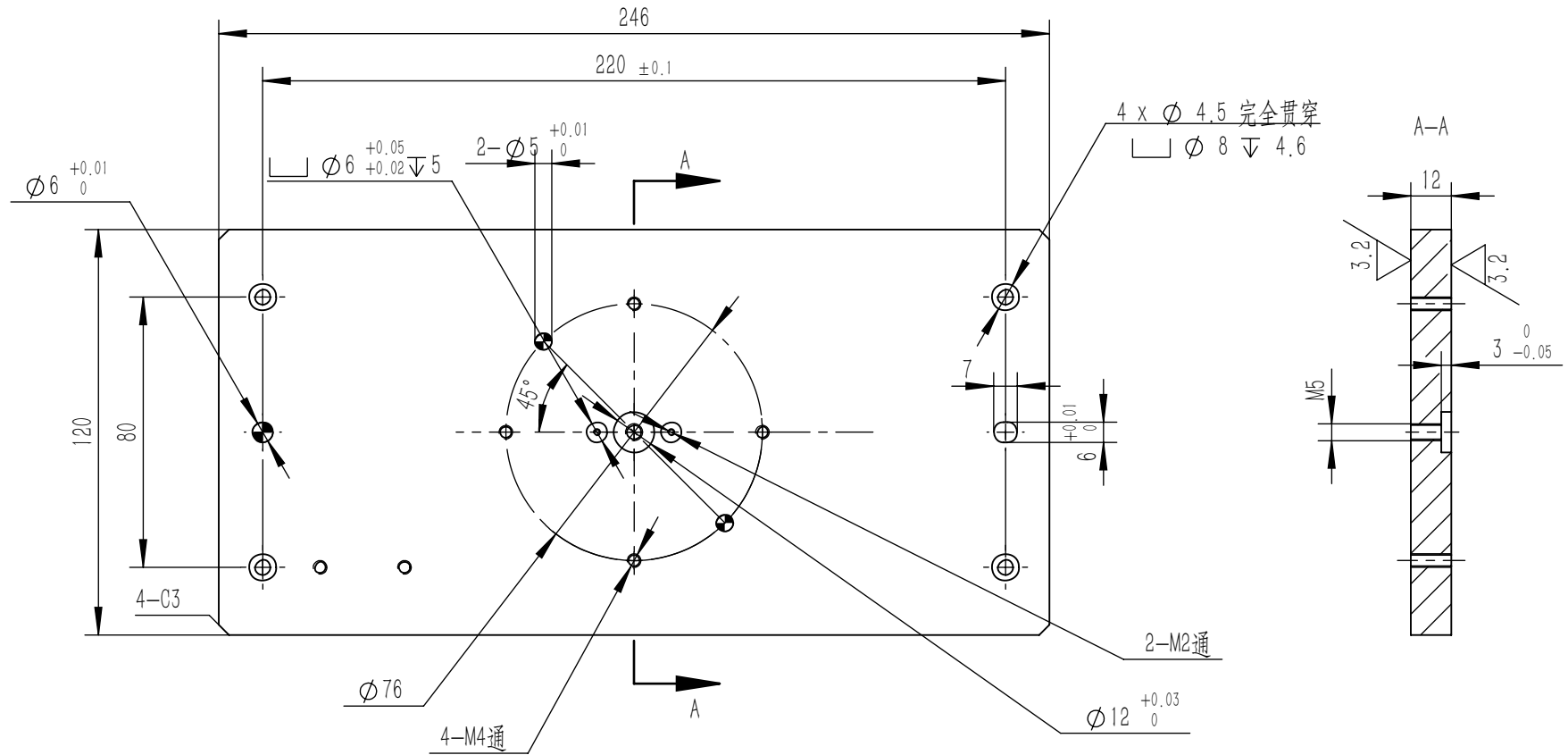
技术要求

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
2. 去飞边毛刺, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面处理: 镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸。

					45				产品托板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日						
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-910-02-01-01 物资代码:	
制 图			会 签			2761.62		1:2		
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-02-01-01

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

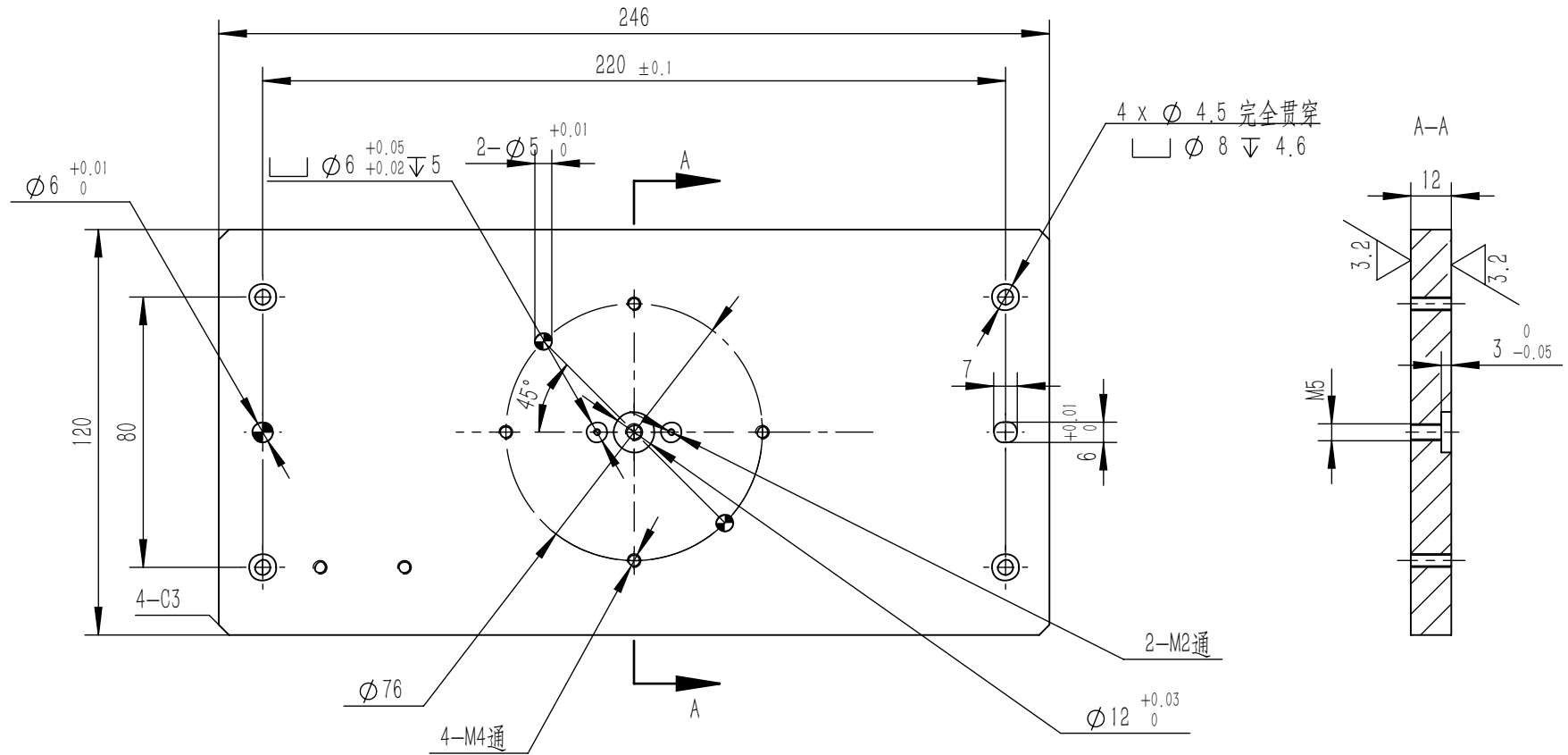
技术要求

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
2. 去飞边毛刺, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面处理: 镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸。

					45					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶段 标记				产品托板	
设计			工 艺							
制图			会 签							
校对			标 审							
审核			批 准							
							重量(kg)		数量	
							2761.62		1:2	
					共 1 页		第 1 页		版本:	
					JDY-24011-910-02-01-01					
					物资代码:					

物资代码: JDY-24011-910-02-01-01

其余 $\nabla 6.3$



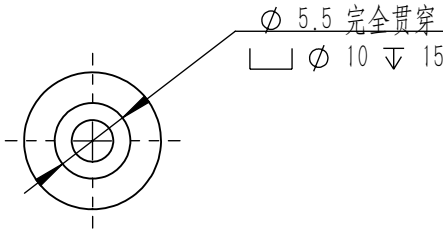
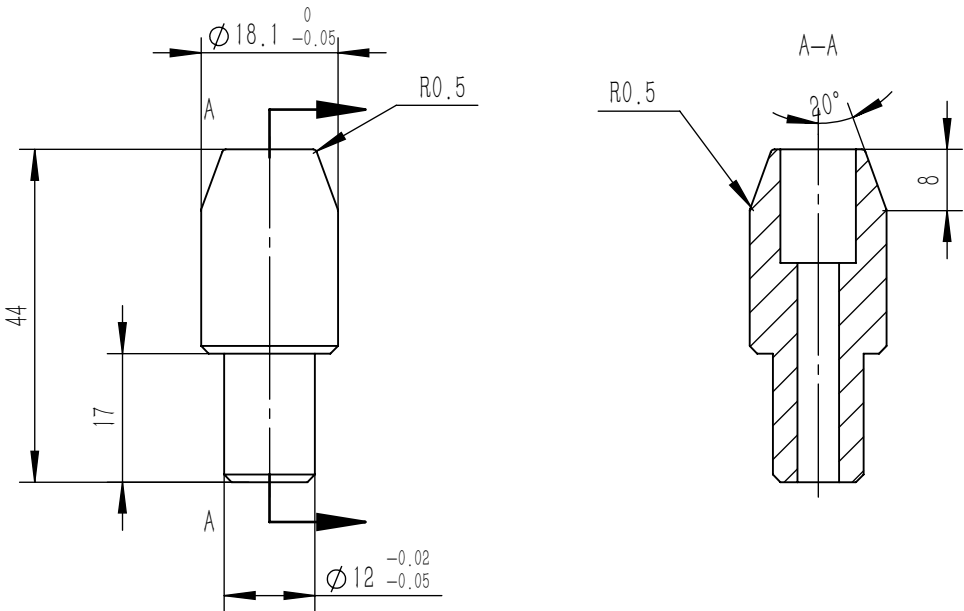
技术要求

- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
- 去飞边毛刺，未注倒角C1；
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
- 表面处理：镀铬，所有尺寸均为最终尺寸。

					45						
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日						产品托板	
设计			工 艺		阶 段 标 记		重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-02-01-01 物资代码:	
制图			会 签								
校对			标 审				2761.62		1:2		
审核			批 准		共 1 页		第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-02-01-02

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

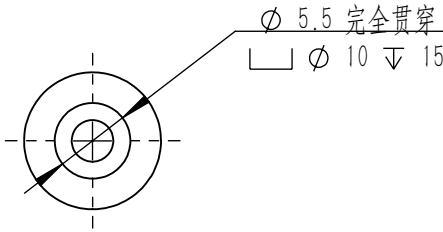
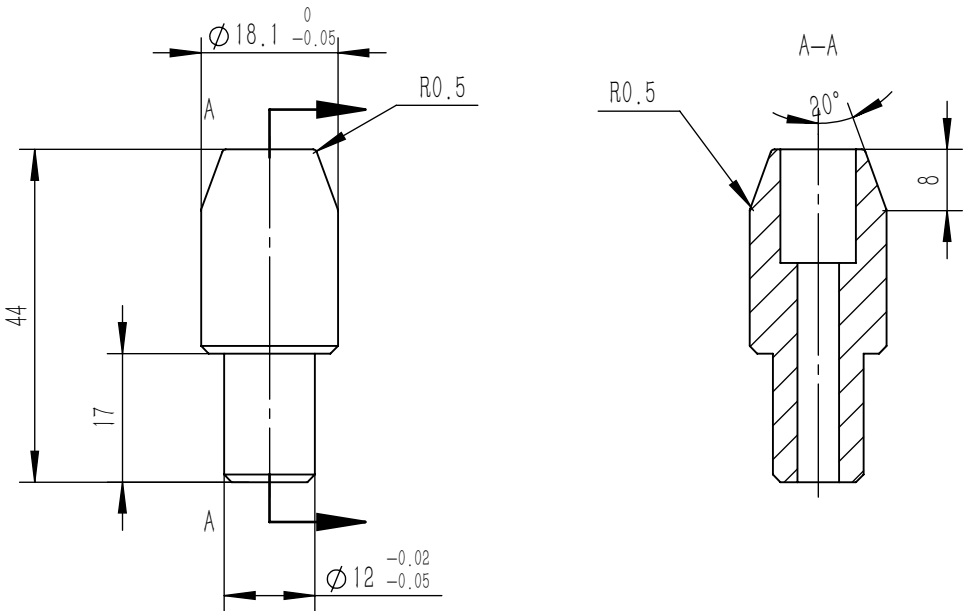
技术要求

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
2. 去飞边毛刺, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面处理: 镀镍, 所有尺寸均为最终尺寸。

						45				筒体定位	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-910-02-01-02 物资代码:	
制图			会签				49.97		1:1		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-02-01-02

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

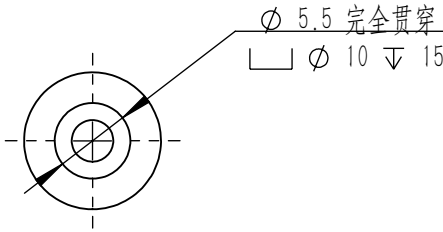
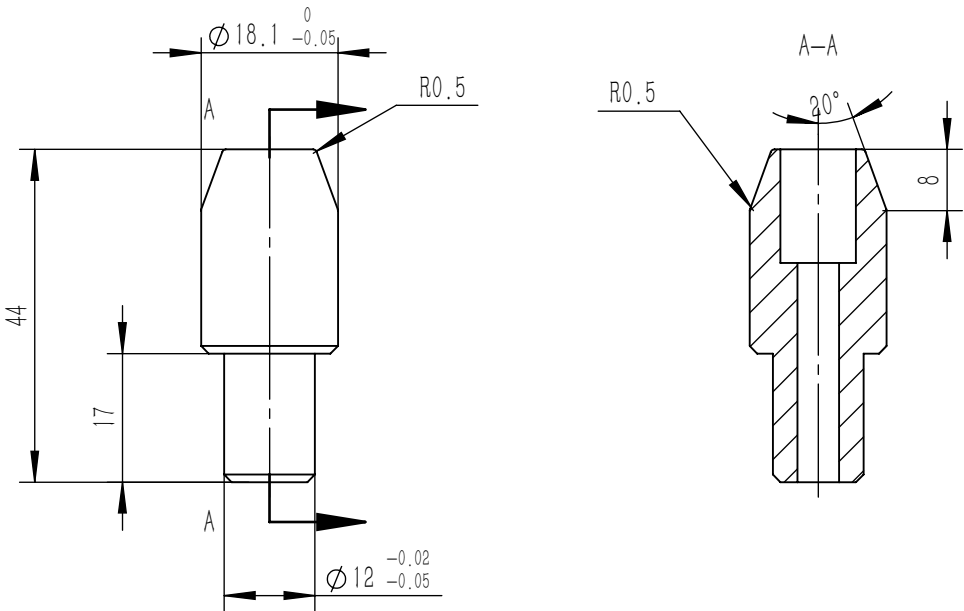
技术要求

- 1.零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
- 2.去飞边毛刺,未注倒角C1;
- 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 4.表面处理:镀镍,所有尺寸均为最终尺寸。

						45				筒体定位	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-910-02-01-02	
制图			会签				49.97		1:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-02-01-02

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

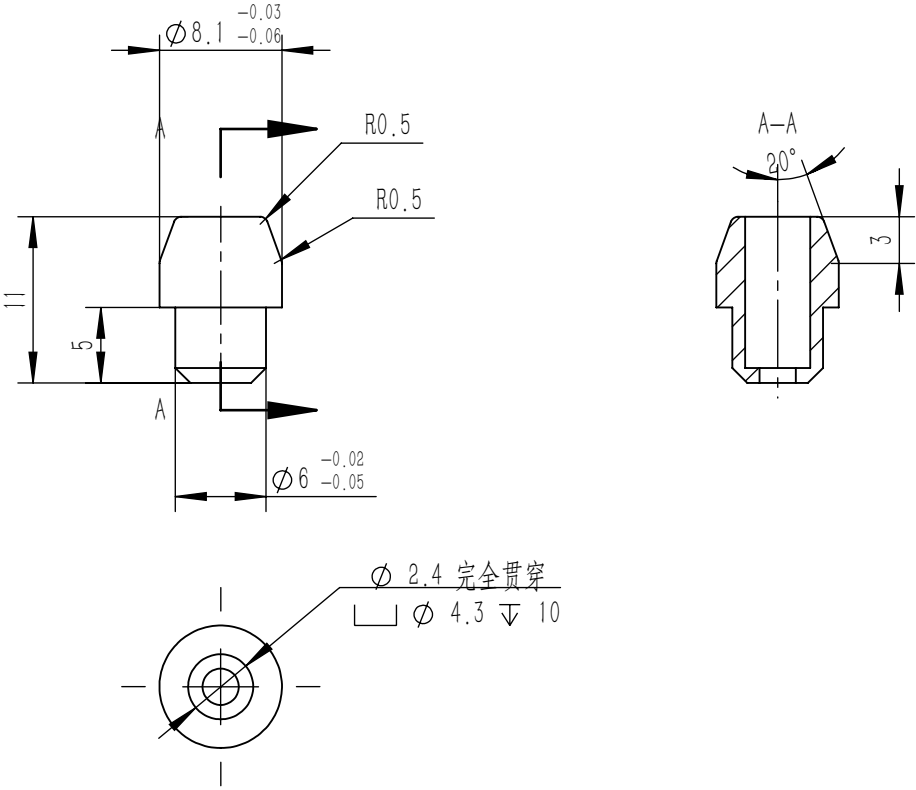
技术要求

- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
- 去飞边毛刺, 未注倒角C1;
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 表面处理: 镀镍, 所有尺寸均为最终尺寸。

						45				筒体定位	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-910-02-01-02 物资代码:	
制图			会签				49.97		1:1		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-02-01-03

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

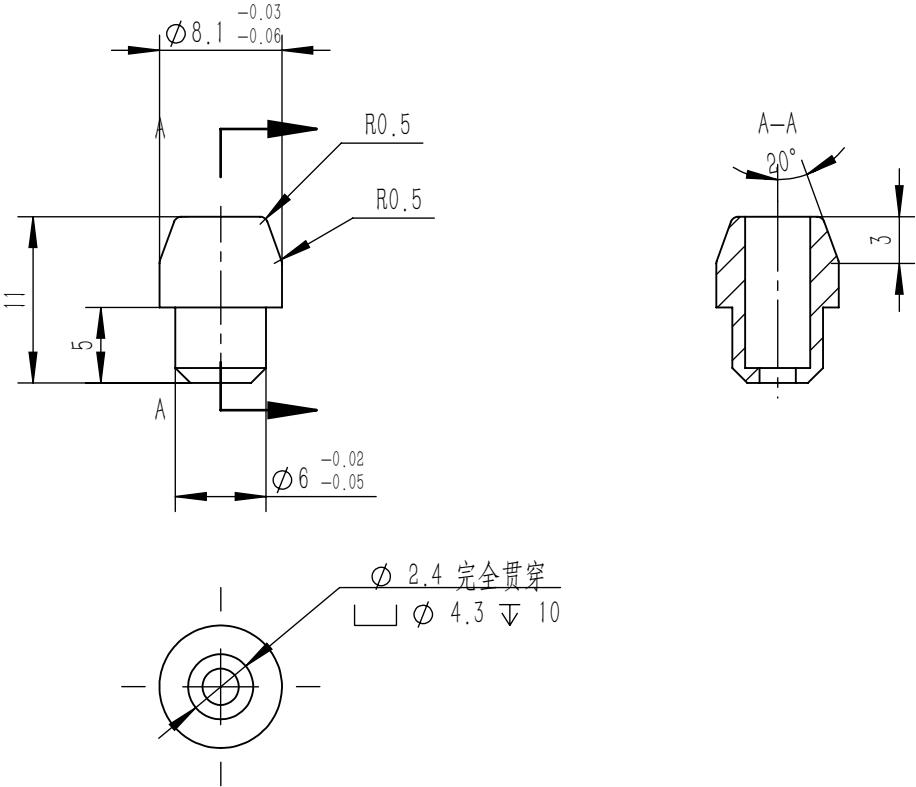
技术要求

- 1. 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
- 2. 去飞边毛刺, 未注倒角C1;
- 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 4. 表面处理: 镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸。

					45				定向销	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-910-02-01-03 物资代码:	
设 计			工 艺			1.99		2:1		
制 图			会 签							
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-02-01-03

其余 $\nabla_{6.3}$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

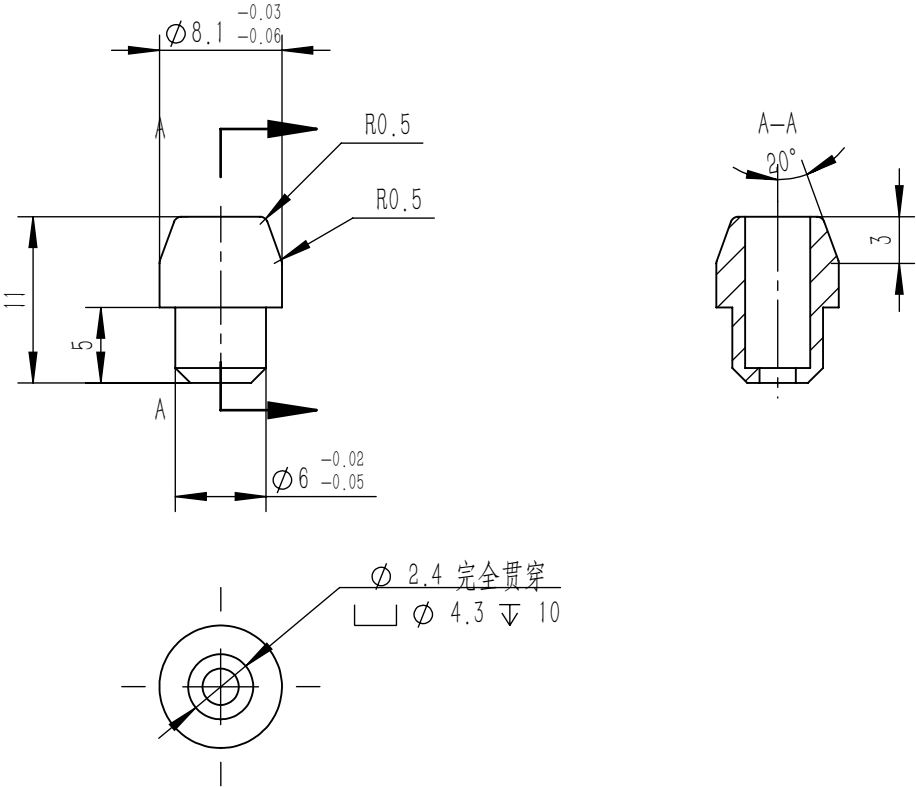
技术要求

- 1. 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
- 2. 去飞边毛刺, 未注倒角C1;
- 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 4. 表面处理: 镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸。

					45				定向销	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-910-02-01-03 物资代码:	
设 计			工 艺			1.99		2:1		
制 图			会 签							
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-02-01-03

其余 $\nabla_{6.3}$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

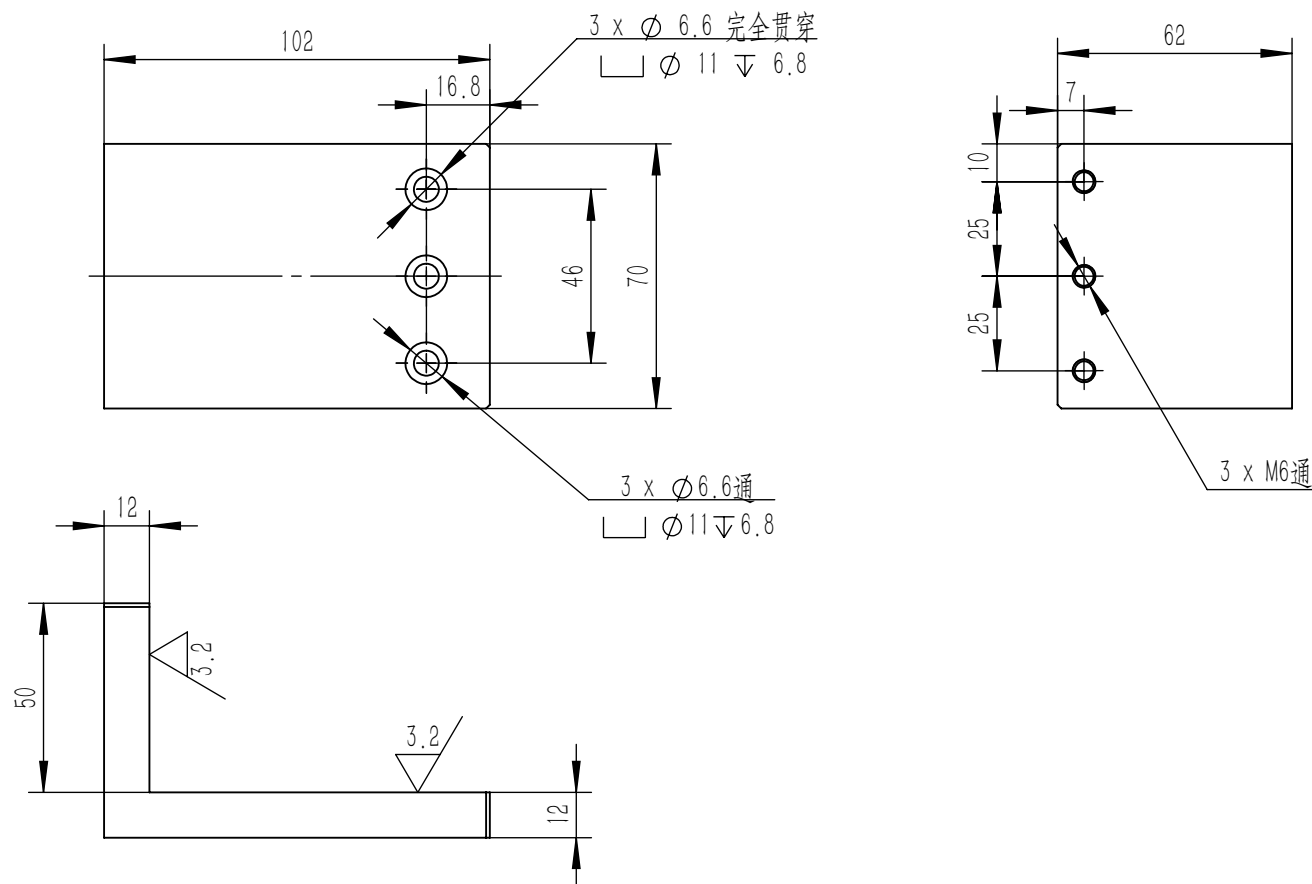
技术要求

- 1.零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
- 2.去飞边毛刺,未注倒角C1;
- 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 4.表面处理:镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸。

					45				定向销	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-910-02-01-03 物资代码:	
设 计			工 艺			1.99		2:1		
制 图			会 签							
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-02-02

其余 $\nabla 6.3$



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

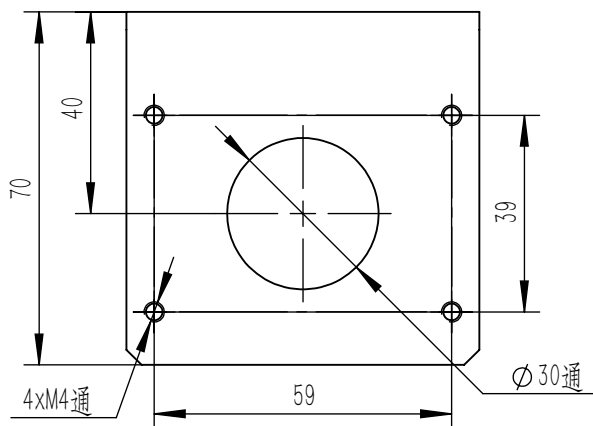
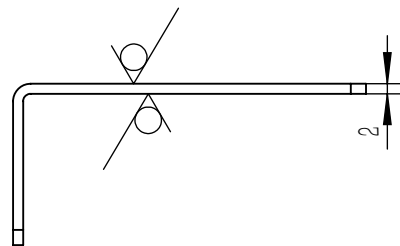
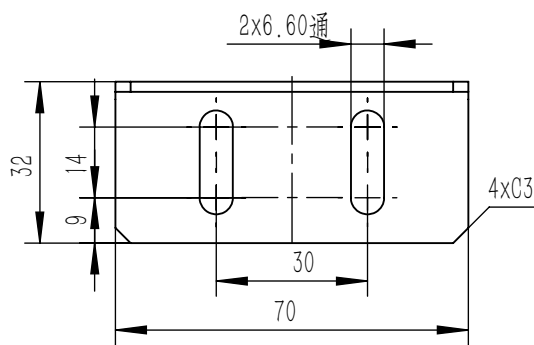
A 4

- 技术要求:
1. 零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀铬,所有尺寸均为最终尺寸

					45									
										托盘挂钩				
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日										
设 计			工 艺			阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-910-02-02 物资代码:				
制 图			会 签				982.07		1:2					
校 对			标 审											
审 核			批 准			共 1 页	第 1 页	版本:						

物资代码: JDY-24011-910-05-01

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径 $R=\min$;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

按钮支架

JDY-24011-910-05-01

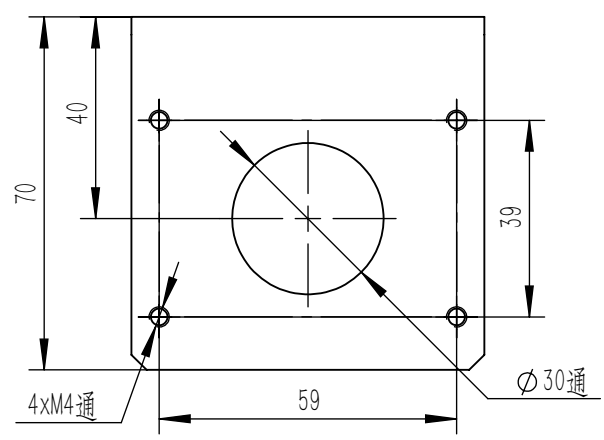
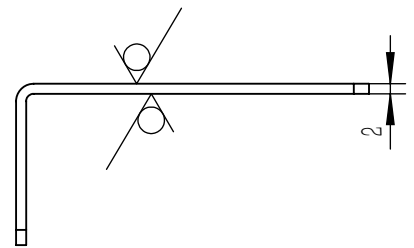
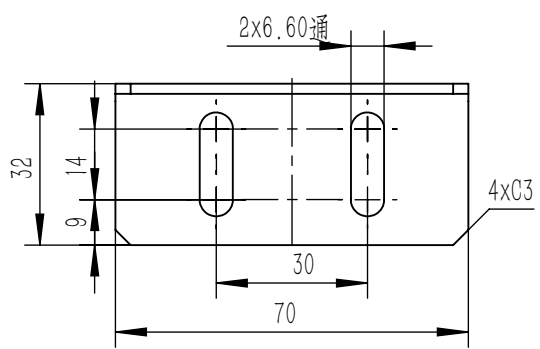
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.093		1:1.5
共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码: JDY-24011-910-05-01

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

按钮支架

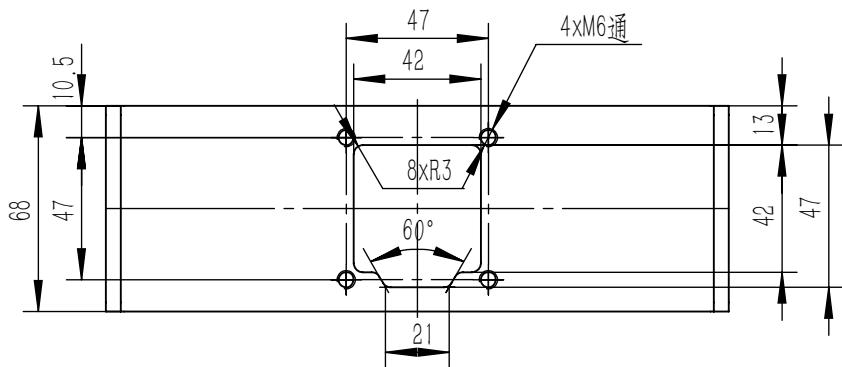
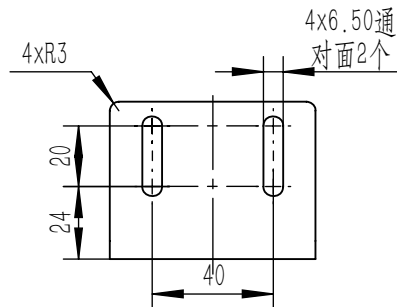
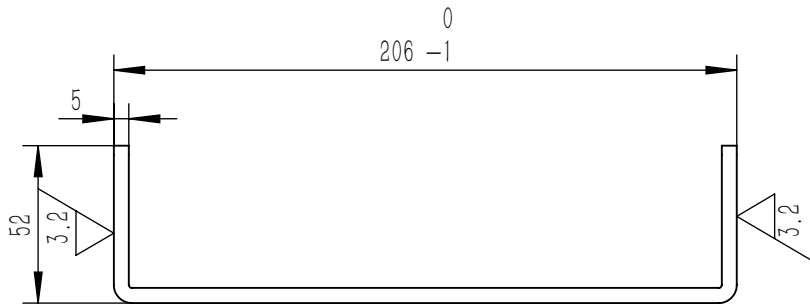
JDY-24011-910-05-01

物资代码:

						Q235A				按钮支架	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-05-01	
制图			会签				0.093		1:1.5		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-07-01

其余 6.3



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A (热轧钢板 $\delta=5$)

阻挡钣金支架

JDY-24011-910-07-01

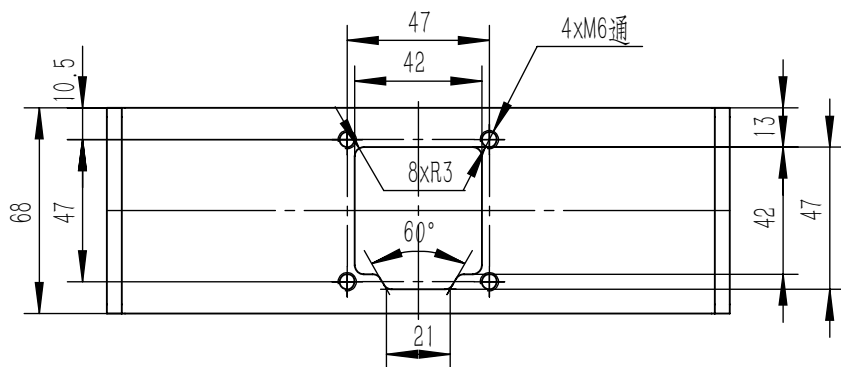
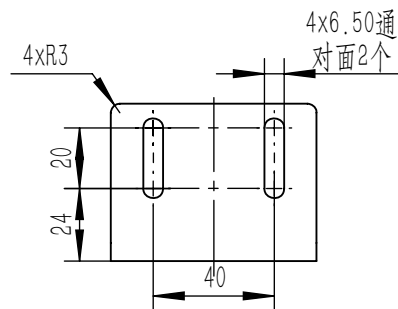
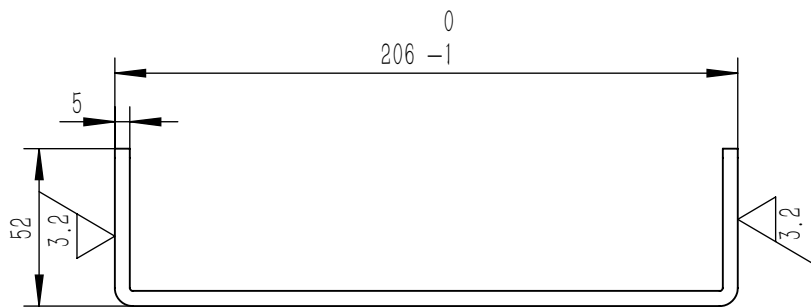
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.69		1:2.5
共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码: JDY-24011-910-07-01

6.3
其余



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035.细菊纹,

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A (热轧钢板 $\delta=5$)

阻挡钣金支架

JDY-24011-910-07-01

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.69		1:2.5
共 1 页	第 1 页	版本:	

1

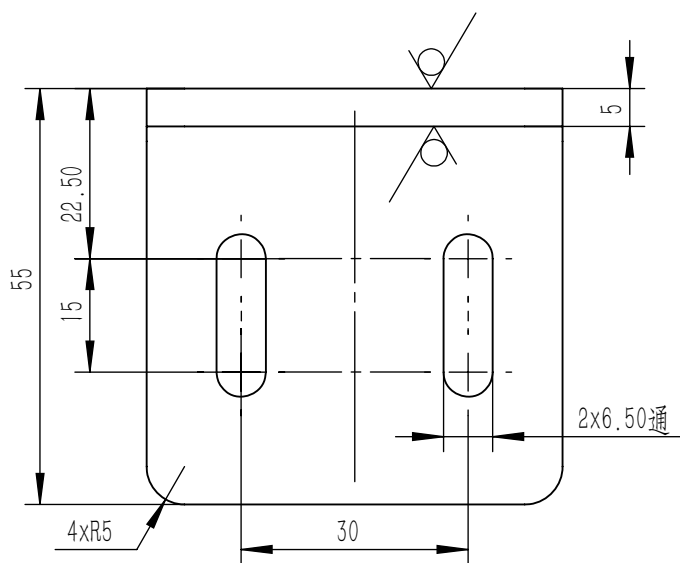
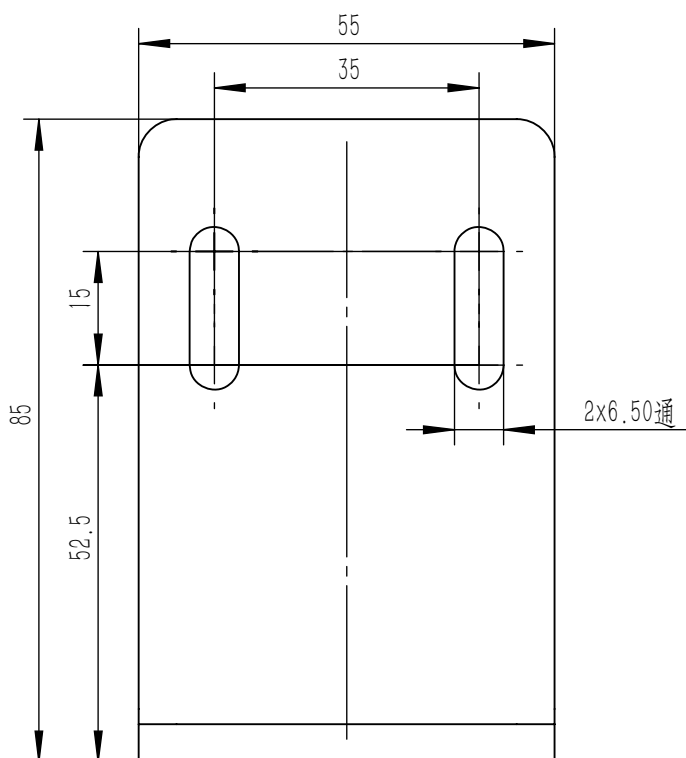
2

3

4

物资代码:
JDY-24011-910-08

其余 $\nabla_{6.3}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径 $R=\min$;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

线体固定钣金

JDY-24011-910-08

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.27		1:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

1

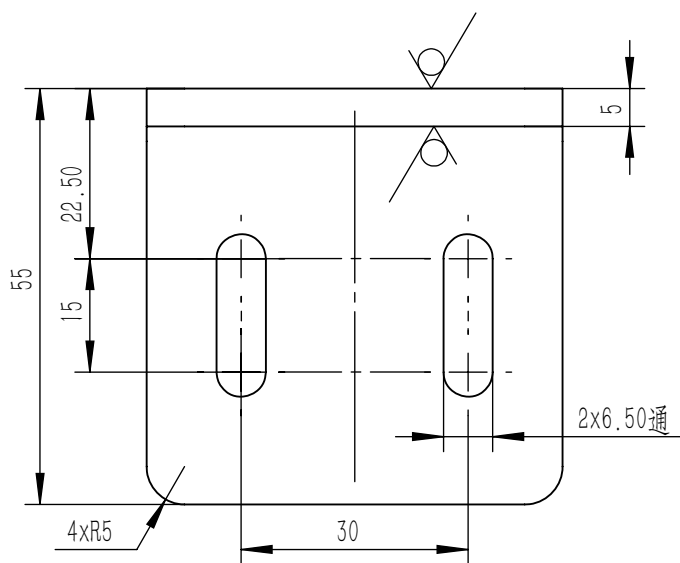
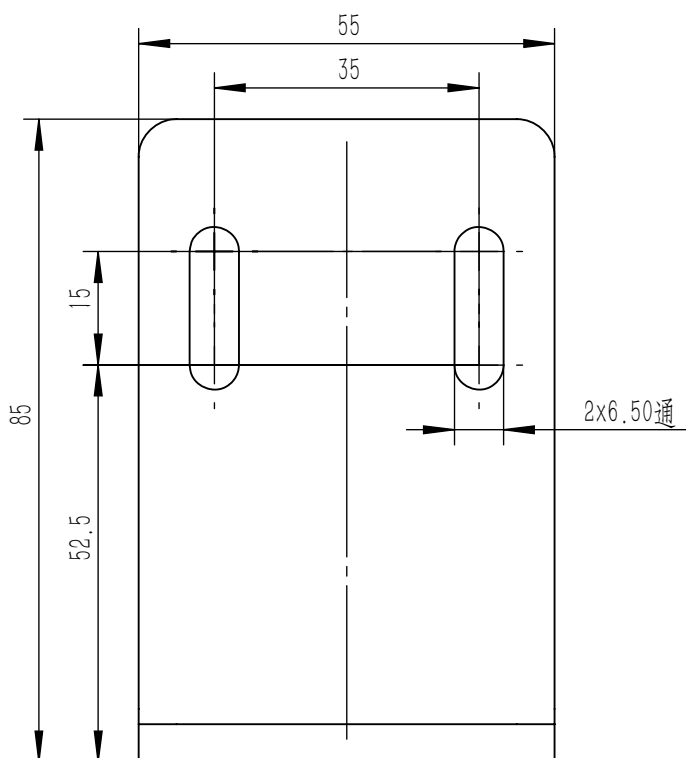
2

3

4

物资代码:
JDY-24011-910-08

其余 $\nabla_{6.3}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

线体固定钣金

JDY-24011-910-08

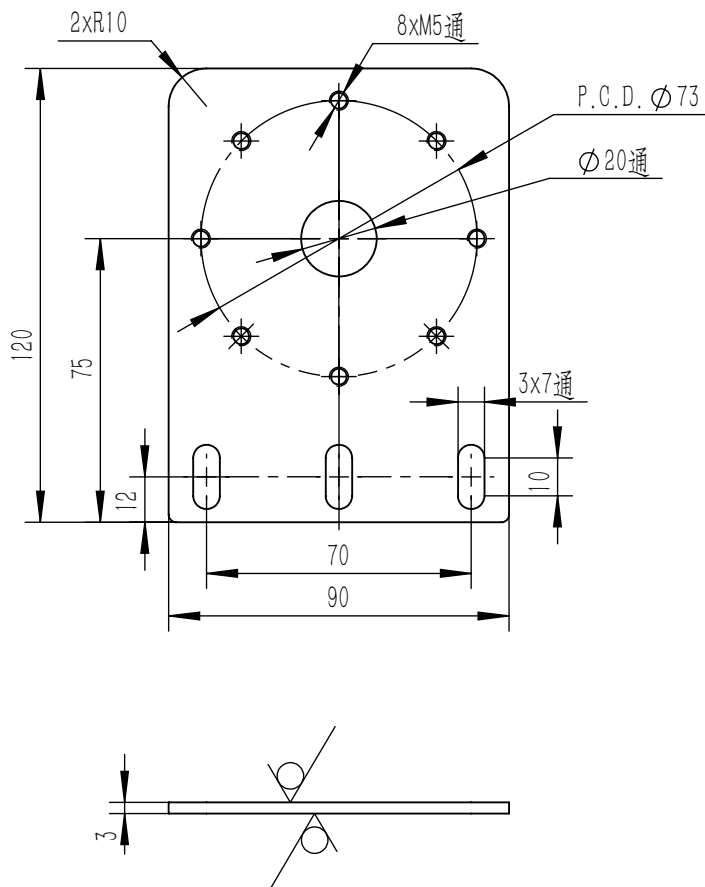
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.27		1:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码:
JDY-24011-910-09-01

其余 $\nabla_{6.3}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

三色灯安装钣金

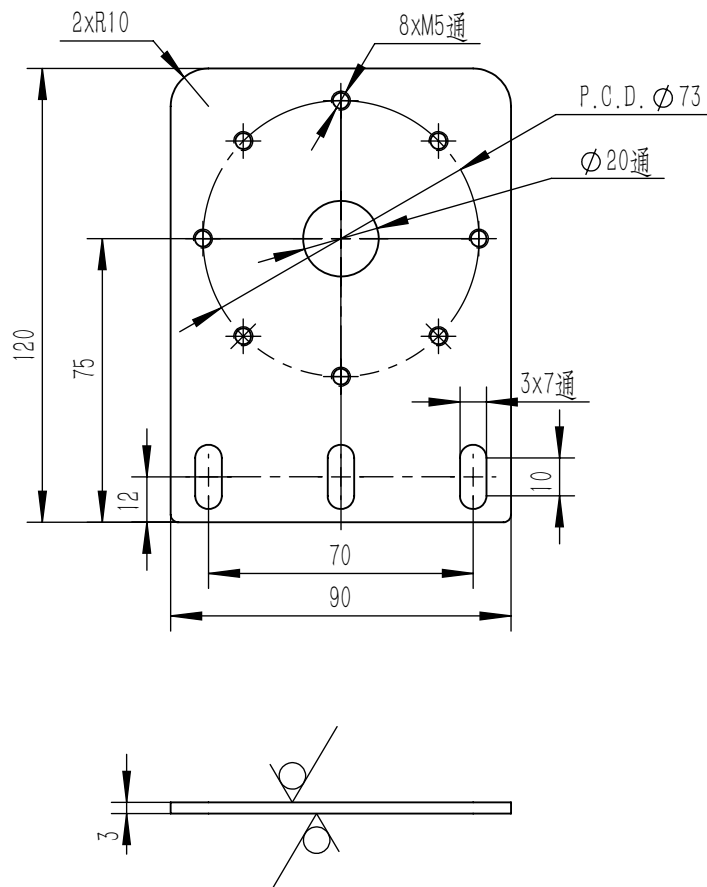
JDY-24011-910-09-01

物资代码:

						Q235A				三色灯安装钣金	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-09-01	
制图			会签				0.24		1:2		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-910-09-01

其余 $\nabla_{6.3}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径R=min;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035.细菊纹,

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

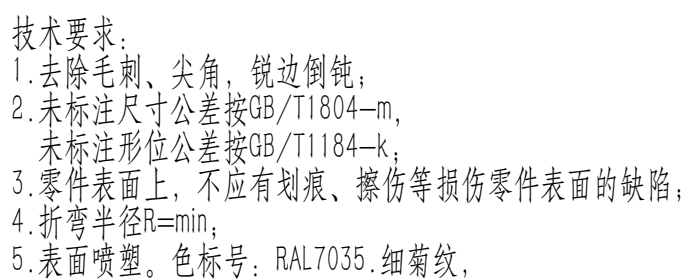
三色灯安装钣金

JDY-24011-910-09-01

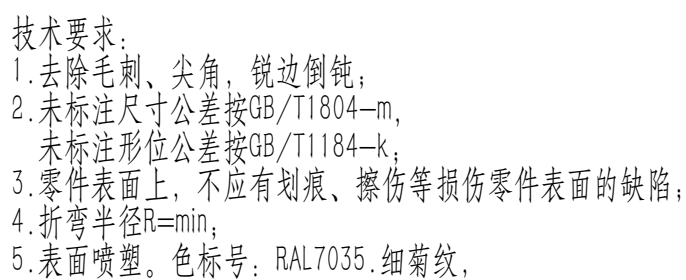
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.24		1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	



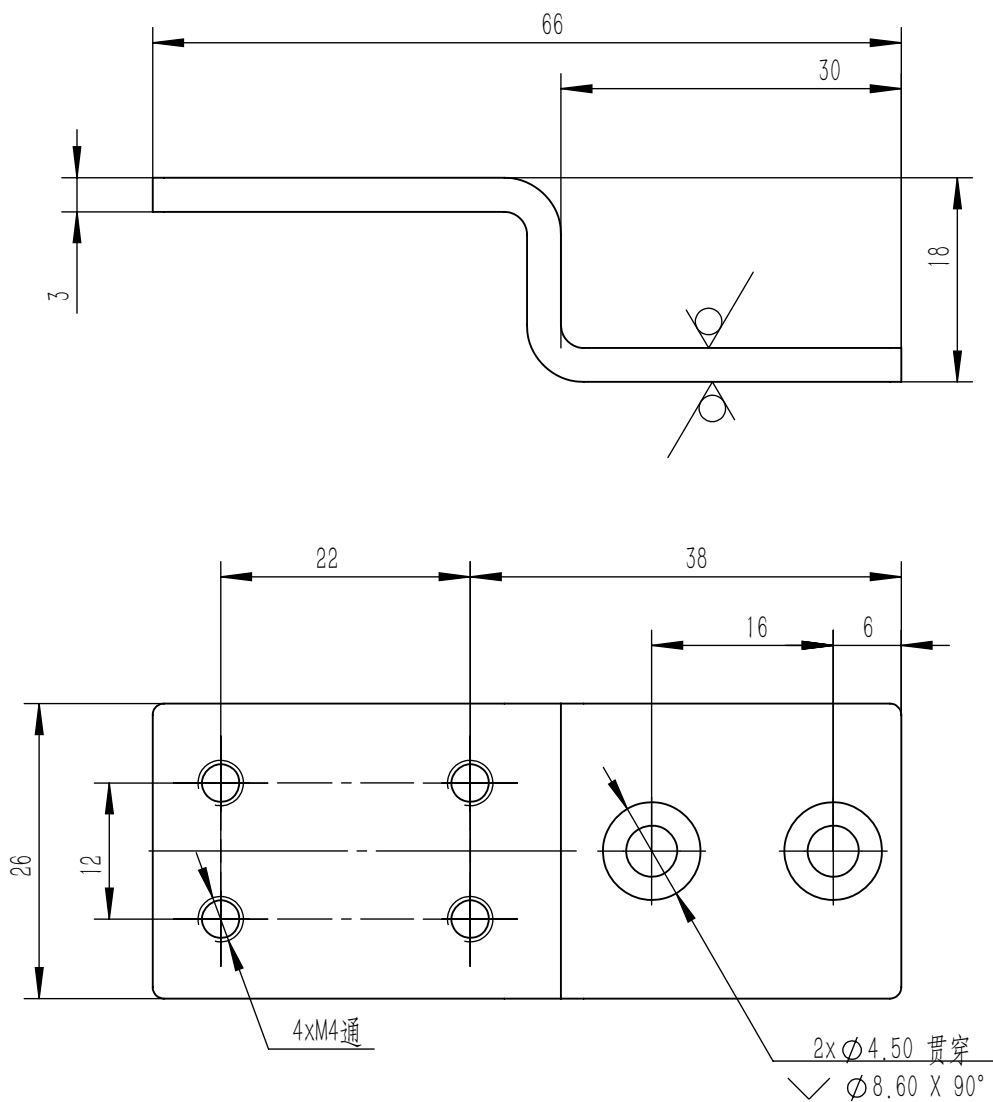
借(通)用件登记	4. 剖面尺寸: mm;										D
旧底图总号	5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,										
底图总号											
						Q235A					
签 字											
	标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	接近开关支架				JDY-24011-910-10-01 物资代码:	
日 期	设 计			工 艺							
	制 图			会 签		阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例		
图 幅	校 对			标 审							
A 4	审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			



借(通)用件登记	4. 剖面尺寸: mm;										D
旧底图总号	5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,										
底图总号											
						Q235A					
签字											
日期	标记	处数	更改文件号	签名	年月日					接近开关支架	
	设计			工艺		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-10-01 物资代码:	
	制图			会签							
图幅	校对			标审			0.05		1.5:1		
A 4	审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-10-02

6.3
其余



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 折弯半径R=min;
5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235A

接近开关支架2

JDY-24011-910-10-02

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

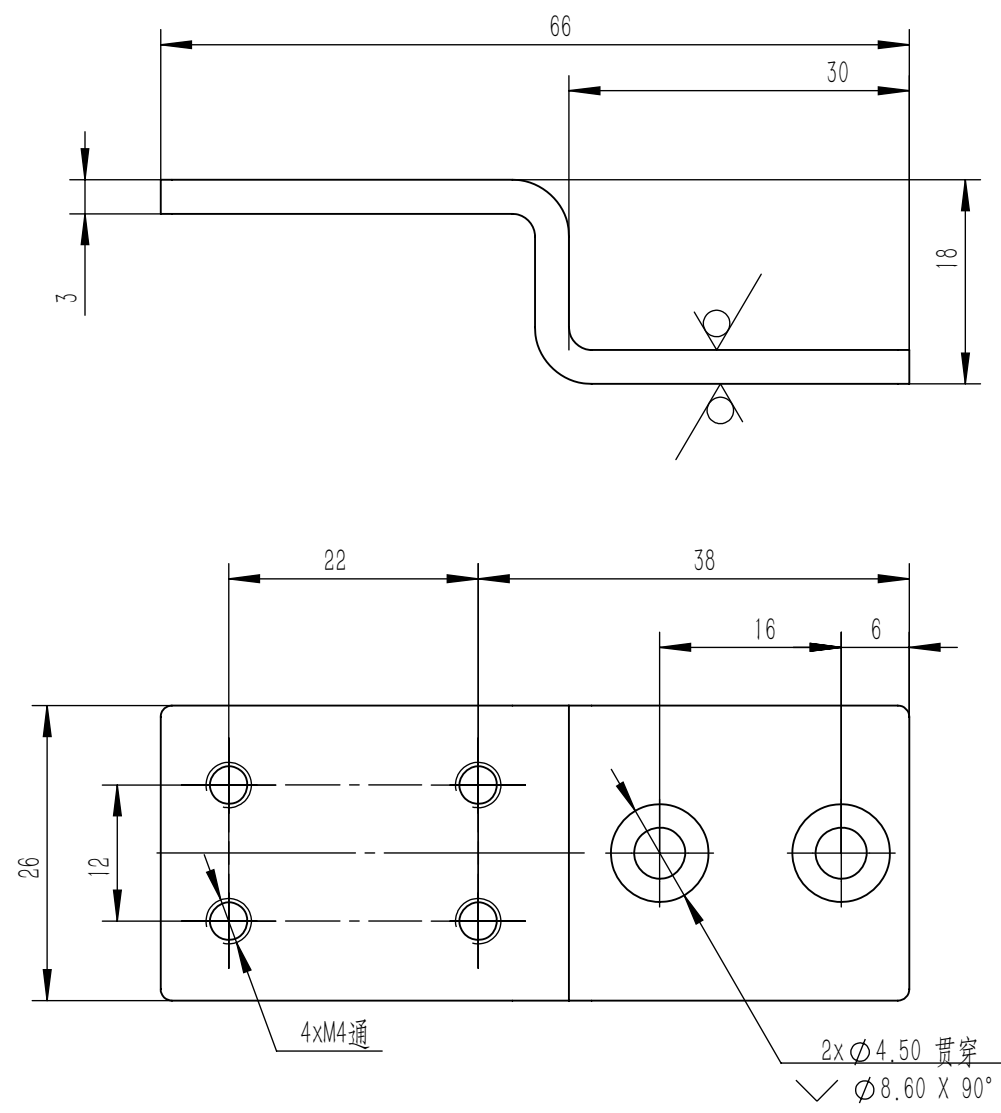
共 1 页

第 1 页

版本:

物资代码: JDY-24011-910-10-02

6.3
其余



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 折弯半径 $R=\min$;
 5. 表面喷塑。色标号: RAL7035. 细菊纹,

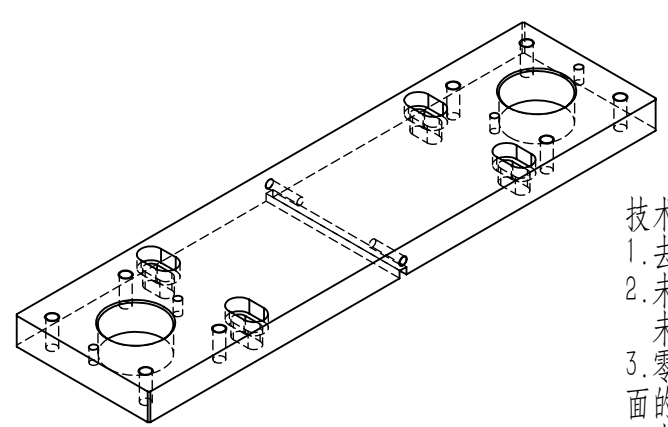
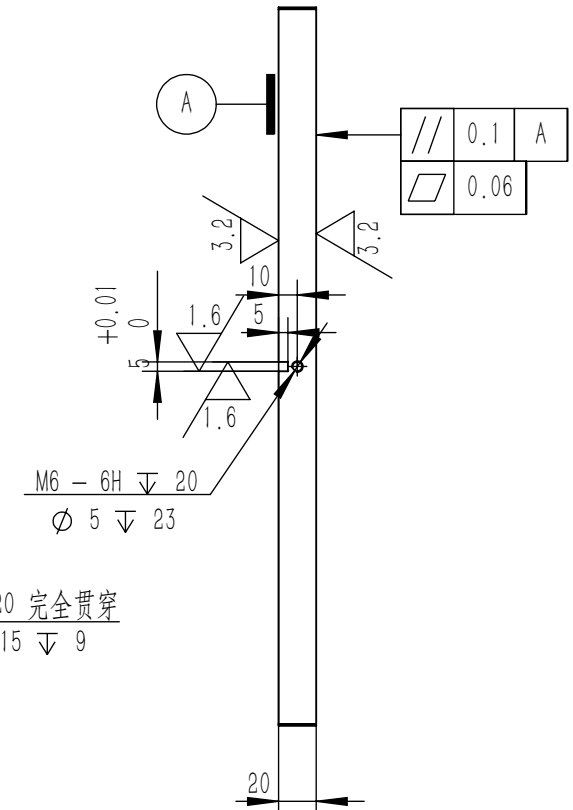
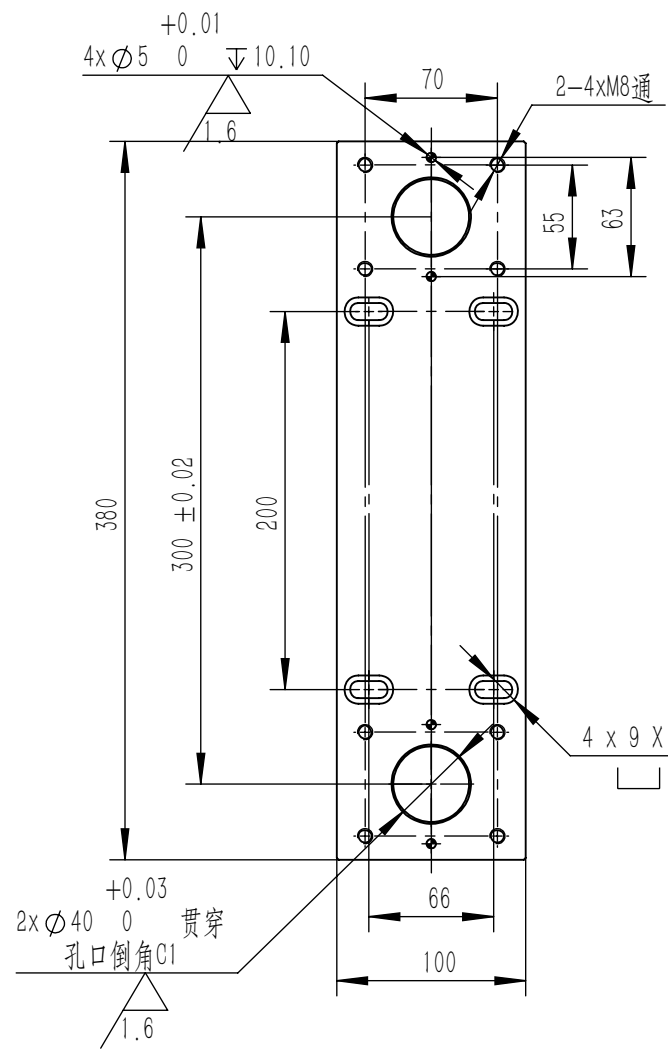
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

签字
日期
图幅
A 4

						Q235A				接近开关支架2	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺								
制图			会签				0.05		1.5:1	JDY-24011-910-10-02 物资代码:	
校对			标审			共 1 页	第 1 页	版本:			
审核			批准								

物资代码: JDY-24011-910-12-01

其余 6.3



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

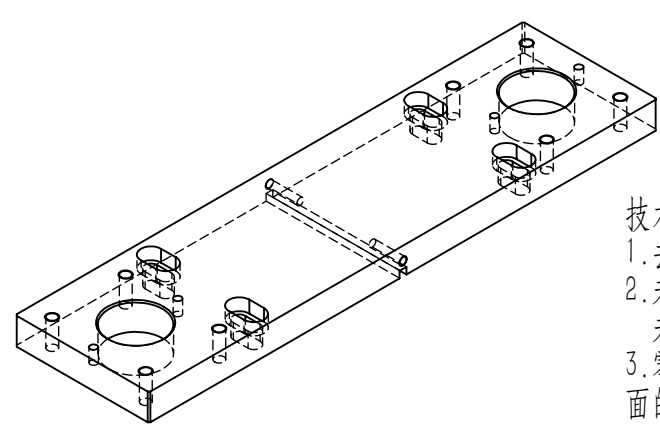
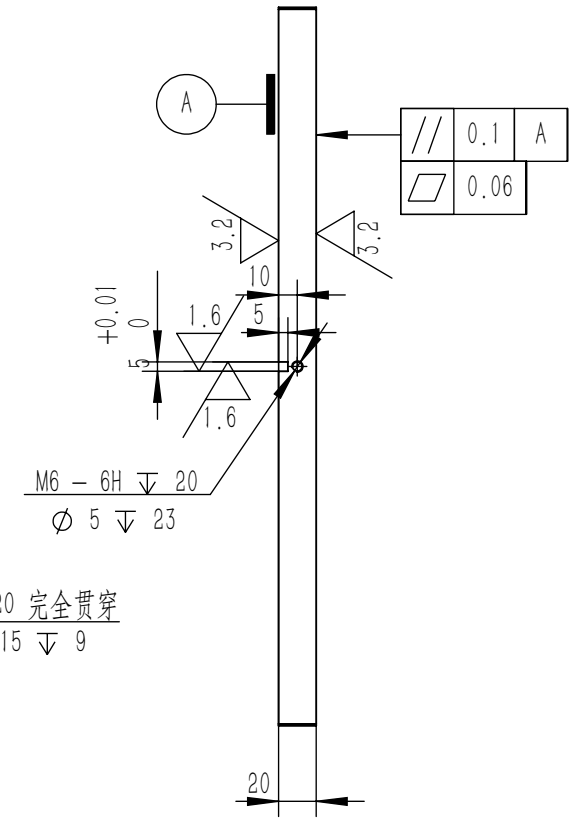
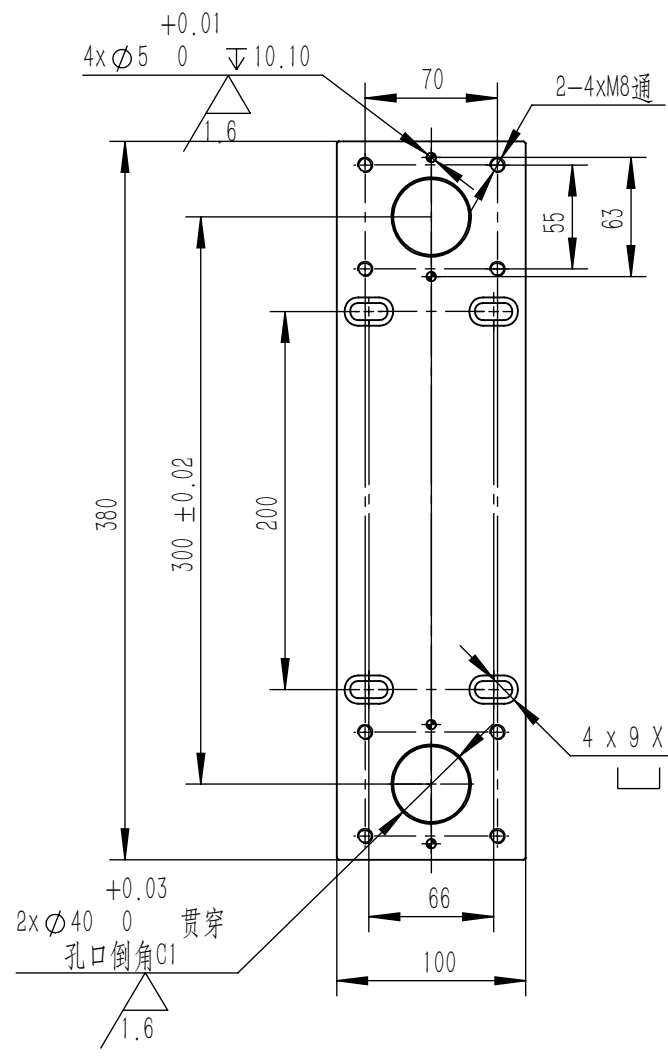
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

Q235A			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	5.35		1:4
共 1 页	第 1 页	版本:	

模组调节底板
JDY-24011-910-12-01
物资代码:

物资代码: JDY-24011-910-12-01

其余 6.3



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

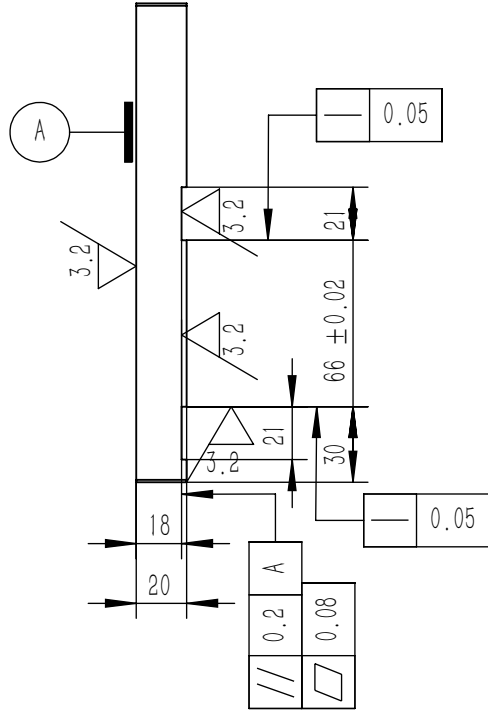
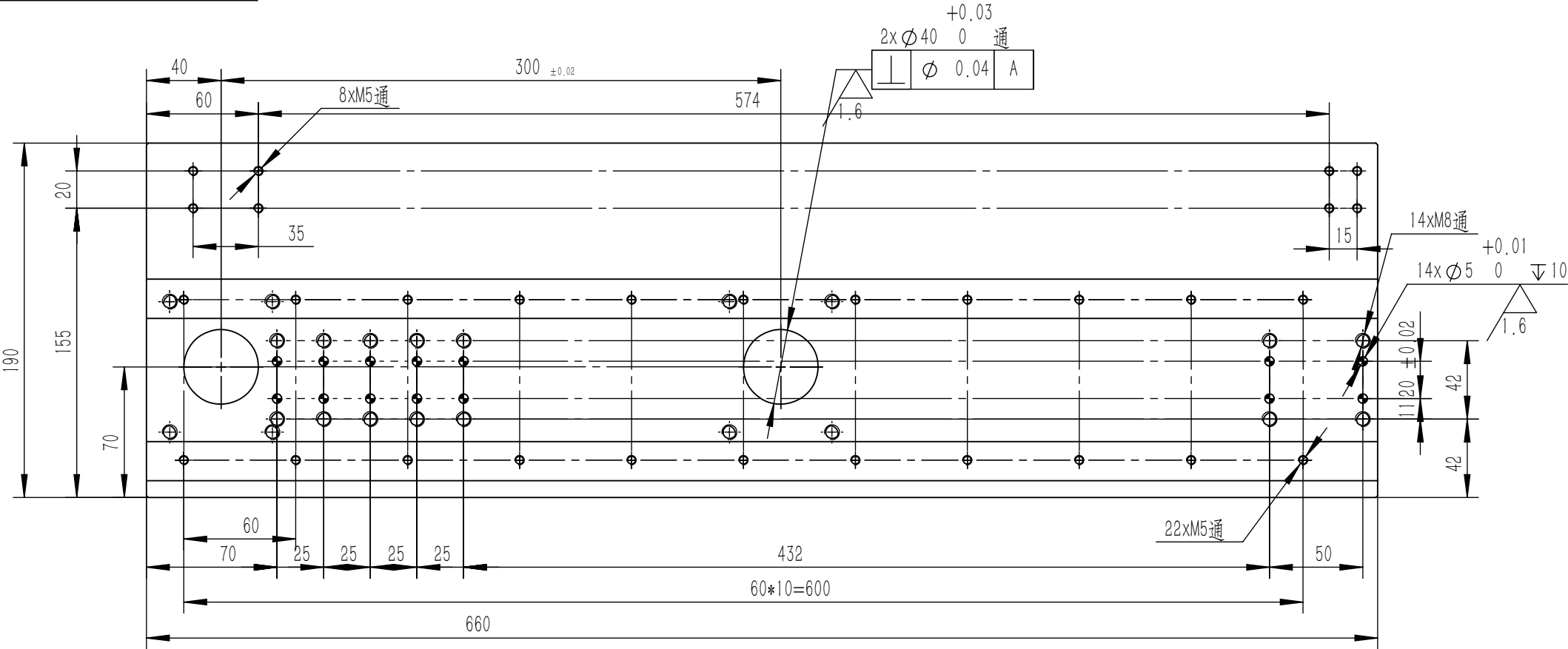
日期

图幅

A 4

						Q235A					
										模组调节底板	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-12-01	
设计			工艺				5.35		1:4	物资代码:	
制图			会签								
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

JDY-24011-910-12-02
物资代码:

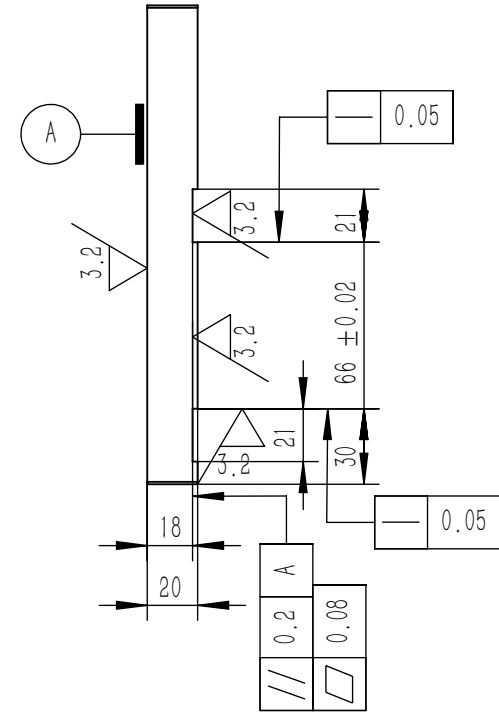
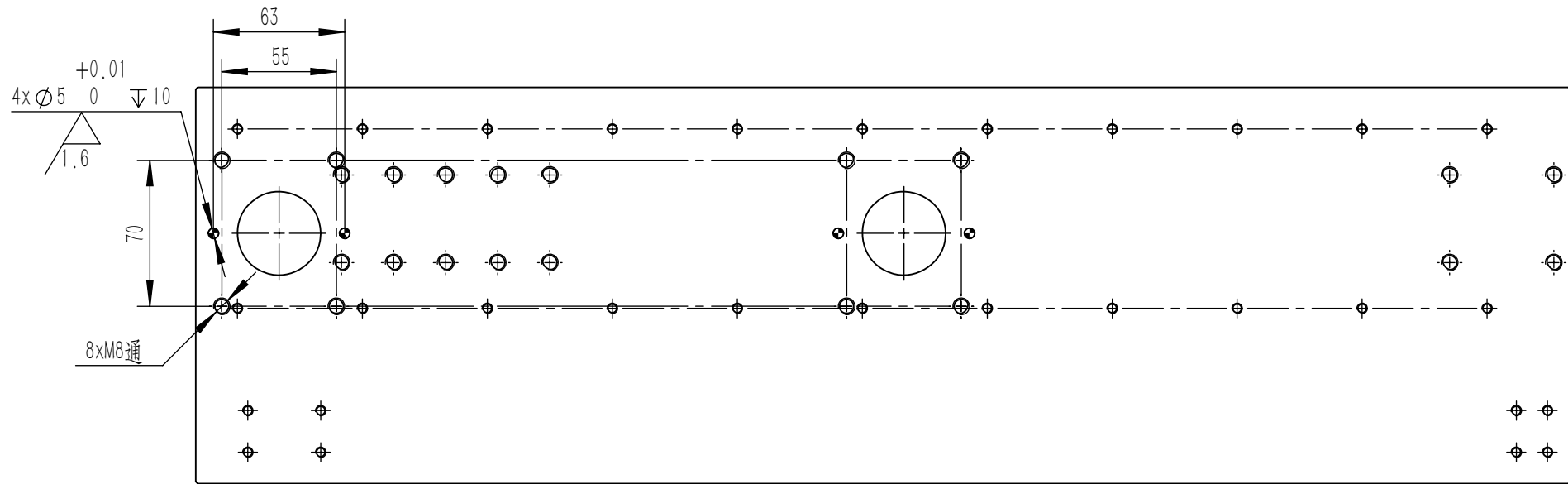
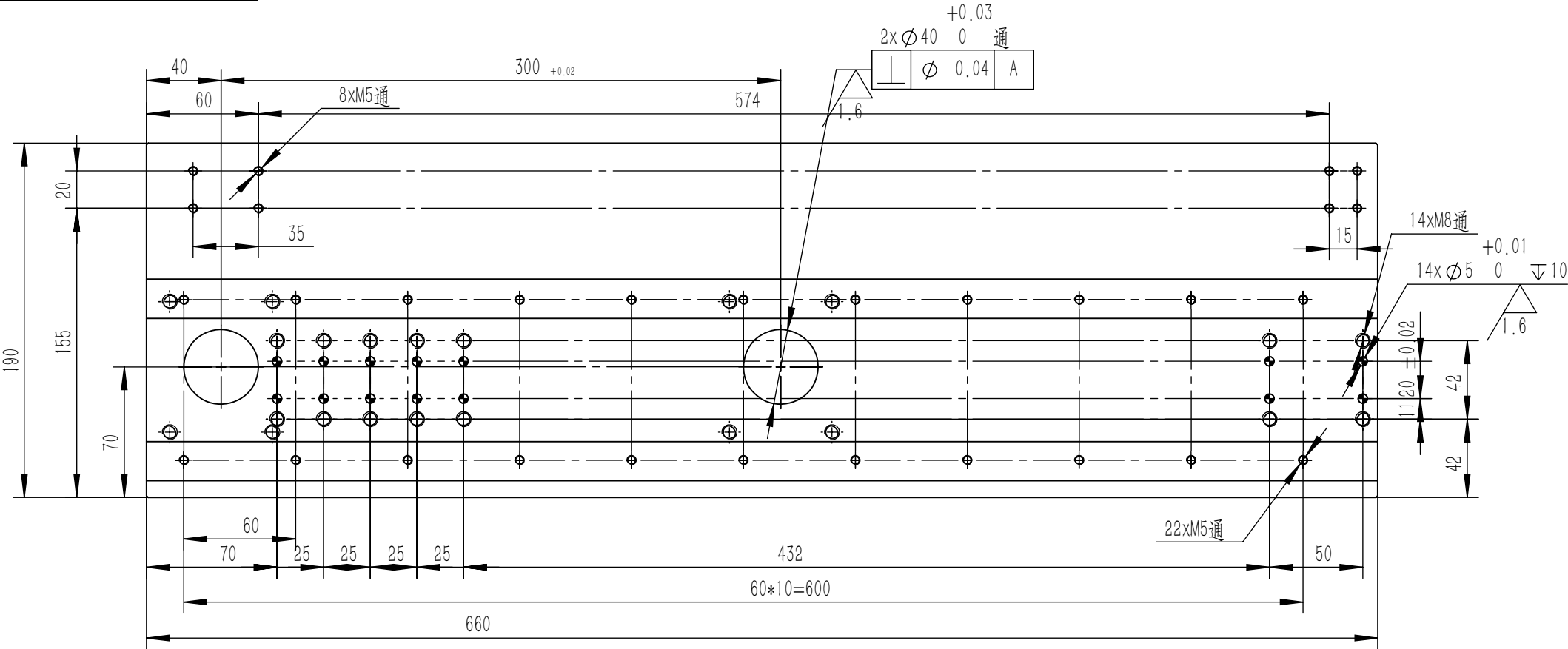


技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

					Q235A				导轨固定底板
标记	处数	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺			18.67	1	1:3	
制图			会签						JDY-24011-910-12-02 物资代码:
校对			标审						
审核			批准		共 1 页	第 1 页	版本:		

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
图幅
A 3

JDY-24011-910-12-02
物资代码:



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

Q235A

导轨固定底板

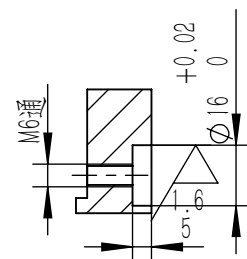
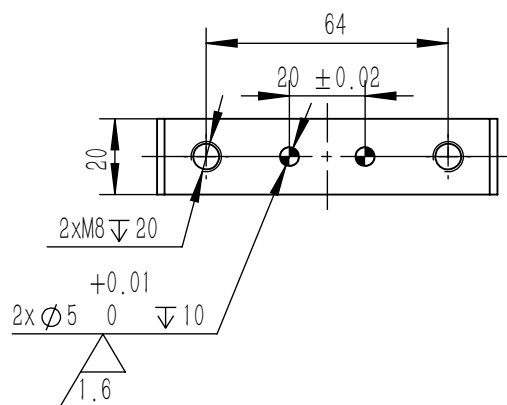
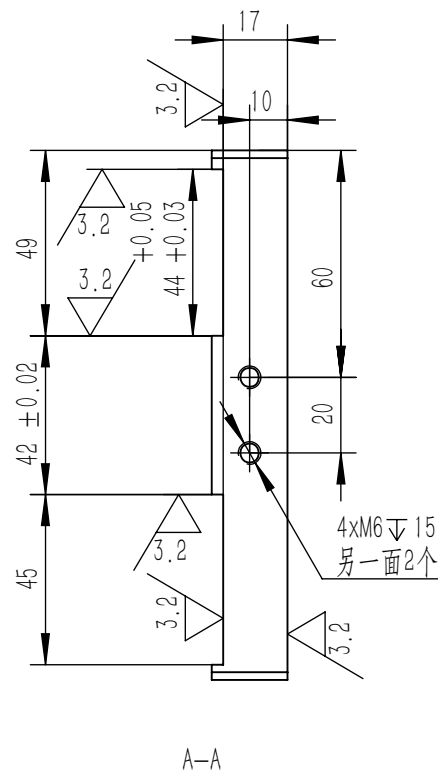
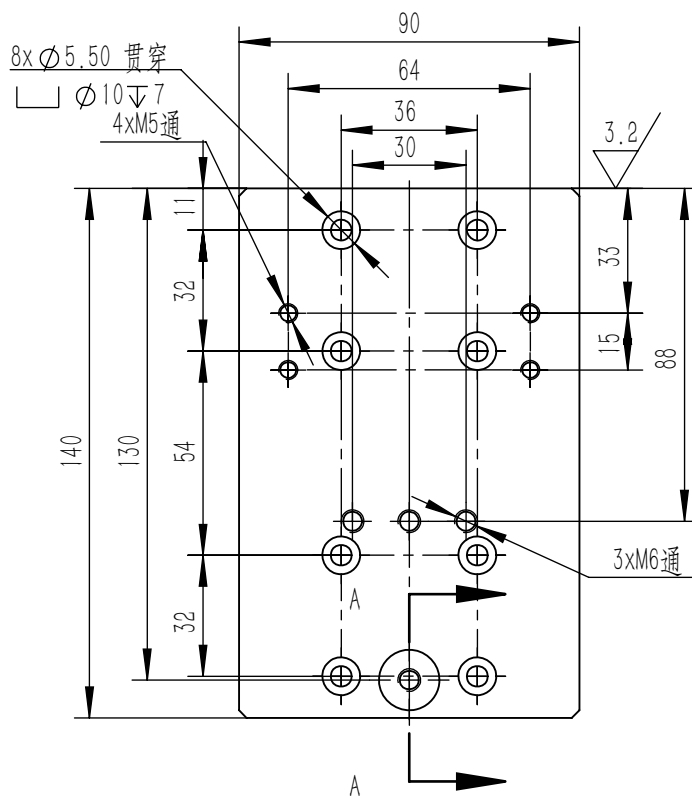
JDY-24011-910-12-02
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	18.67	1	1:3
共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码: JDY-24011-910-12-03

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

滑块固定板

JDY-24011-910-12-03

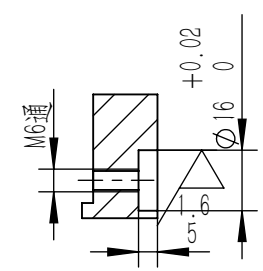
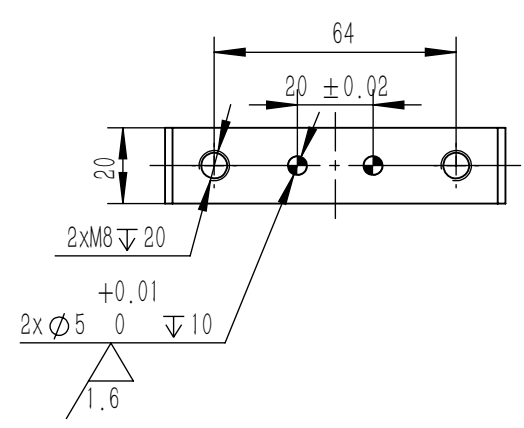
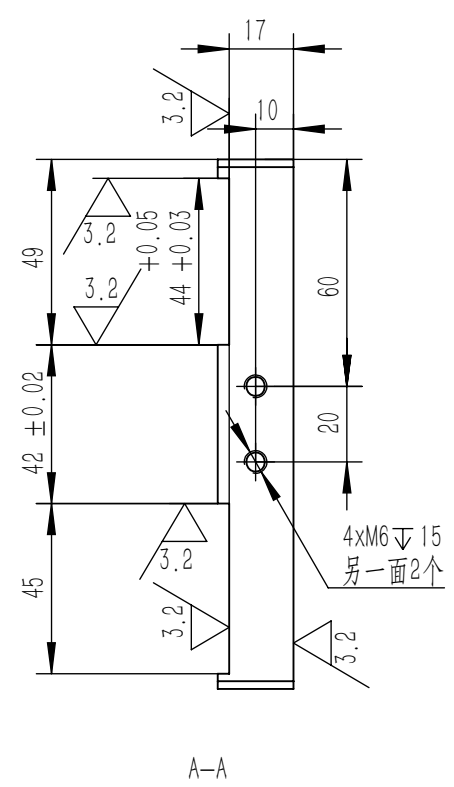
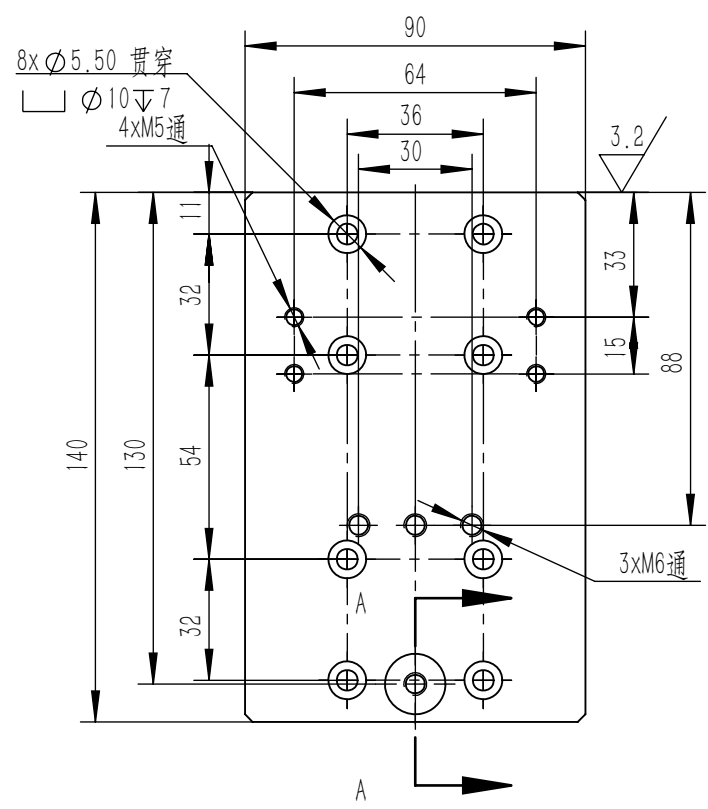
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.58		1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码: JDY-24011-910-12-03

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

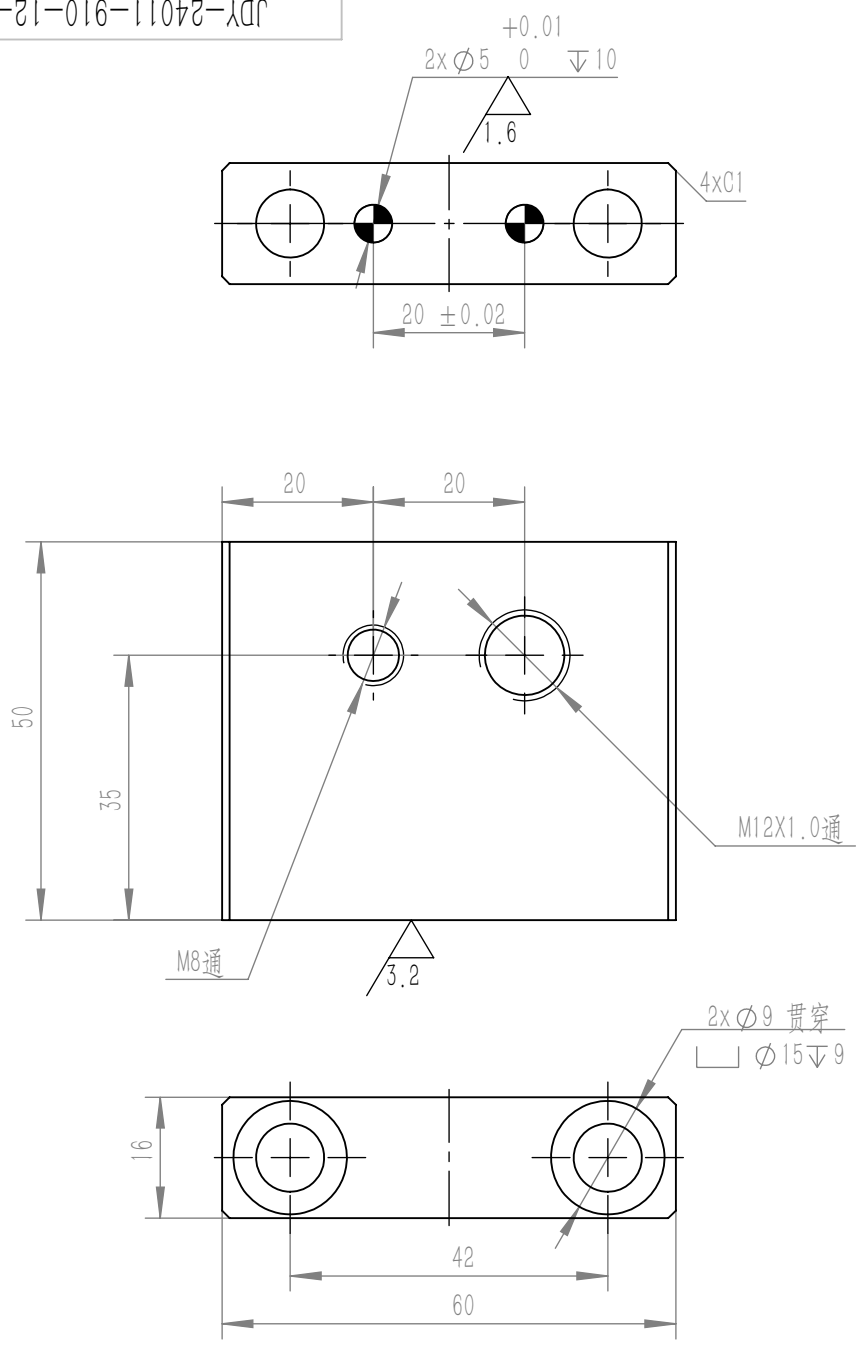
图幅

A 4

					6061					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					滑块固定板	
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-910-12-03 物资代码:	
制 图			会 签			0.58		1:2		
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-910-12-04

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
- 1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 - 2.去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
 - 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 4.调质HB220-250;
 - 5.表面镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

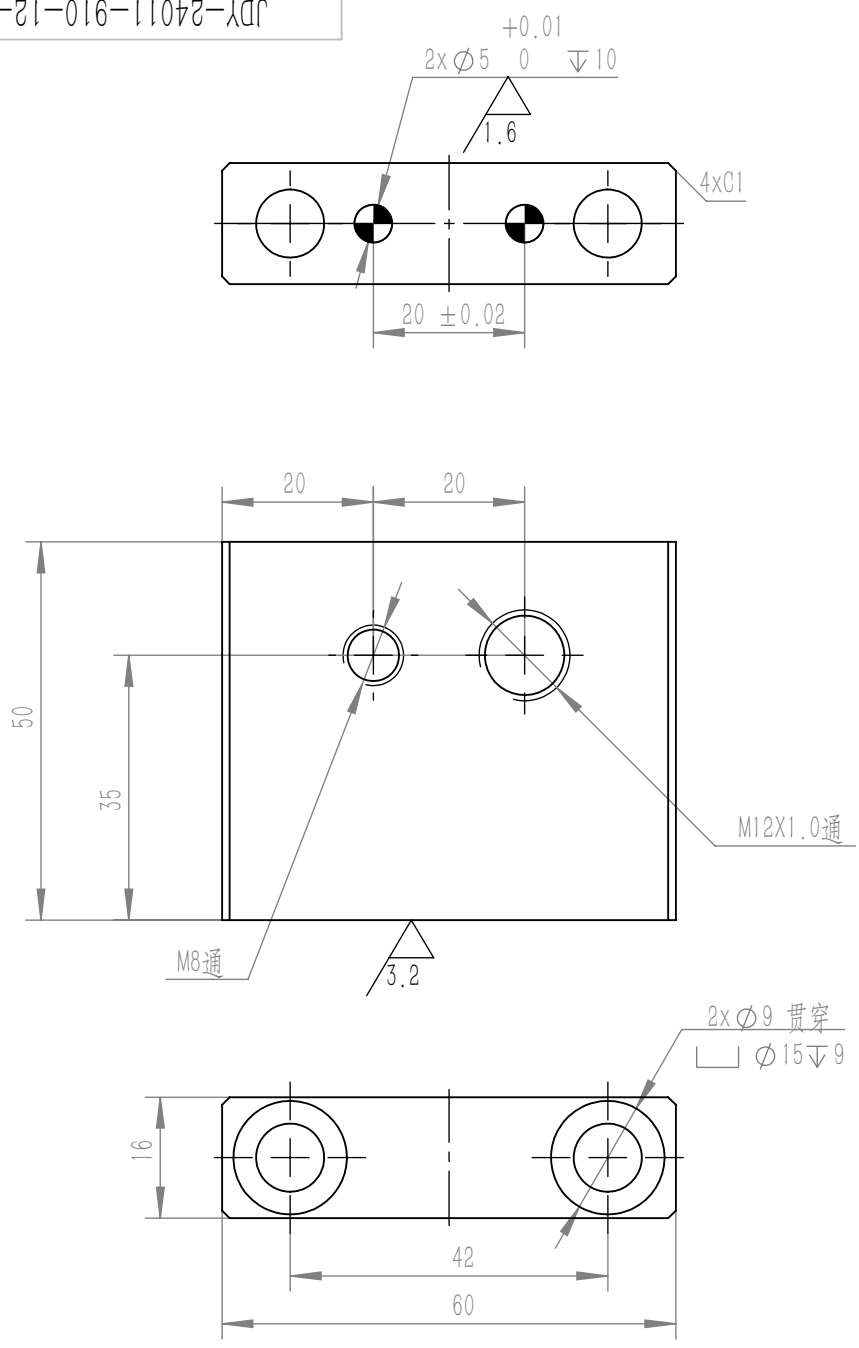
图幅

A 4

						45				缓冲器支架
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺							
制图			会签							
审核			标审				0.29		1:1	JDY-24011-910-12-04
			批准			共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:

物资代码:
JDY-24011-910-12-04

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:
1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
2.去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4.调质HB220-250;
5.表面镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
图幅
A 4

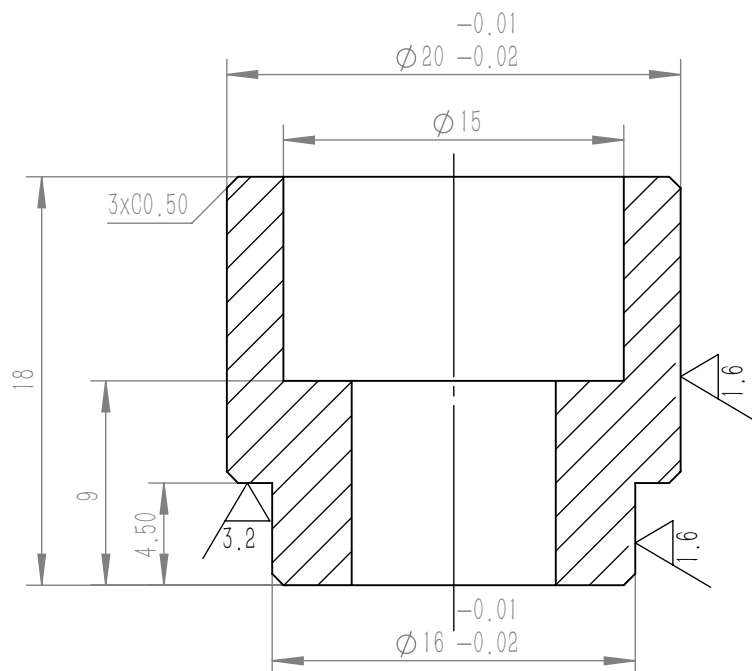
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

45			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.29		1:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

缓冲器支架
JDY-24011-910-12-04
物资代码:

物资代码:
JDY-24011-910-12-05

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

45

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.02		3:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

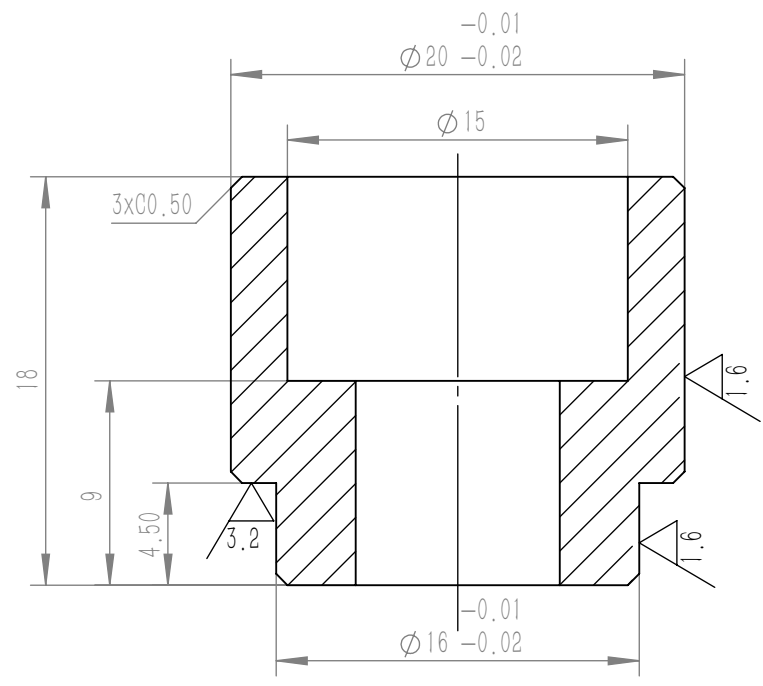
连接销

JDY-24011-910-12-05

物资代码:

物资代码:
JDY-24011-910-12-05

6.3
其余



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

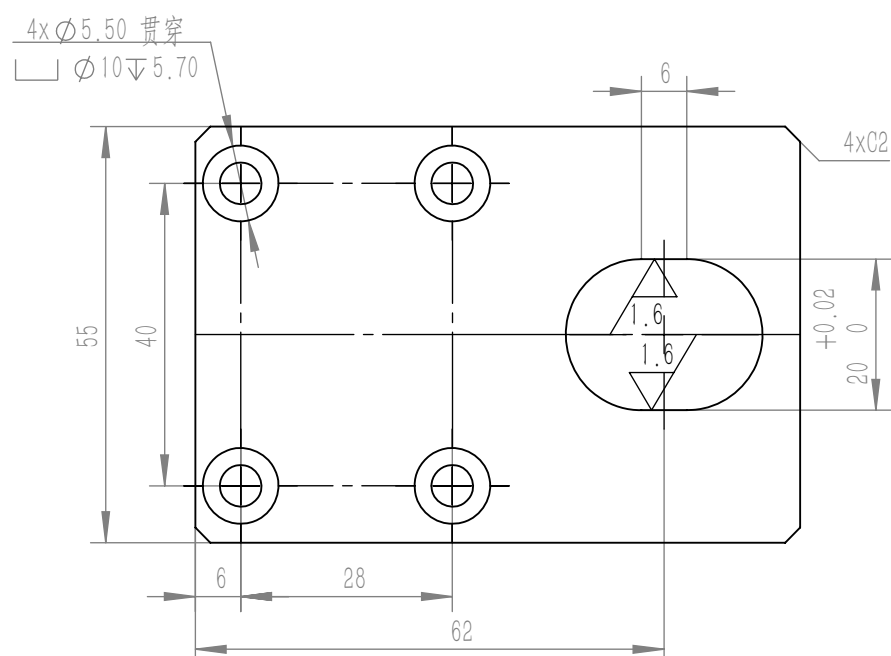
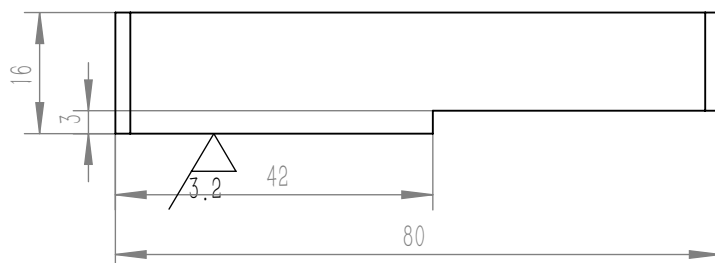
图幅

A 4

						45				连接销	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-12-05	
设计			工艺								
制图			会签							物资代码:	
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-12-06

其余 



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除氧化皮和毛刺飞边。未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝。
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 调质HB220-250;
5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

簽 字

日期

图幅

A 4

45

气缸连接板

JDY-24011-910-12-06

物资代码:

标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日
设 计			工 艺	
制 图			会 签	
校 对			标 审	
审 核			批 准	

阶段标记				重量(kg)	数量	比例
				0.44		1:1
共 1 页				第 1 页	版本:	

A

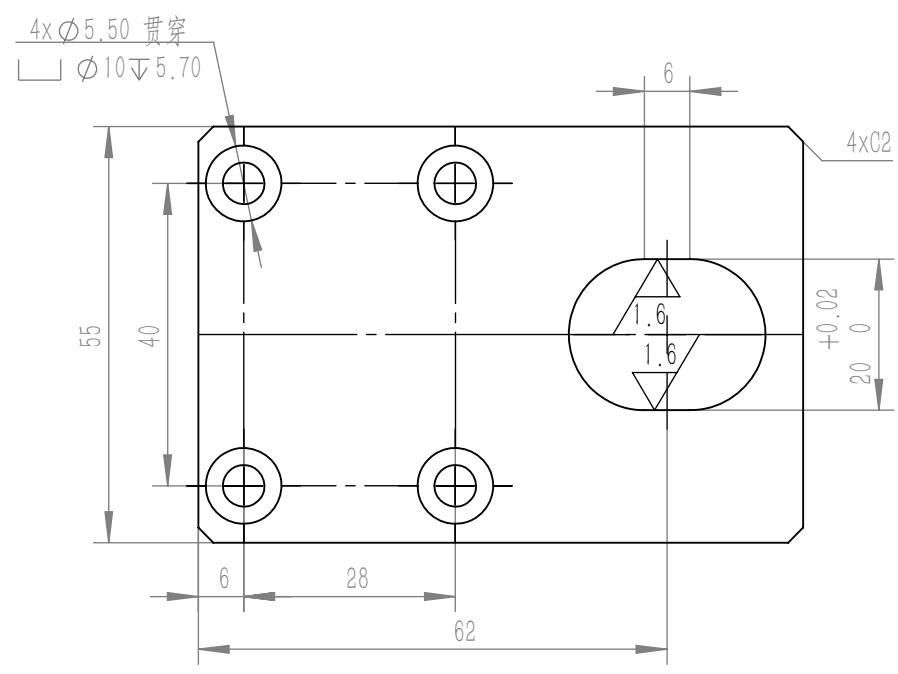
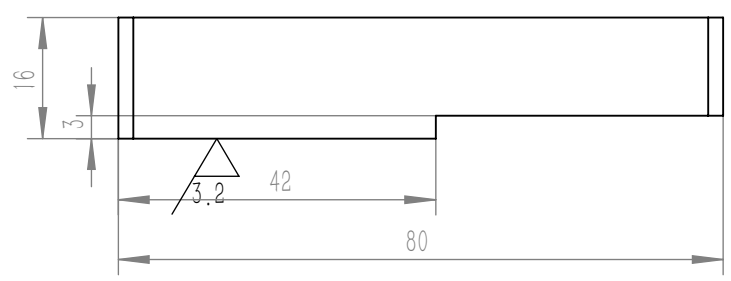
B

C

D

物资代码: JDY-24011-910-12-06

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

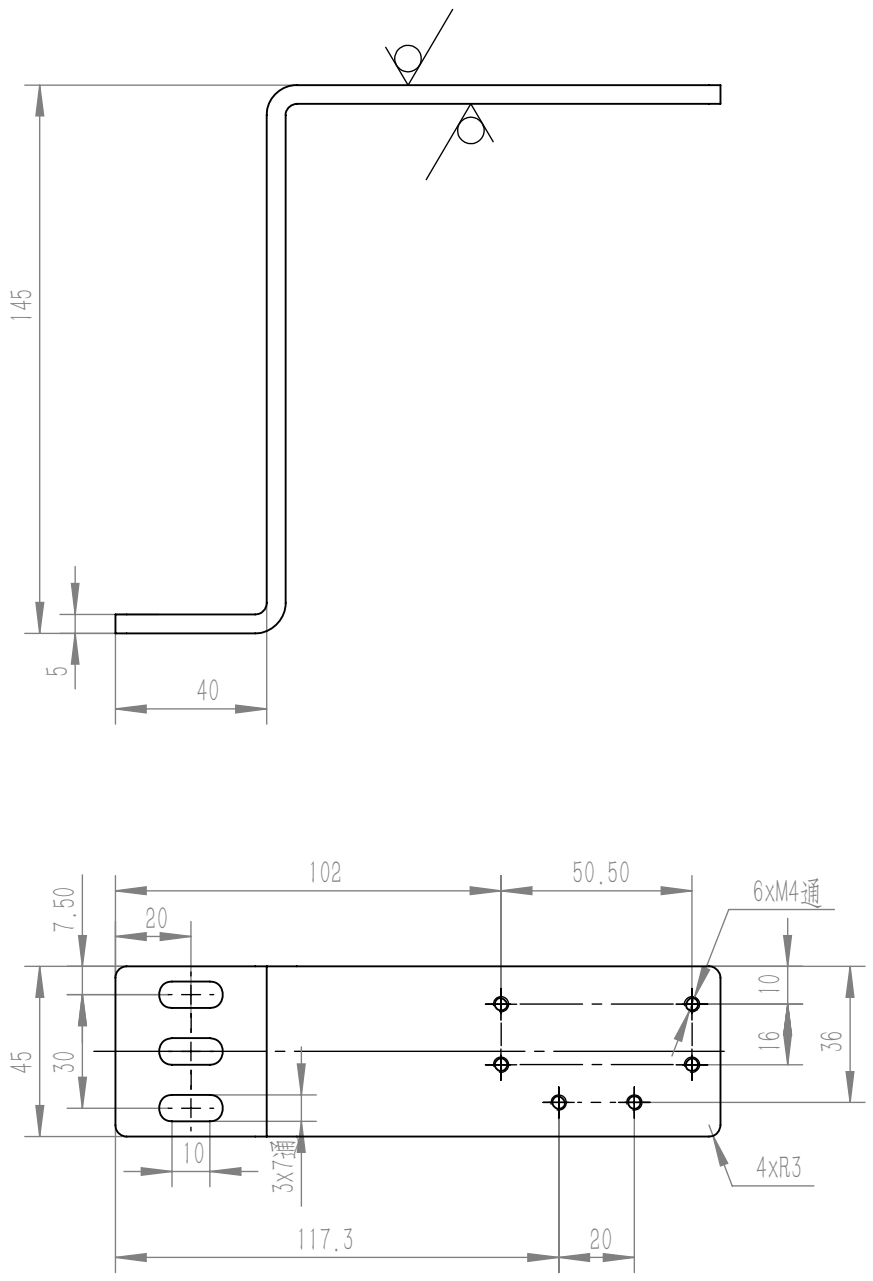
图 幅

A 4

						45					
										气缸连接板	
标记	处数	更改文件号		签名	年月日	阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-12-06	
设计				工艺						物资代码:	
制图				会签			0.44		1:1		
校对				标审							
审核				批准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-12-07

6.3
其余



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

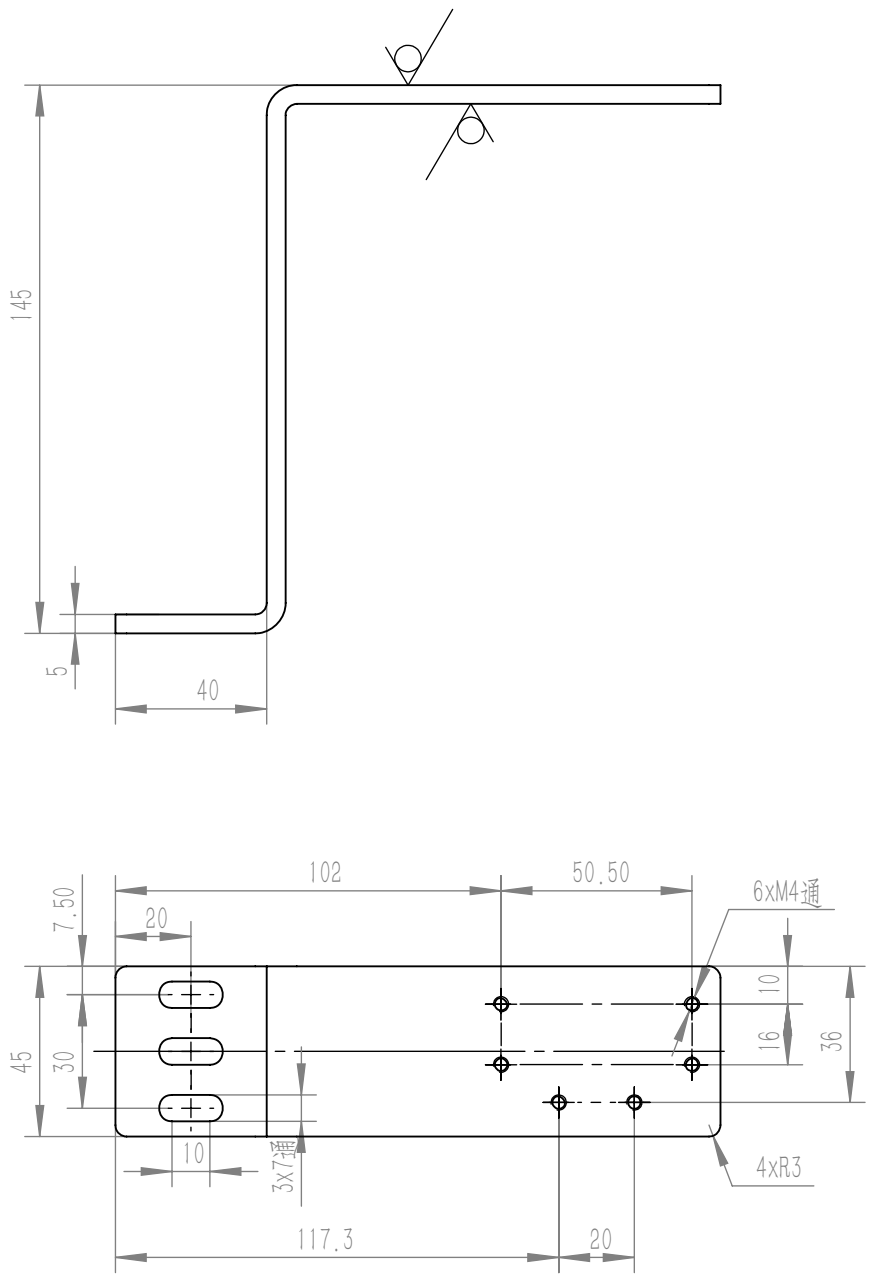
图幅

A 4

						SUS304				拖链支架1	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-910-12-07 物资代码:	
制图			会签				0.52		1:2		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-12-07

6.3
其余



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

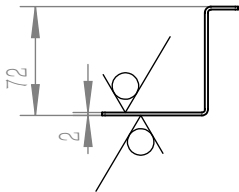
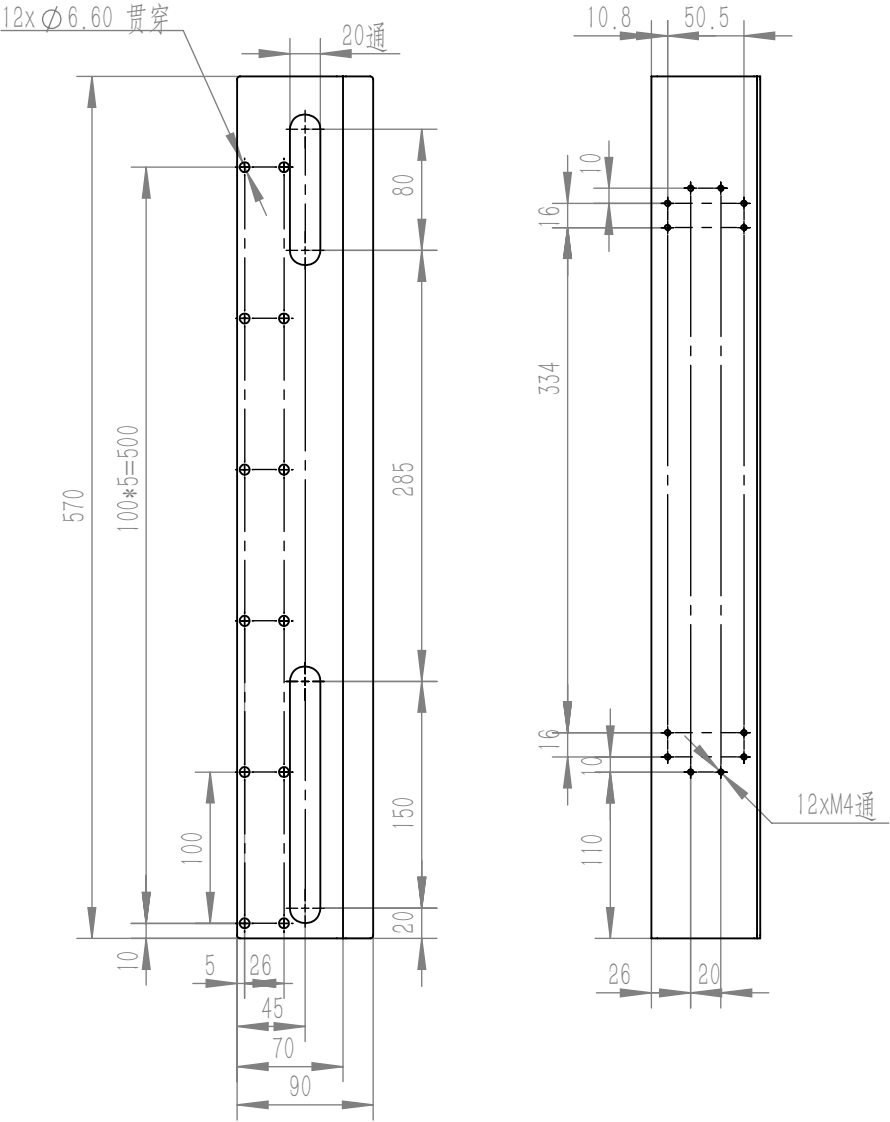
图幅

A 4

						SUS304				拖链支架1	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-12-07 物资代码:	
制图			会签				0.52		1:2		
审核			标审			共 1 页	第 1 页	版本:			
审核			批准								

物资代码: JDY-24011-910-12-08

6.3
其余



借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

SUS304			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	1.34		1:5
共 1 页	第 1 页	版本:	

拖链支架2
JDY-24011-910-12-08
物资代码:

1

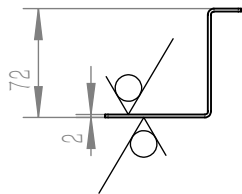
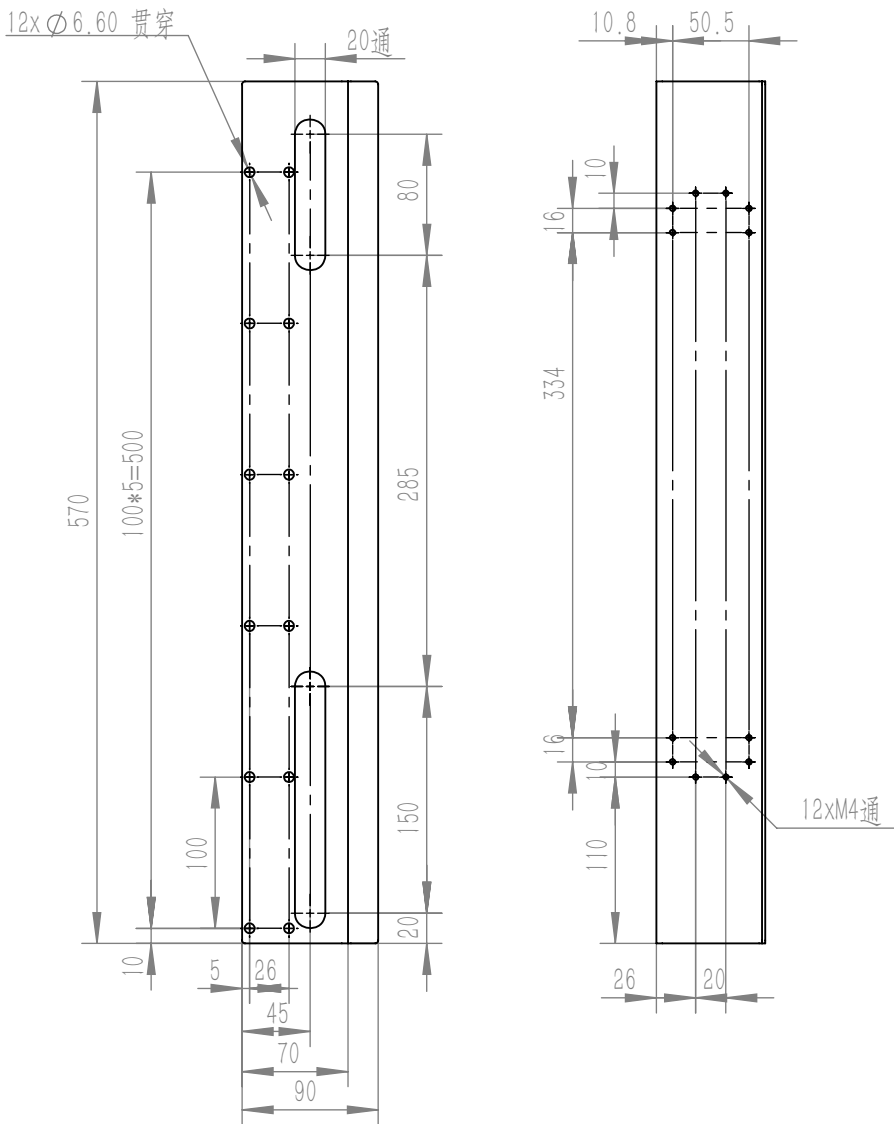
2

3

4

物资代码: JDY-24011-910-12-08

其余 $\nabla \frac{6.3}{}$



借 (通) 用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

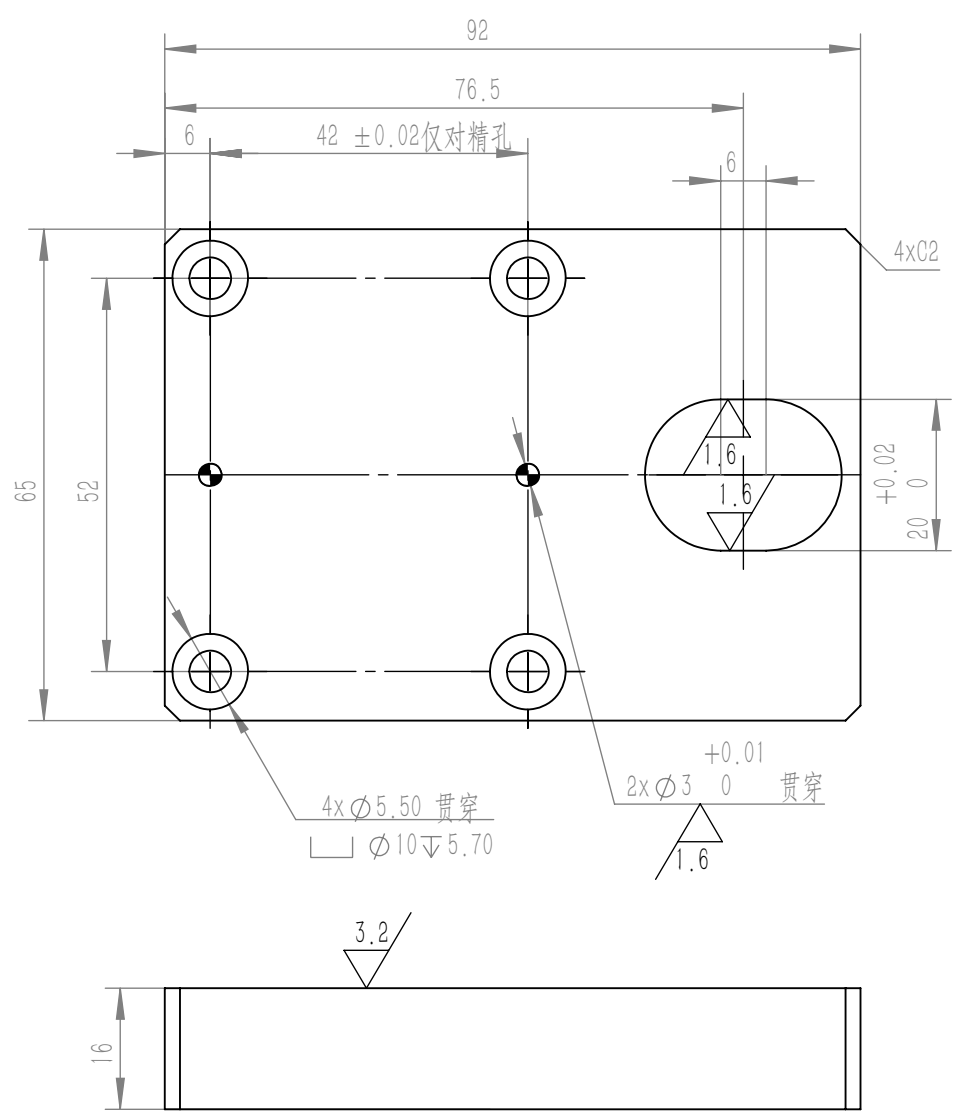
图 幅

A 4

					SUS304				拖链支架2		
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记		重量(kg)	数 量	比 例	JDY-24011-910-12-08	
设 计			工 艺								
制 图			会 签				1.34		1:5	物资代码:	
校 对			标 审								
审 核			批 准		共 1 页		第 1 页		版本:		

物资代码: JDY-24011-910-12-10

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

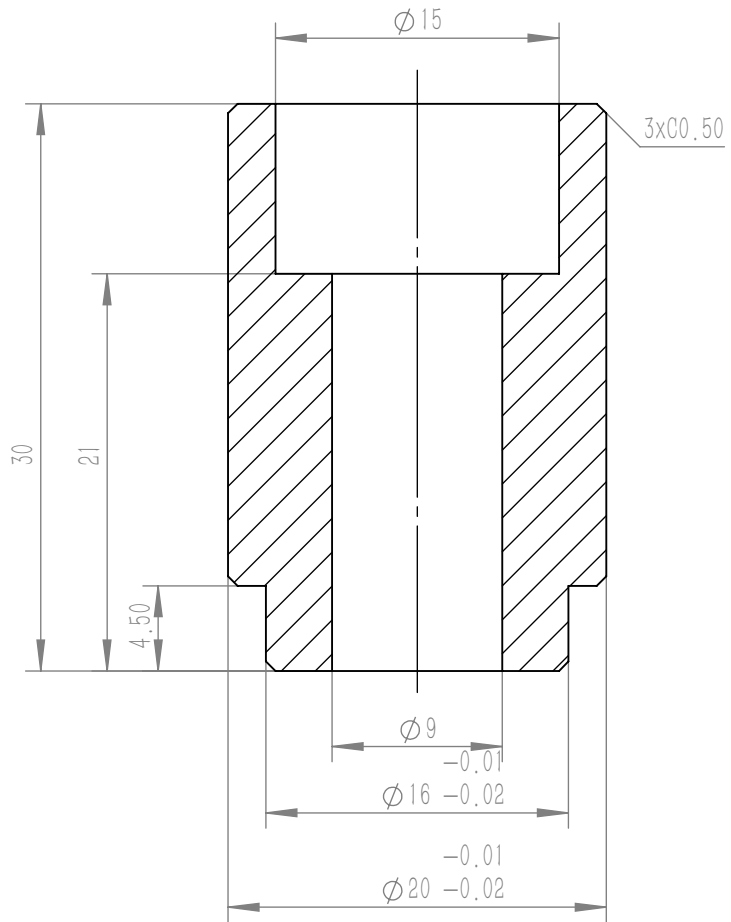
A 4

					45					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日						电缸连接板
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例		JDY-24011-910-12-10 物资代码:
制 图			会 签							
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

1234

物资代码:
JDY-24011-910-12-11

6.3
其余



技术要求:
1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
2.去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4.调质HB220-250;
5.表面镀铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

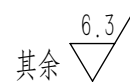
图幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日	
设计			工艺		
制图			会签		
校对			标审		
审核			批准		

45			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.05		2.5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

电缸连接销	
	JDY-24011-910-12-11
	物资代码:



C

D

E

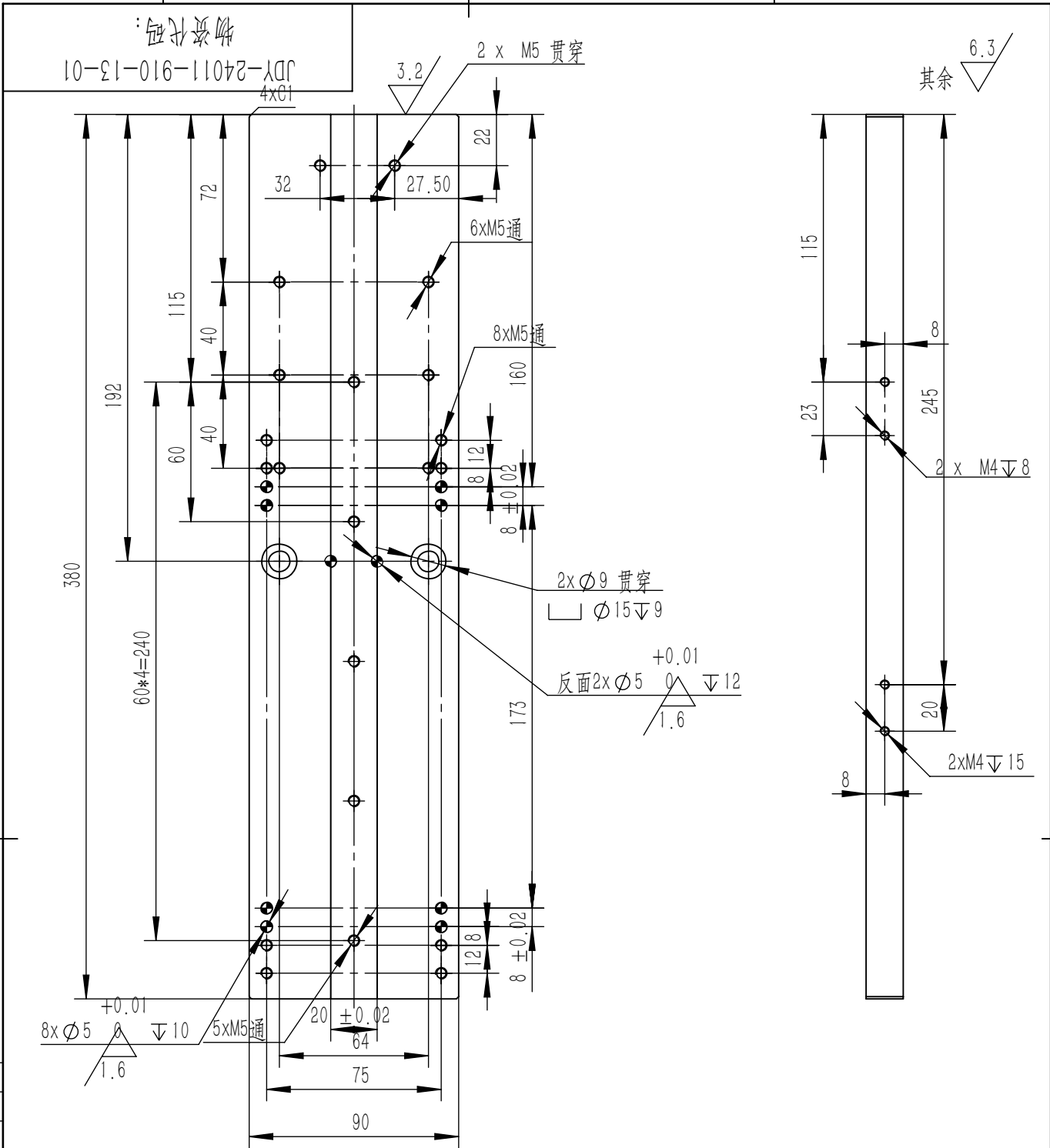
F

G

H

A 3

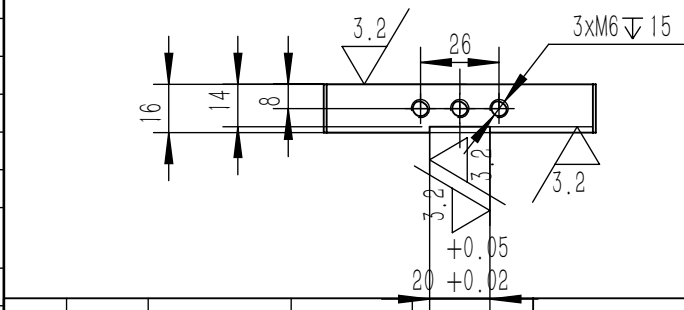
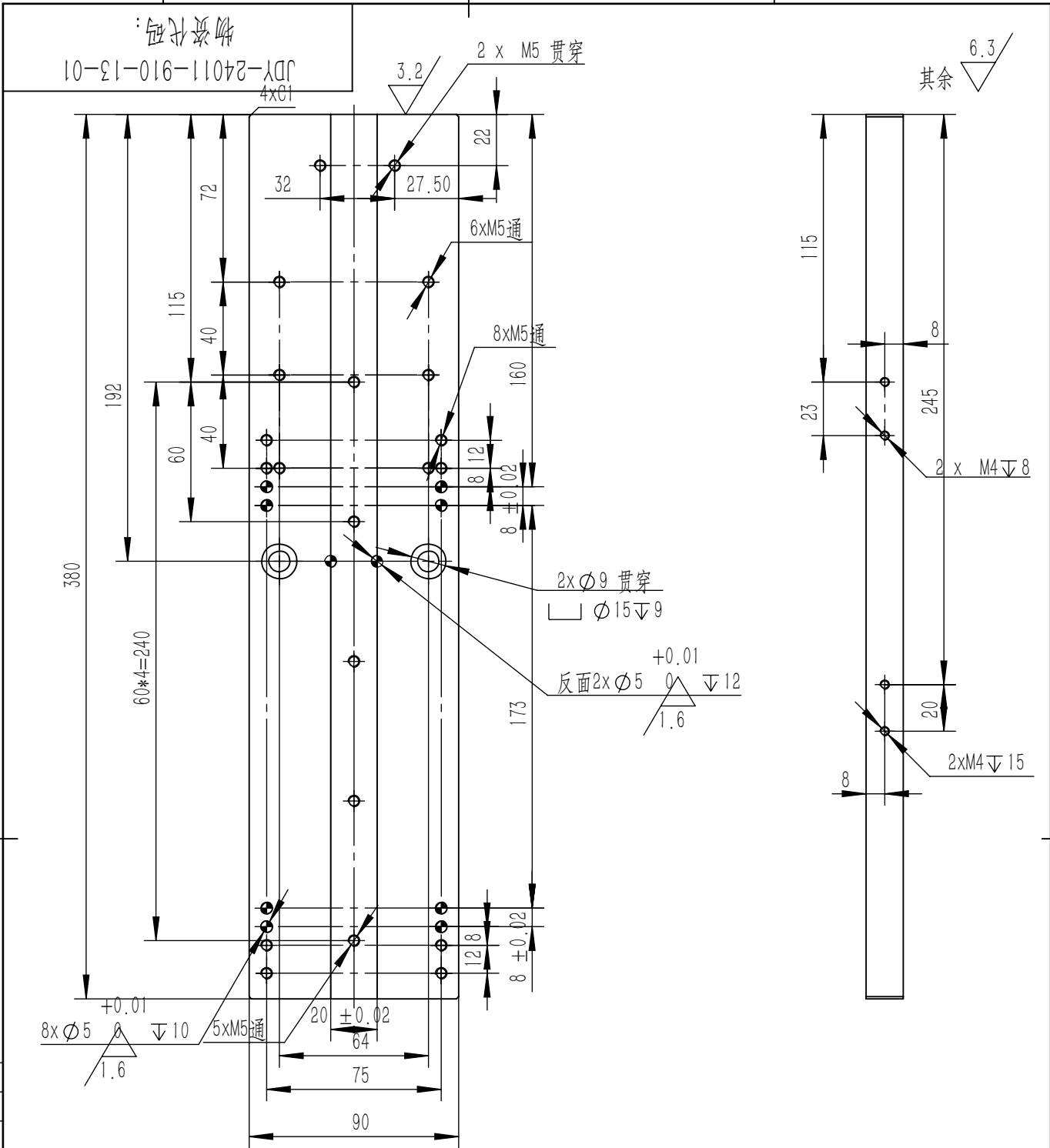
						Q235A					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日							
设 计			工 艺			阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	导轨固定底板 JDY-24011-910-12-15 物资代码：	
制 图			会 签								
校 对			标 审								
审 核			批 准			共 1 页	第 1 页	版本：			



技术要求:				6061				导轨立板			
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;											
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,											
未标注形位公差按GB/T1184-k;											
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;											
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。											
借 (通) 用件登记											
旧底图总号											
底图总号											
签字											
日期											
图幅											
A 4											
标记				阶段标记				重量(kg)			
处数				数量				比例			
更改文件号				1.40				1:2.5			
签名				共 1 页				第 1 页			
年月日				版本:							
设计				工艺							
制图				会签							
校对				标审							
审核				批准							

JDY-24011-910-13-01

物资代码:

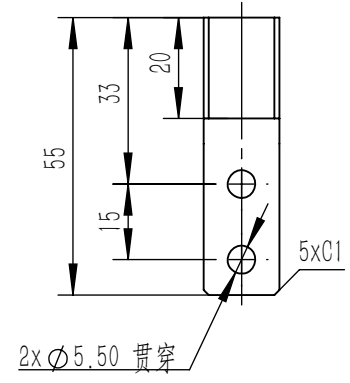
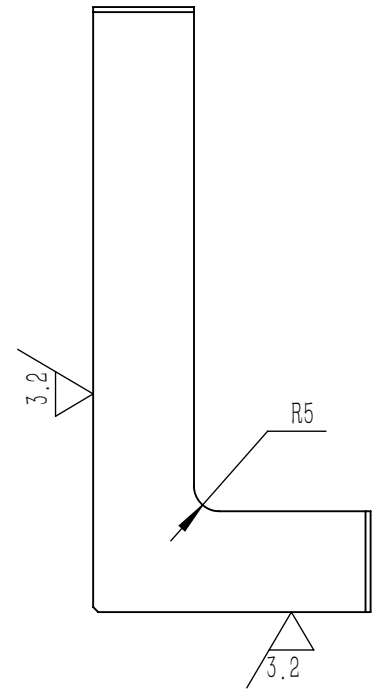
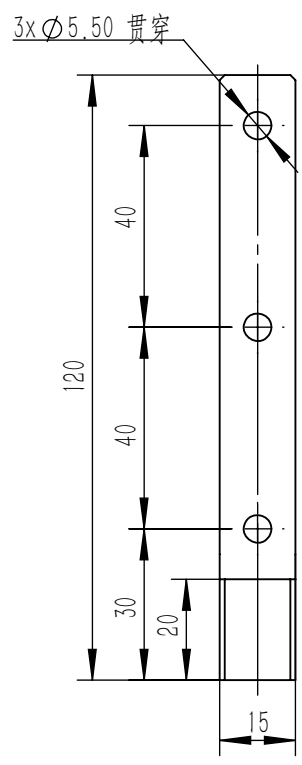


- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

6061				导轨立板			
JDY-24011-910-13-01				物资代码:			
共 1 页				第 1 页			
版本:				1.2.5			
重量(kg)				1.40			
数量				1			
比例				1:2.5			
阶段标记				共 1 页			
工艺				第 1 页			
会签				版本:			
标审				重量(kg)			
批准				数量			
年月日				比例			
签名				1.40			
更改文件号				1			
处数				1.2.5			
标记				共 1 页			
设计				第 1 页			
制图				版本:			
校对				重量(kg)			
审核				数量			
A 4				比例			
图幅				1.40			
日期				1			
签字				1.2.5			
底图总号				共 1 页			
借(通)用件登记				第 1 页			

物资代码: JDY-24011-910-13-02

其余 6.3



- 技术要求:
- 1.去除毛刺、尖角,锐边倒钝,未注倒角C1;
 - 2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 3.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 - 4.表面本色阳极氧化,喷砂,所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

加强筋

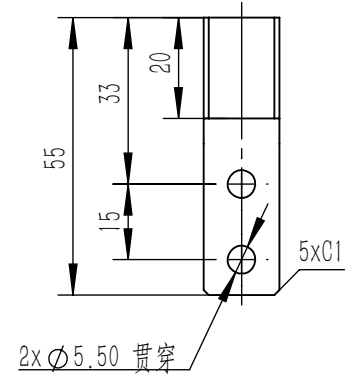
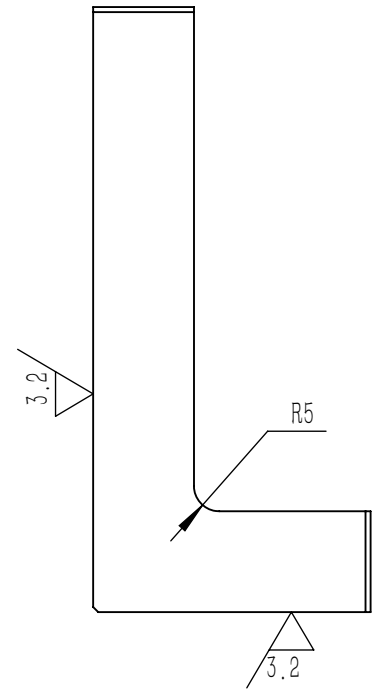
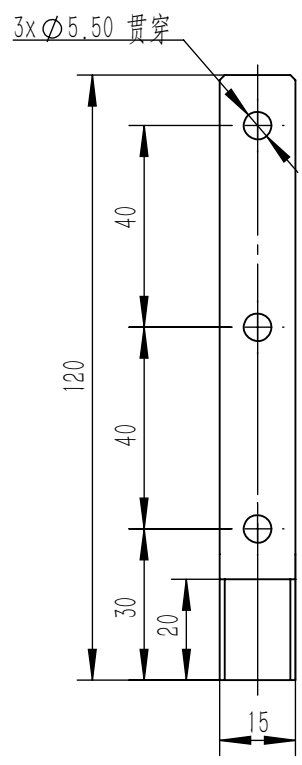
JDY-24011-910-13-02

物资代码:

						6061					
										加强筋	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-13-02 物资代码:	
设计			工艺								
制图			会签				0.12		1:1.5		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-910-13-02

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
- 1.去除毛刺、尖角,锐边倒钝,未注倒角C1;
 - 2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 3.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 - 4.表面本色阳极氧化,喷砂,所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

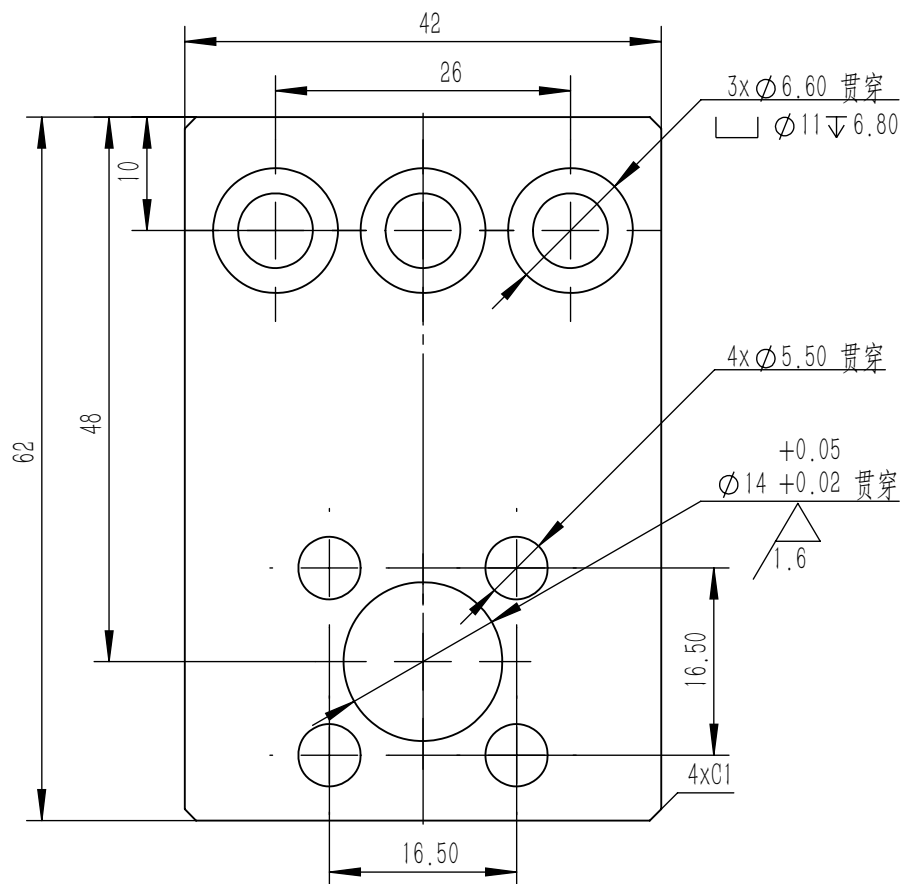
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

6061			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.12		1:1.5
共 1 页	第 1 页	版本:	

加强筋	
JDY-24011-910-13-02	
物资代码:	

物资代码: JDY-24011-910-13-03

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

气缸固定板

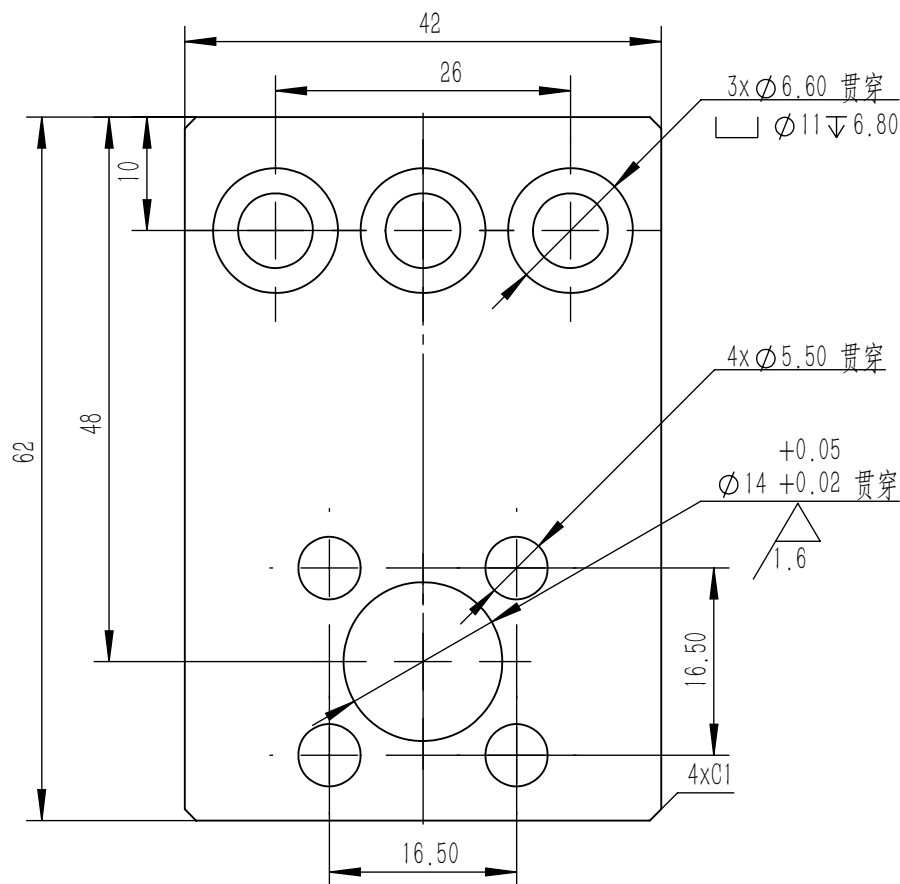
JDY-24011-910-13-03

物资代码:

						6061				气缸固定板	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-13-03	
制图			会签				0.07		1.5:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-13-03

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

气缸固定板

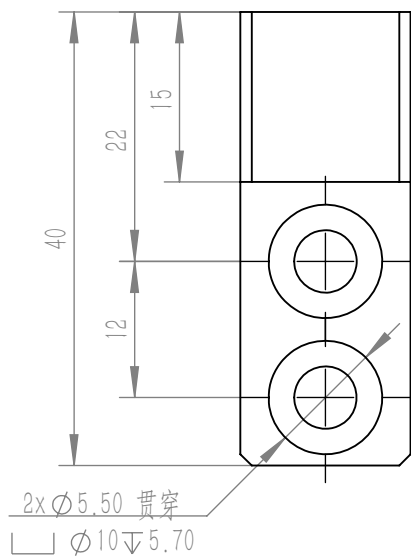
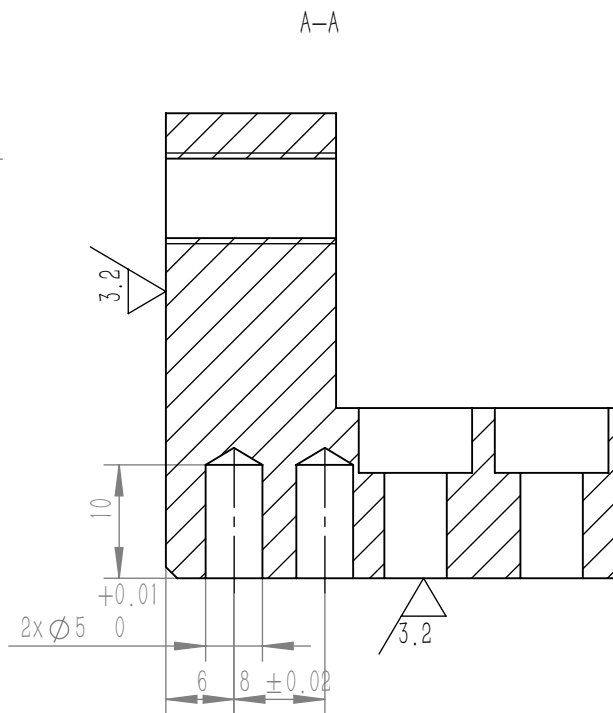
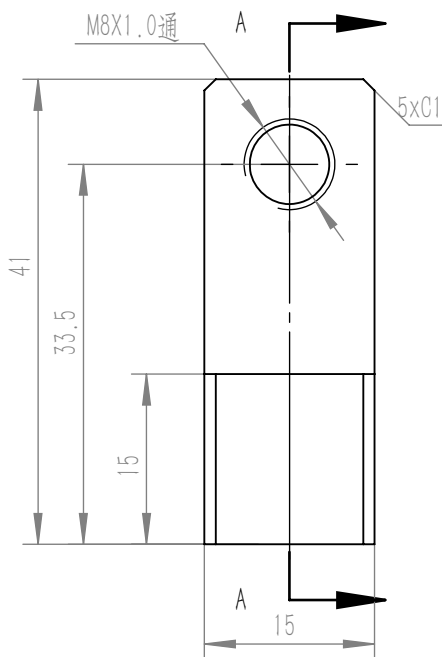
JDY-24011-910-13-03

物资代码:

						6061				气缸固定板	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-13-03	
制图			会签				0.07		1.5:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-13-04

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

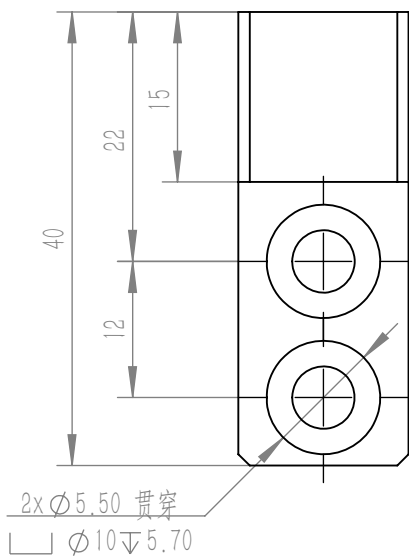
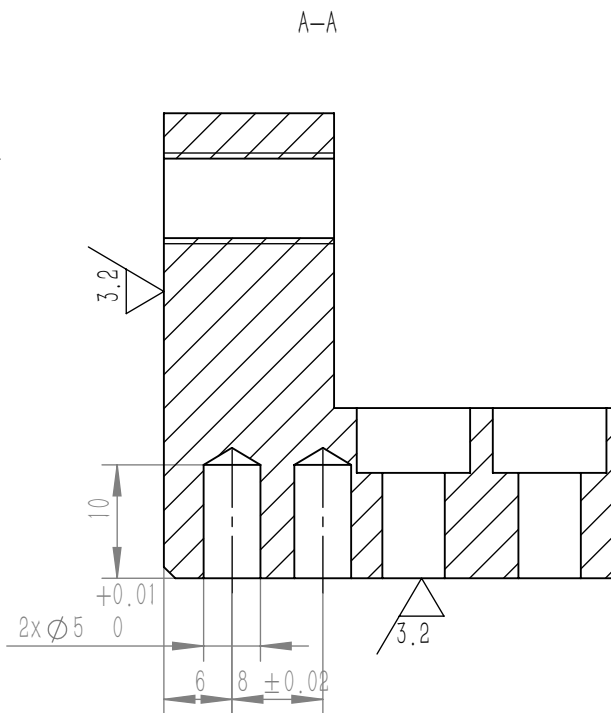
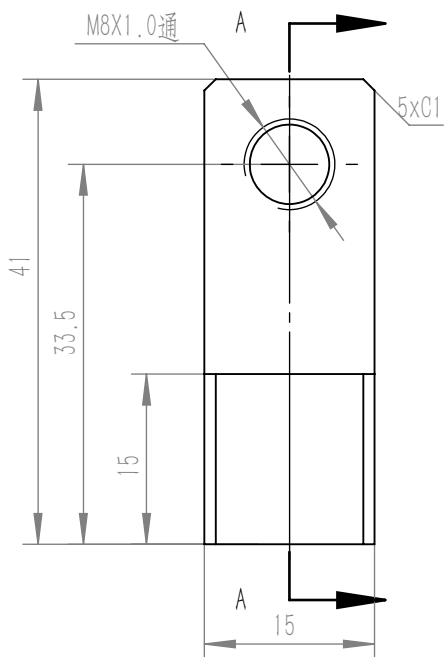
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

45			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.10		1.5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

缓冲器固定座
JDY-24011-910-13-04
物资代码:

物资代码: JDY-24011-910-13-04

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

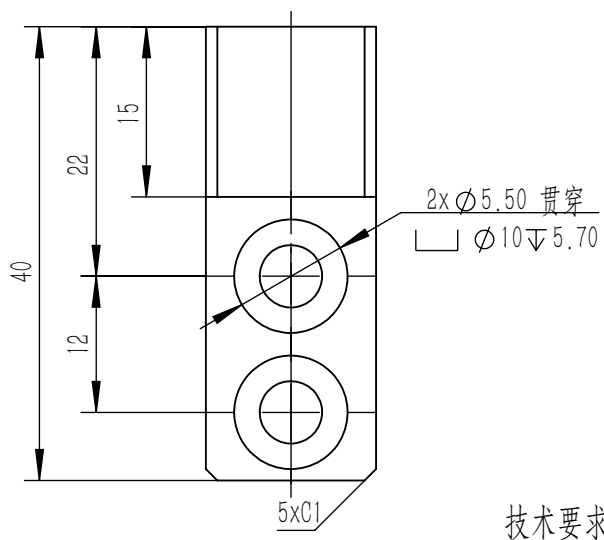
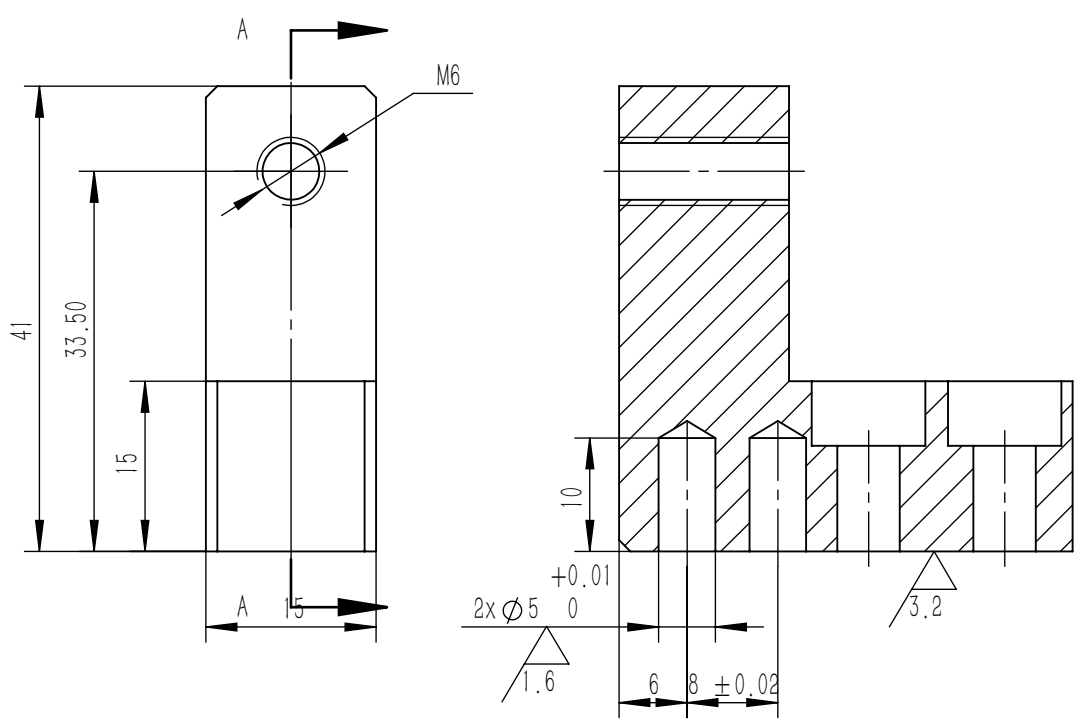
A 4

						45				缓冲器固定座	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺								
制图			会签				0.10		1.5:1	JDY-24011-910-13-04	
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:	

物资代码: JDY-24011-910-13-05

其余 6.3

A-A



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

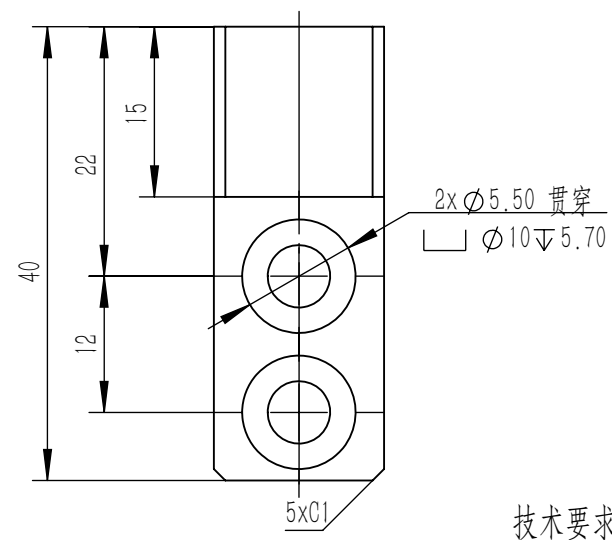
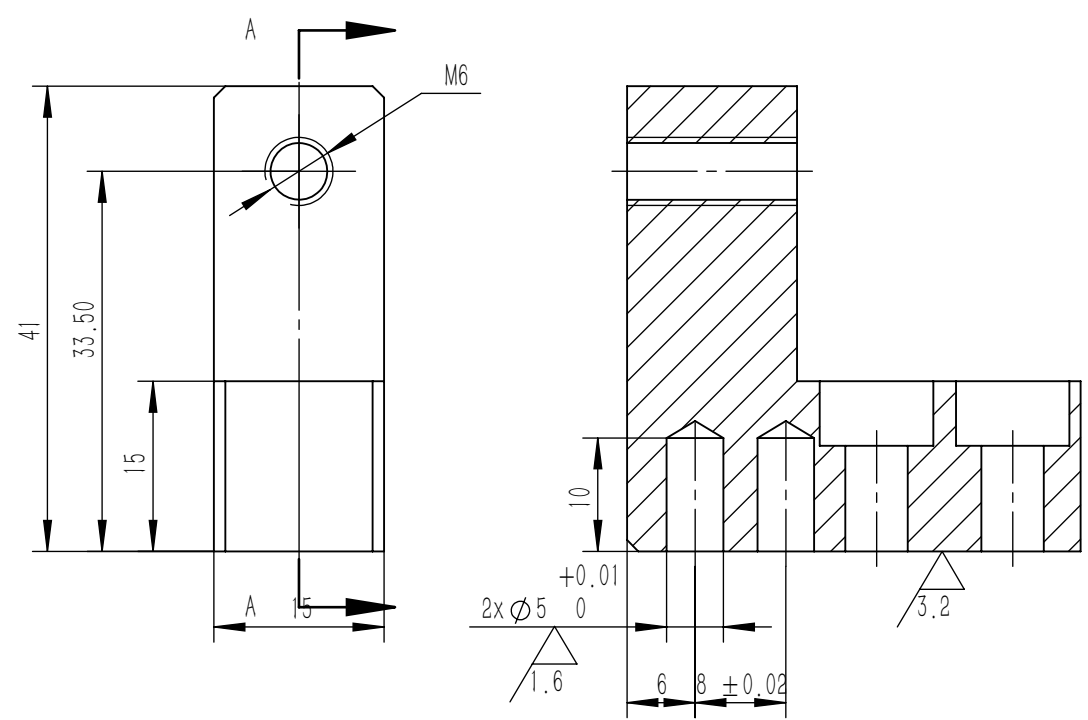
45			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.10		1.5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

限位安装块	
JDY-24011-910-13-05	
物资代码:	

物资代码: JDY-24011-910-13-05

其余 $\sqrt{6.3}$

A-A



- 技术要求:
1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 2. 去除氧化皮和毛刺飞边. 未注倒角C1, 孔口倒角, 锐角倒钝.
 3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 4. 调质HB220-250;
 5. 表面镀硬铬, 所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

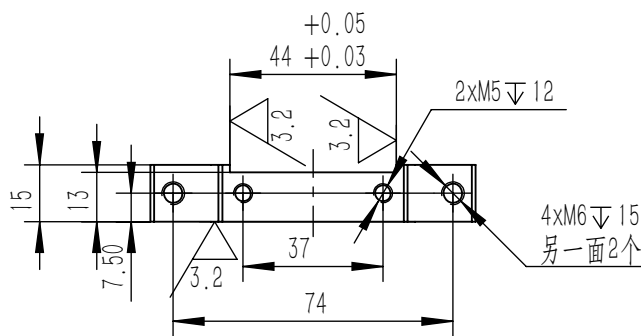
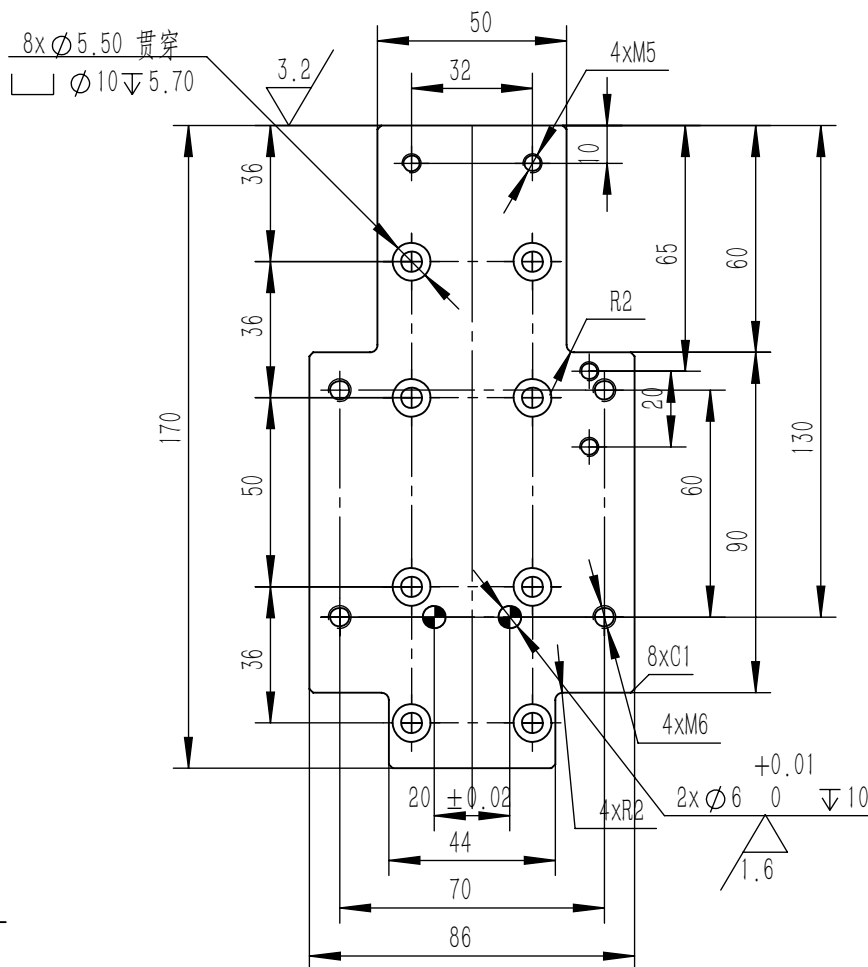
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

45			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.10		1.5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

限位安装块	
JDY-24011-910-13-05	
物资代码:	

JDY-24011-910-13-06
物资代码:

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

滑块固定板

JDY-24011-910-13-06

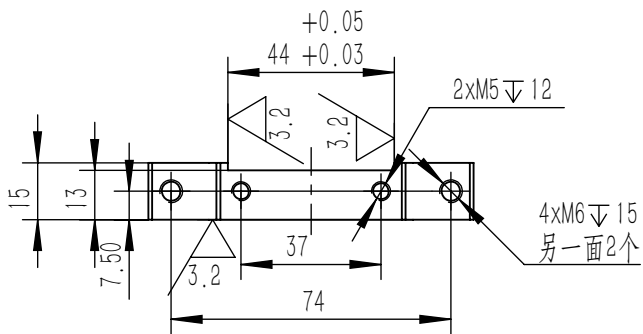
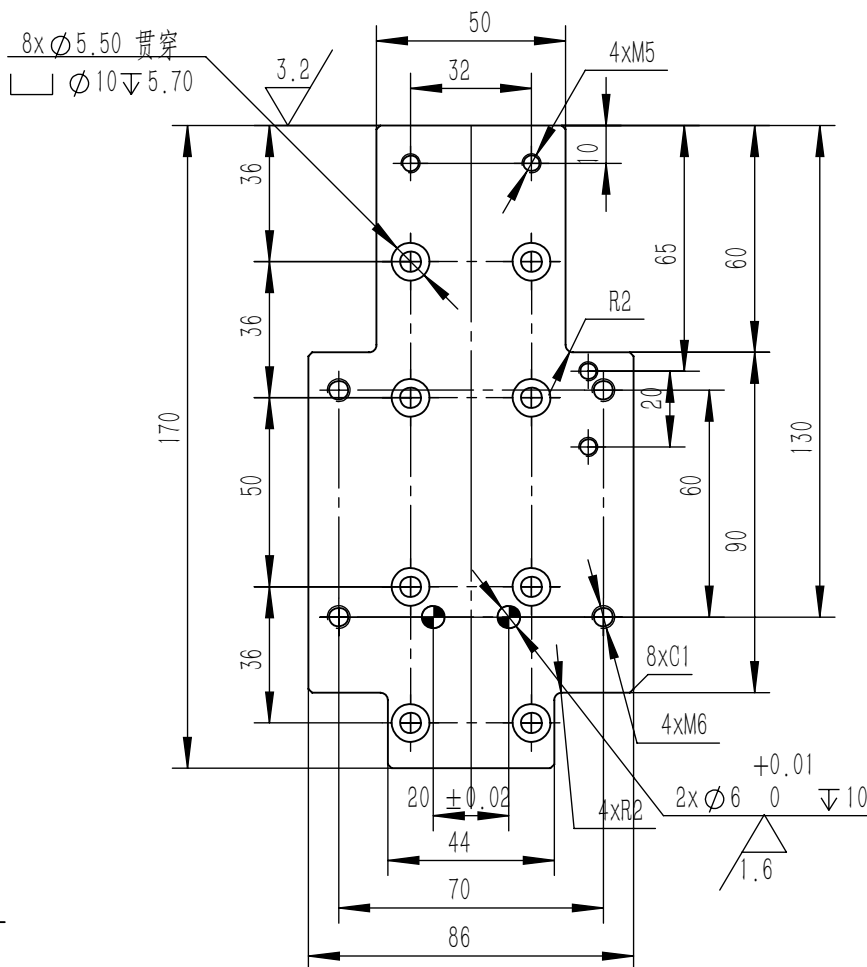
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.41		1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码: JDY-24011-910-13-06

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

滑块固定板

JDY-24011-910-13-06

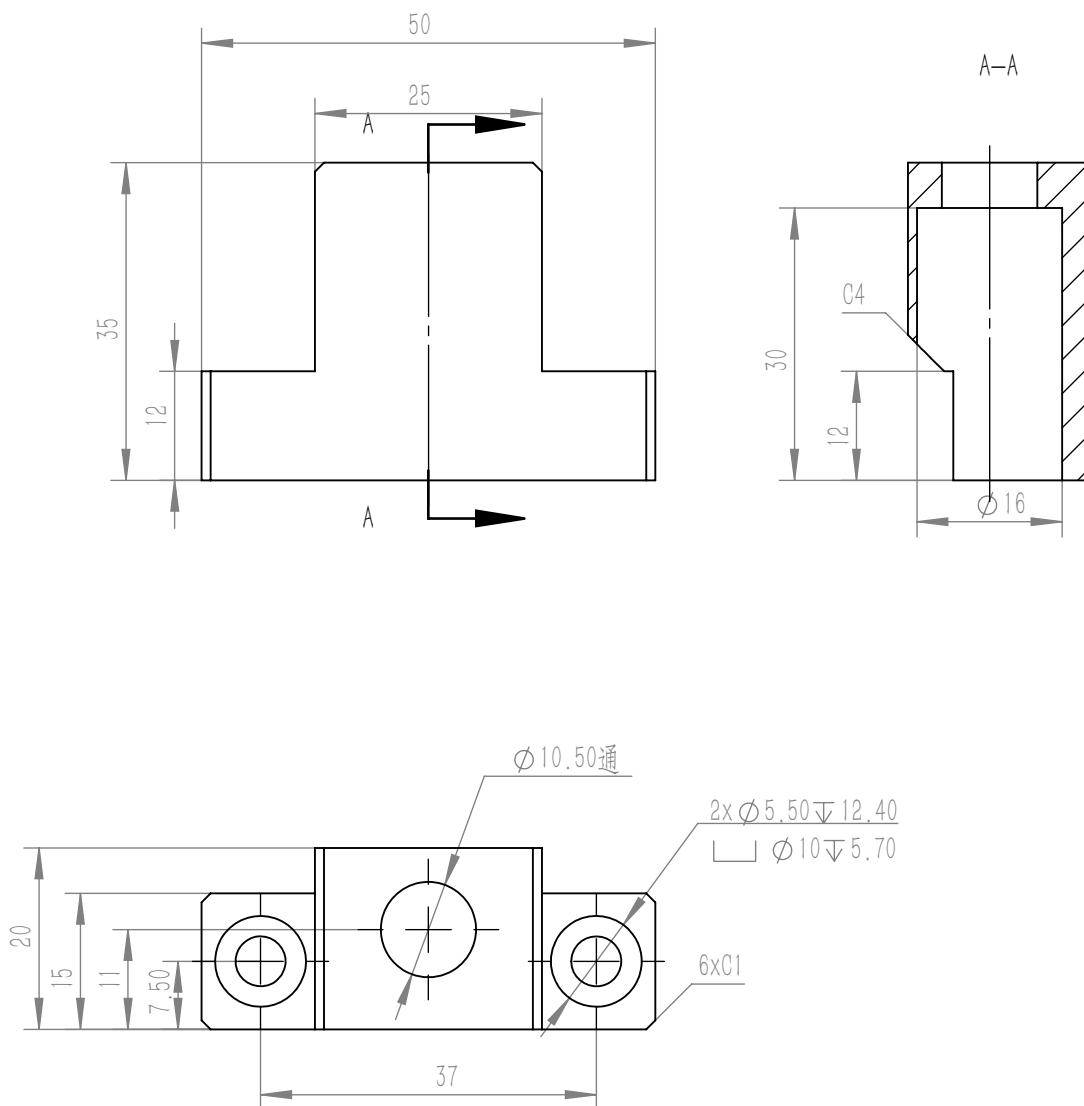
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.41		1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

物资代码: JDY-24011-910-13-07

其余 6.3



- 技术要求:
- 1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 - 2.去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
 - 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 4.调质HB220-250;
 - 5.表面镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

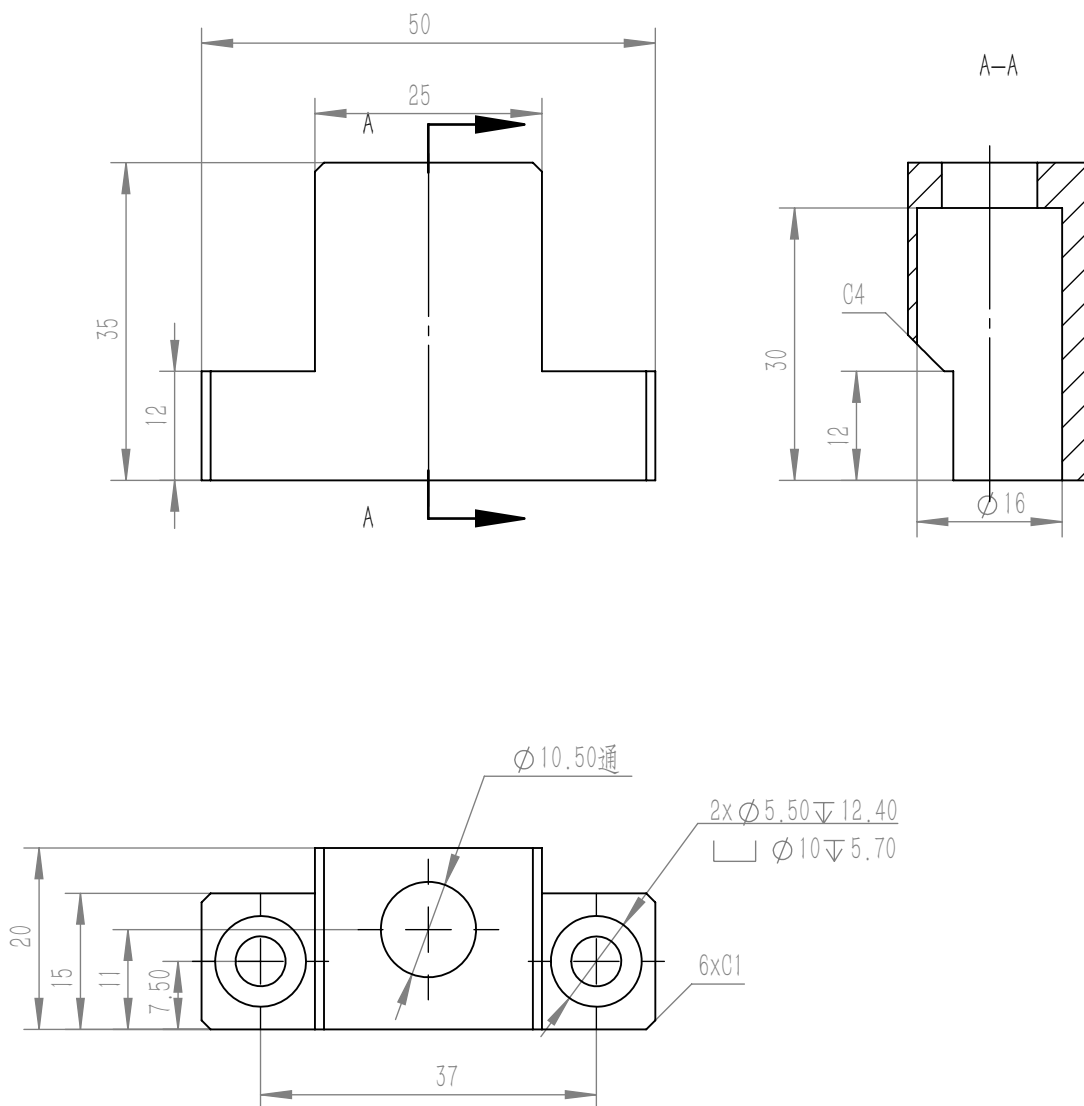
图幅

A 4

						45				浮动块	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺								
制图			会签							JDY-24011-910-13-07	
校对			标审				0.10		1.2:1		
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:	

物资代码: JDY-24011-910-13-07

其余 6.3



- 技术要求:
- 1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 - 2.去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
 - 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 4.调质HB220-250;
 - 5.表面镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

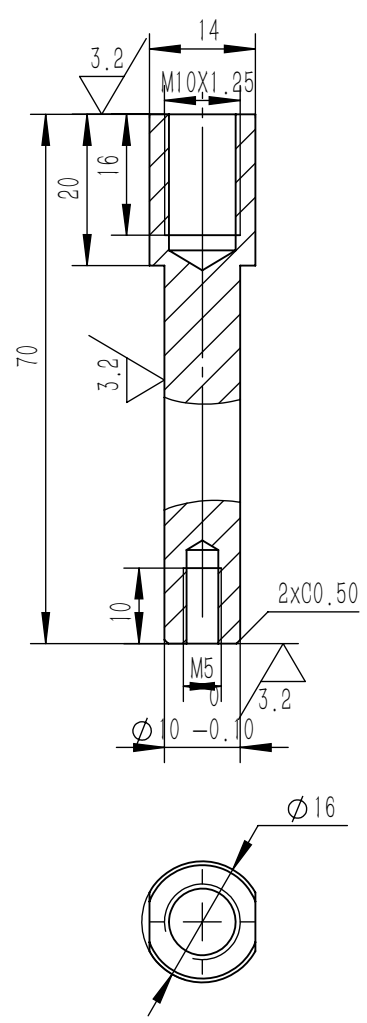
图幅

A 4

						45				浮动块 JDY-24011-910-13-07 物资代码:
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺							
制图			会签							
校对			标审				0.10		1.2:1	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:		

物资代码: JDY-24011-910-13-08

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235-A

弹簧杆

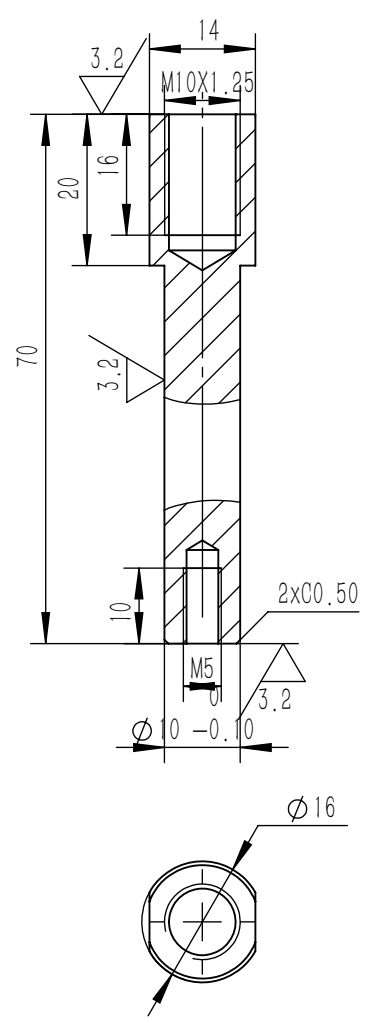
JDY-24011-910-13-08

物资代码:

						Q235-A				弹簧杆	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-13-08	
制图			会签				0.050		1:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-13-08

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面镀铬, 所有尺寸均为镀后尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235-A

弹簧杆

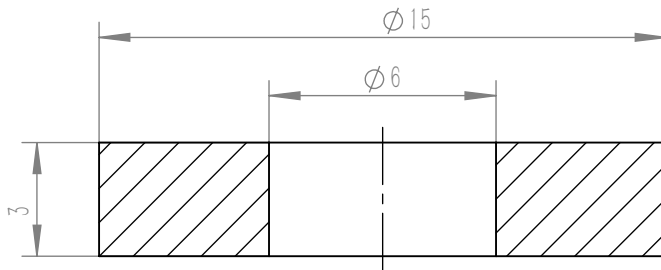
JDY-24011-910-13-08

物资代码:

						Q235-A				弹簧杆	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-13-08	
制图			会签				0.050		1:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码:
JDY-24011-910-13-09

全部 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
- 1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 - 2.去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
 - 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 4.调质HB220-250;
 - 5.表面镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

45

标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日
设 计			工 艺	
制 图			会 签	
校 对			标 审	
审 核			批 准	

阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例
	0.003		5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

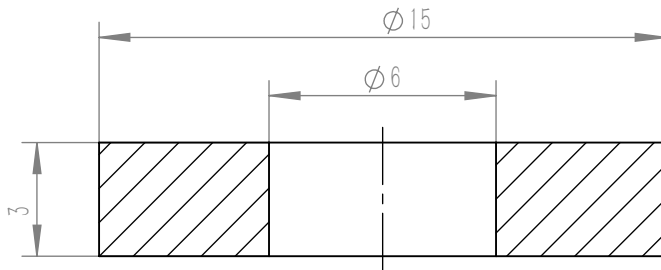
弹簧压板

JDY-24011-910-13-09

物资代码:

物资代码:
JDY-24011-910-13-09

全部 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
- 1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
 - 2.去除氧化皮和毛刺飞边.未注倒角C1,孔口倒角,锐角倒钝.
 - 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 4.调质HB220-250;
 - 5.表面镀硬铬,所有尺寸均为最终尺寸

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

图 幅

A 4

45

标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日
设 计			工 艺	
制 图			会 签	
校 对			标 审	
审 核			批 准	

阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例
	0.003		5:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

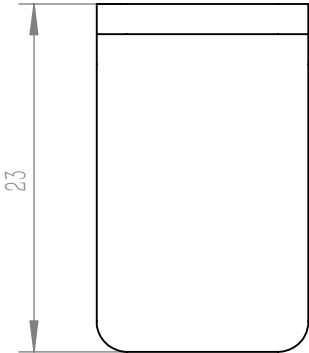
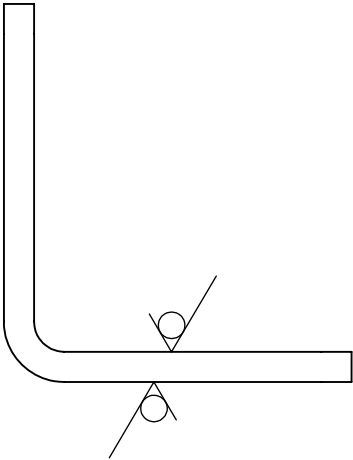
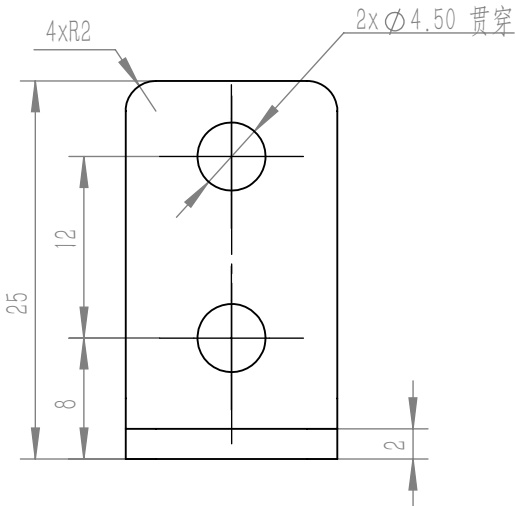
弹簧压板

JDY-24011-910-13-09

物资代码:

物资代码: JDY-24011-910-13-10

其余 6.3



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

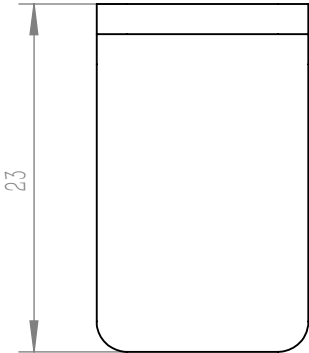
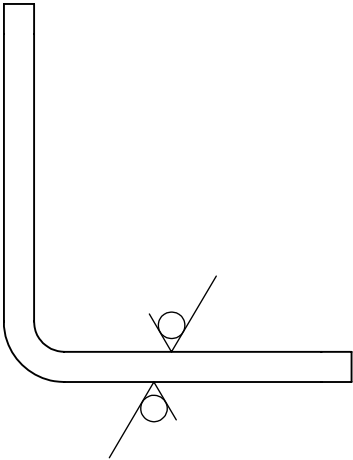
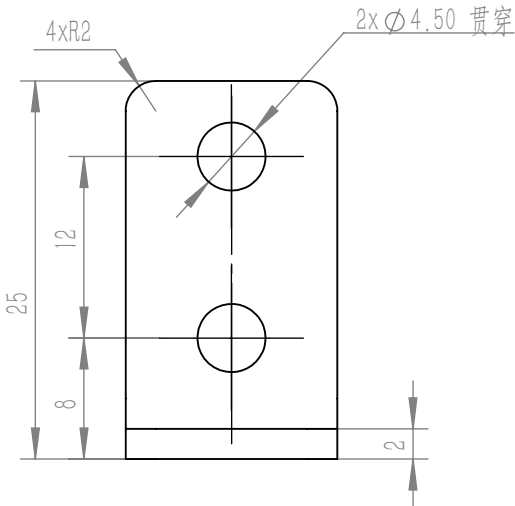
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

SUS304			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.01		2:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

检测感应片
JDY-24011-910-13-10
物资代码:

物资代码: JDY-24011-910-13-10

其余 6.3



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

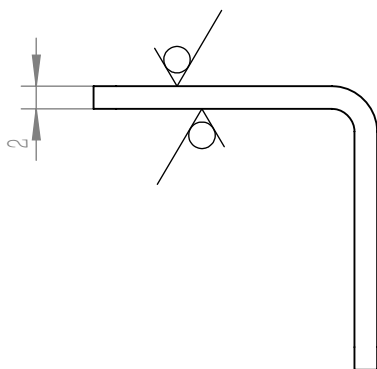
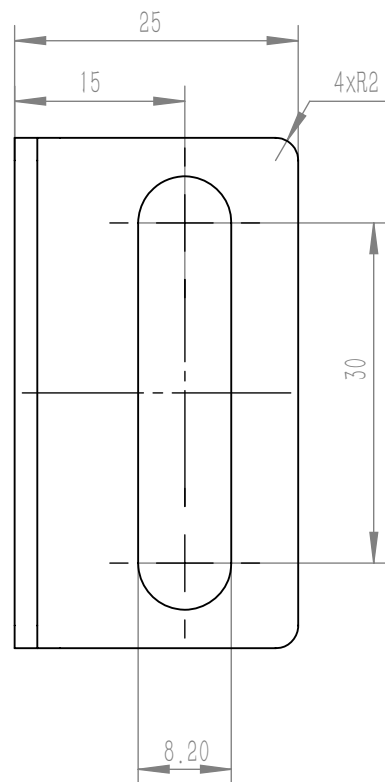
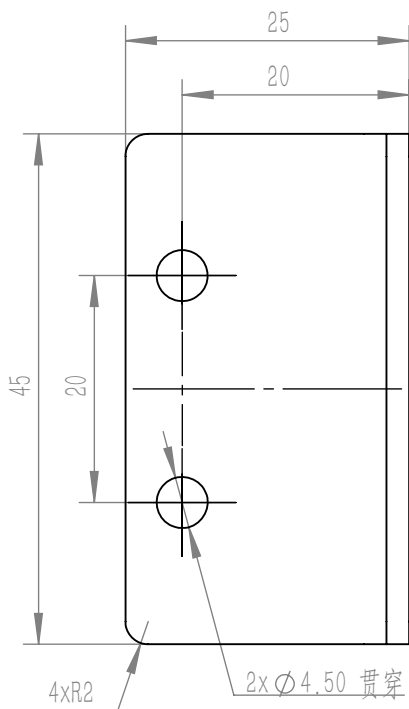
图幅

A 4

						SUS304				检测感应片	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-910-13-10	
制图			会签				0.01		2:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-13-11

6.3
其余



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

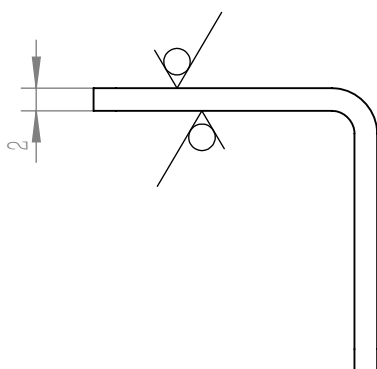
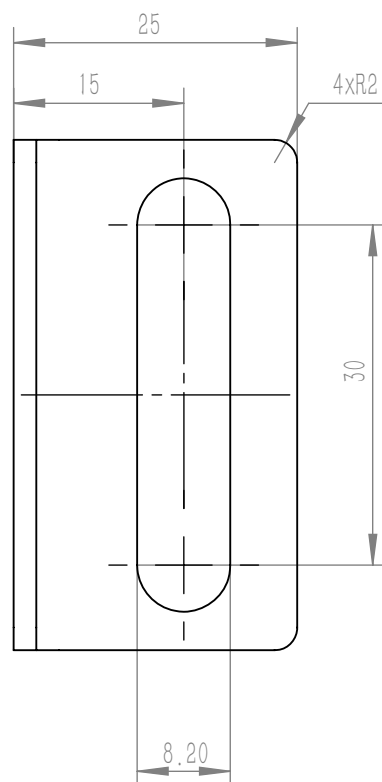
日期

图幅

A 4

						SUS304				接近支架	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例		
设计			工艺							JDY-24011-910-13-11	
制图			会签				0.03		1.5:1		
审核			标审							物资代码:	
批准			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

其余 

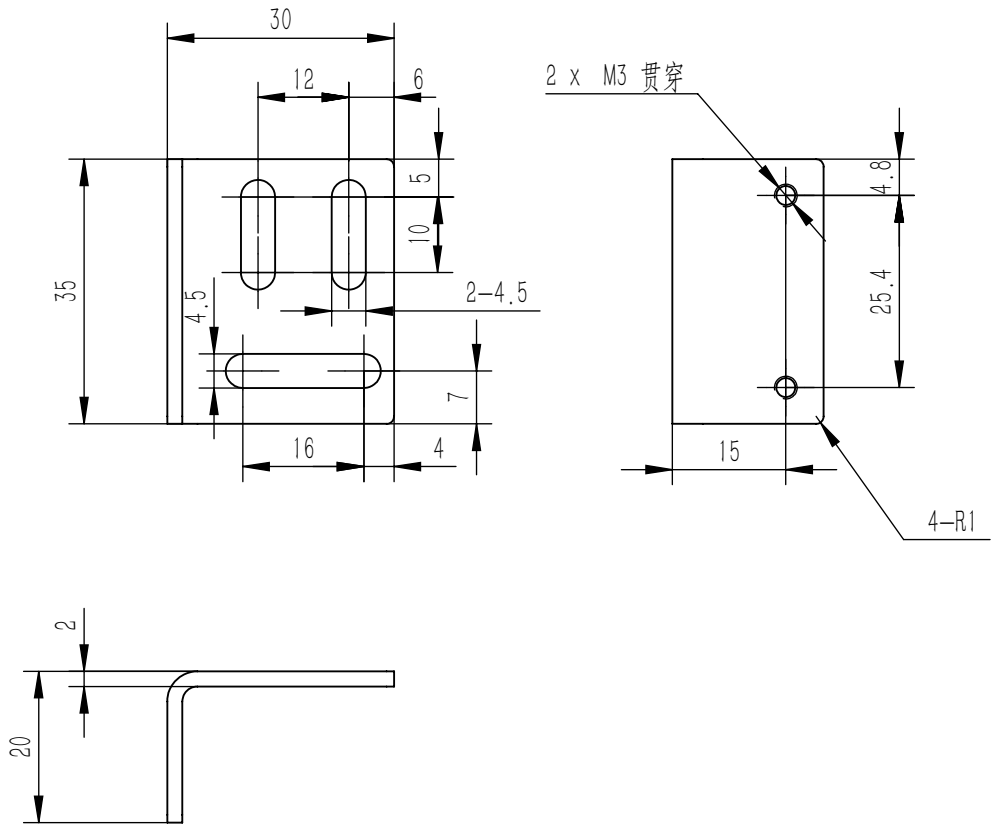


A 4

					SUS304				接近支架	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日						
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-13-11 物资代码:	
制 图			会 签			0.03		1.5:1		
校 对			标 审		共 1 页		第 1 页	版本:		
审 核			批 准							

物资代码: JDY-24011-910-15-01

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 图中未标注槽孔贯穿;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

SUS304

光纤支架

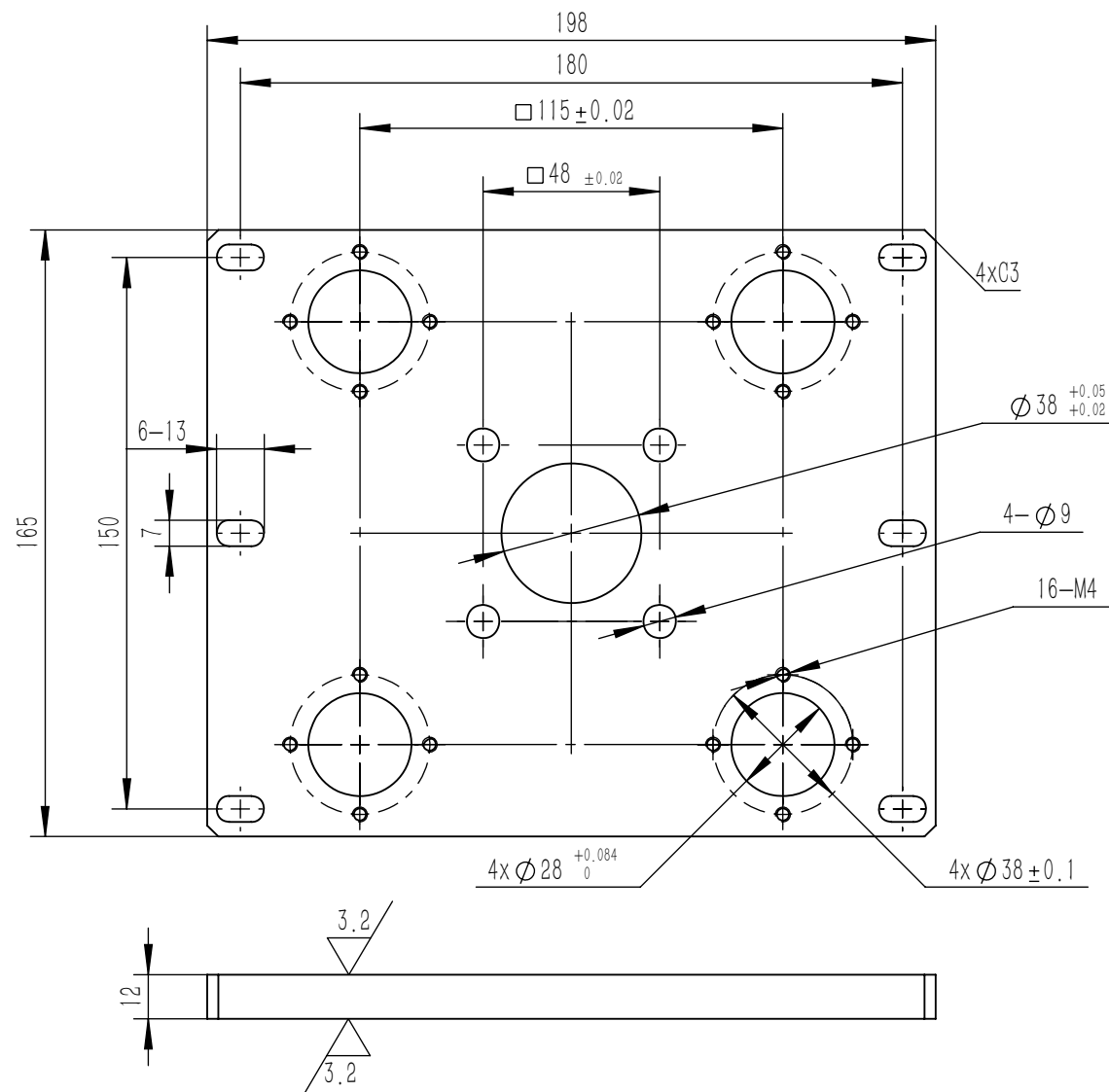
JDY-24011-910-15-01

物资代码:

						SUS304				光纤支架	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-15-01	
制图			会签				0.02		1:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-16-01

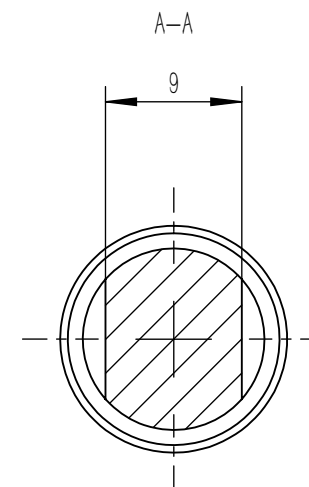
其余 $\nabla 6.3$



技术要求

- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
- 去飞边毛刺，未注倒角C1；
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
- 表面处理：镀硬铬，所有尺寸均为最终尺寸。

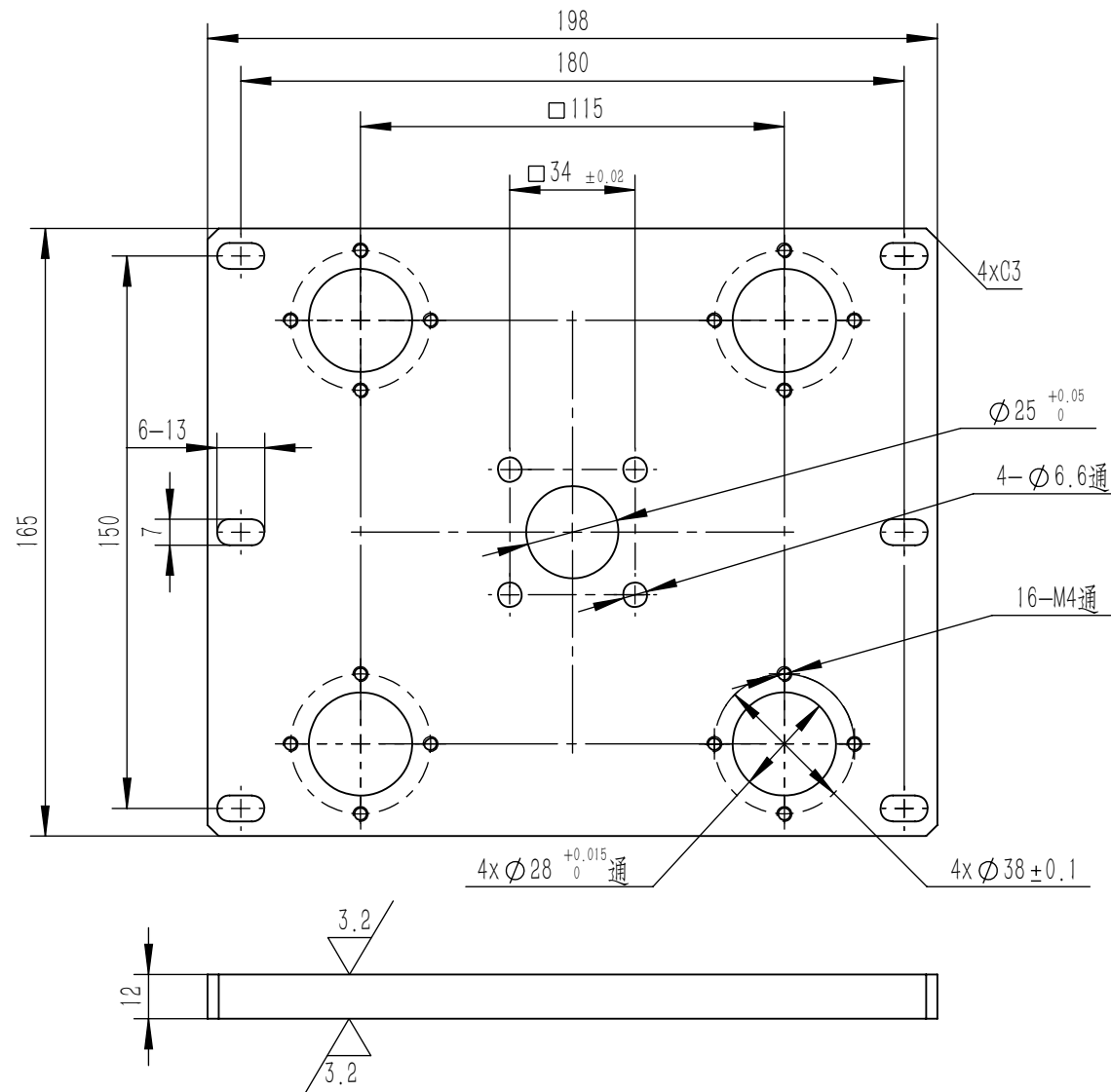
					45#							
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日							底板	
设 计			工 艺			阶 段 标 记		重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-16-01 物资代码:	
制 图			会 签							1:2		
校 对			标 审									
审 核			批 准			共 1 页		第 1 页	版本:			



					45#					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日						
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	顶 杆 JDY-24011-910-16-02 物资代码:	
制 图			会 签					2:1		
校 对			标 审							
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY-24011-910-20-02

其余 $\nabla 6.3$



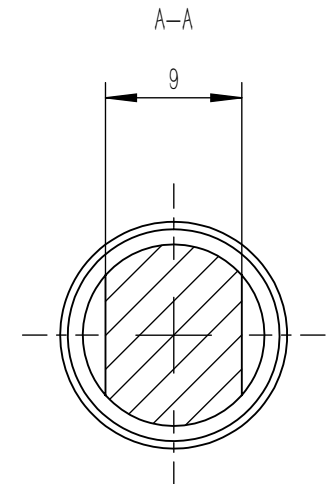
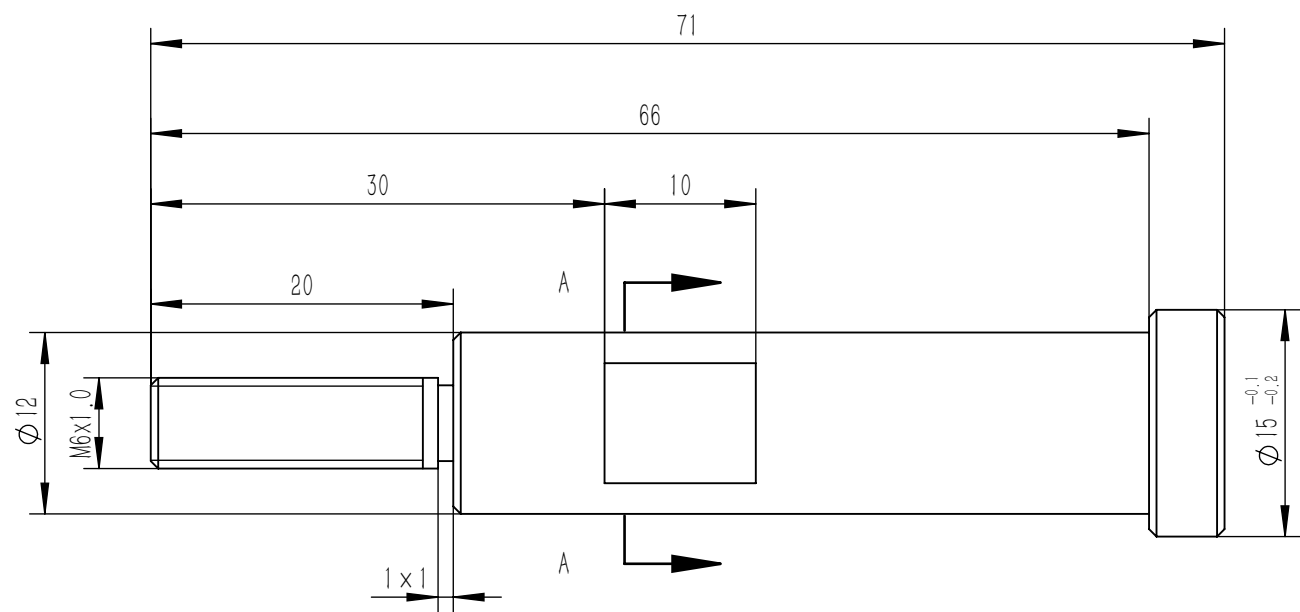
技术要求

- 零件表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
- 去飞边毛刺，未注倒角C1；
- 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
- 表面处理：镀铬，所有尺寸均为最终尺寸。

					45#						
										底板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日							
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重量(kg)	数 量	比 例			
制 图			会 签								
校 对			标 审				2.73		1:2	JDY-24011-910-20-02 物资代码:	
审 核			批 准		共 1 页		第 1 页		版本:		

物资代码:
JDY-24011-910-20-03

全部 6.3



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

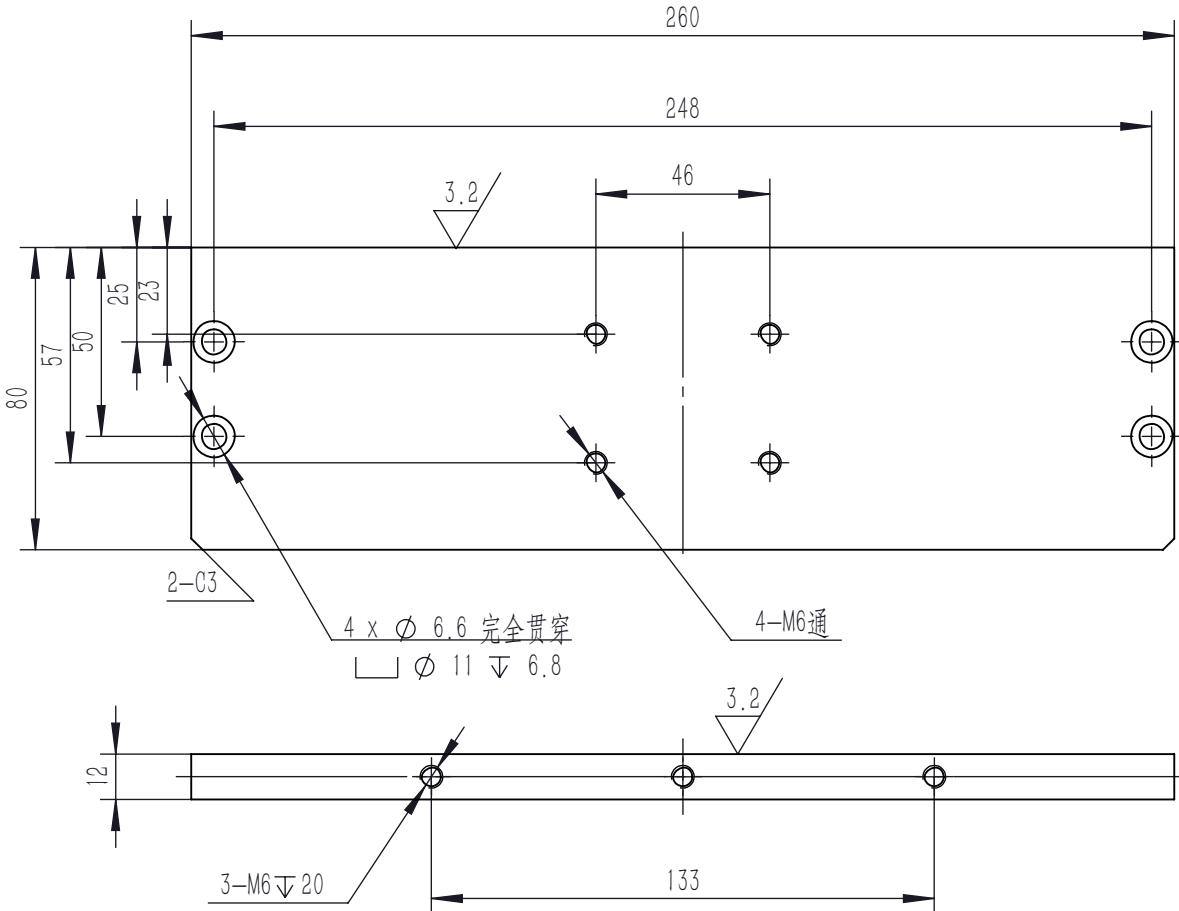
A 4

技术要求:
1.去除毛刺、尖角,未注倒角C0.5;
2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3.调质处理,HB220-230。
4.表面化学镀铬,所有尺寸为镀后尺寸。

						45#				顶杆	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY-24011-910-20-03 物资代码:	
设计			工艺								
制图			会签				0.05		2:1		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY25012-03-01-01

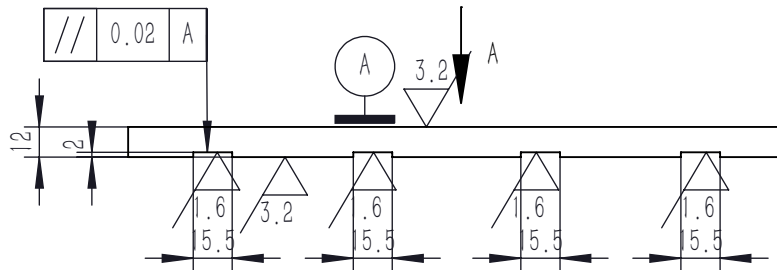
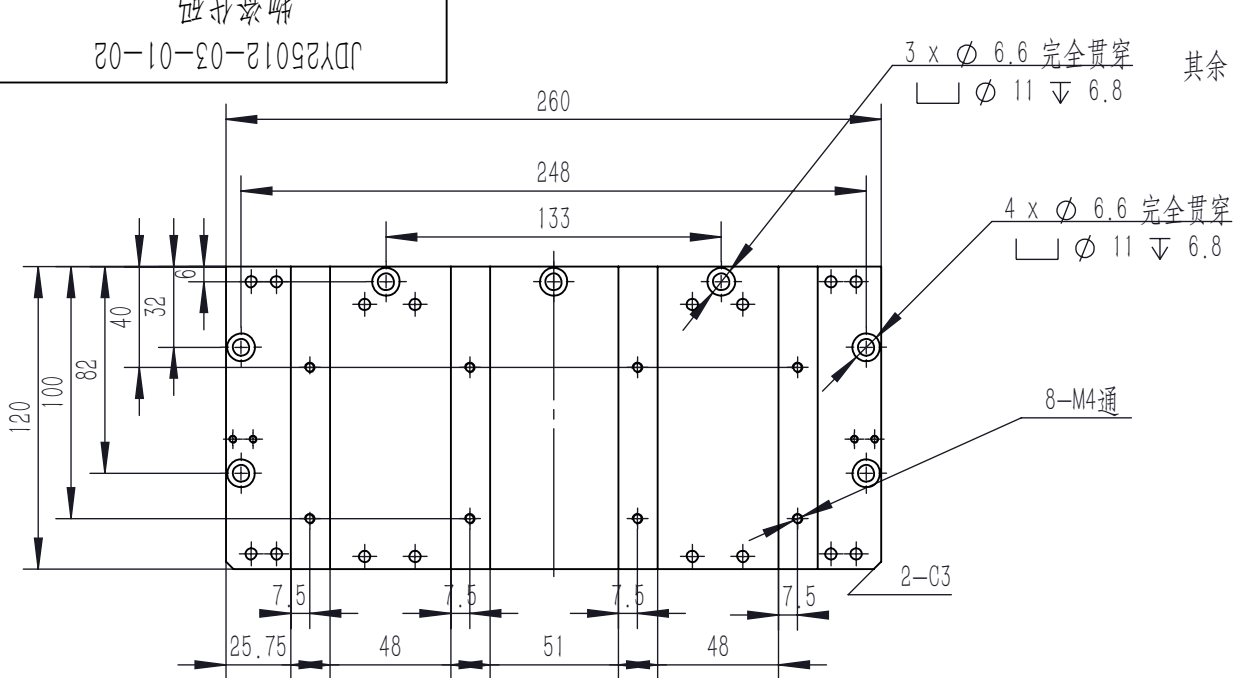
其余 6.3



技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

					6061						
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记		重 量(kg)	数 量	比 例	拧法兰固定板1	
设 计			工 艺								
制 图			会 签				0.66		1:2	JDY25012-03-01-01 物资代码:	
校 对			标 审								
审 核			批 准		共 1 页		第 1 页		版本:		

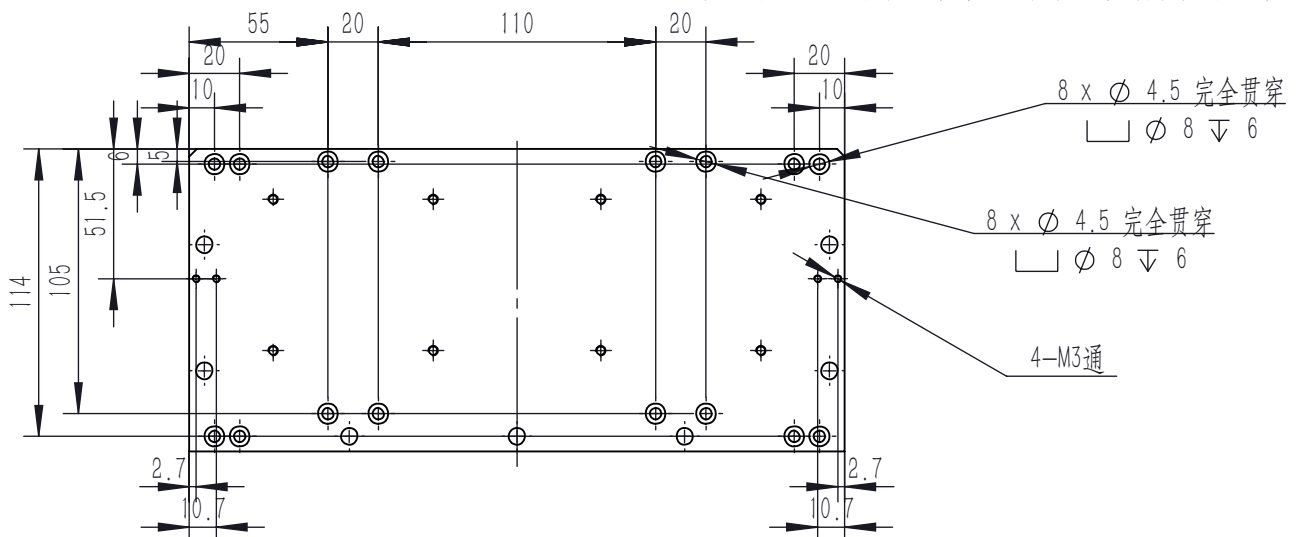
物资代码: JDY25012-03-01-02



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

视图 A



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

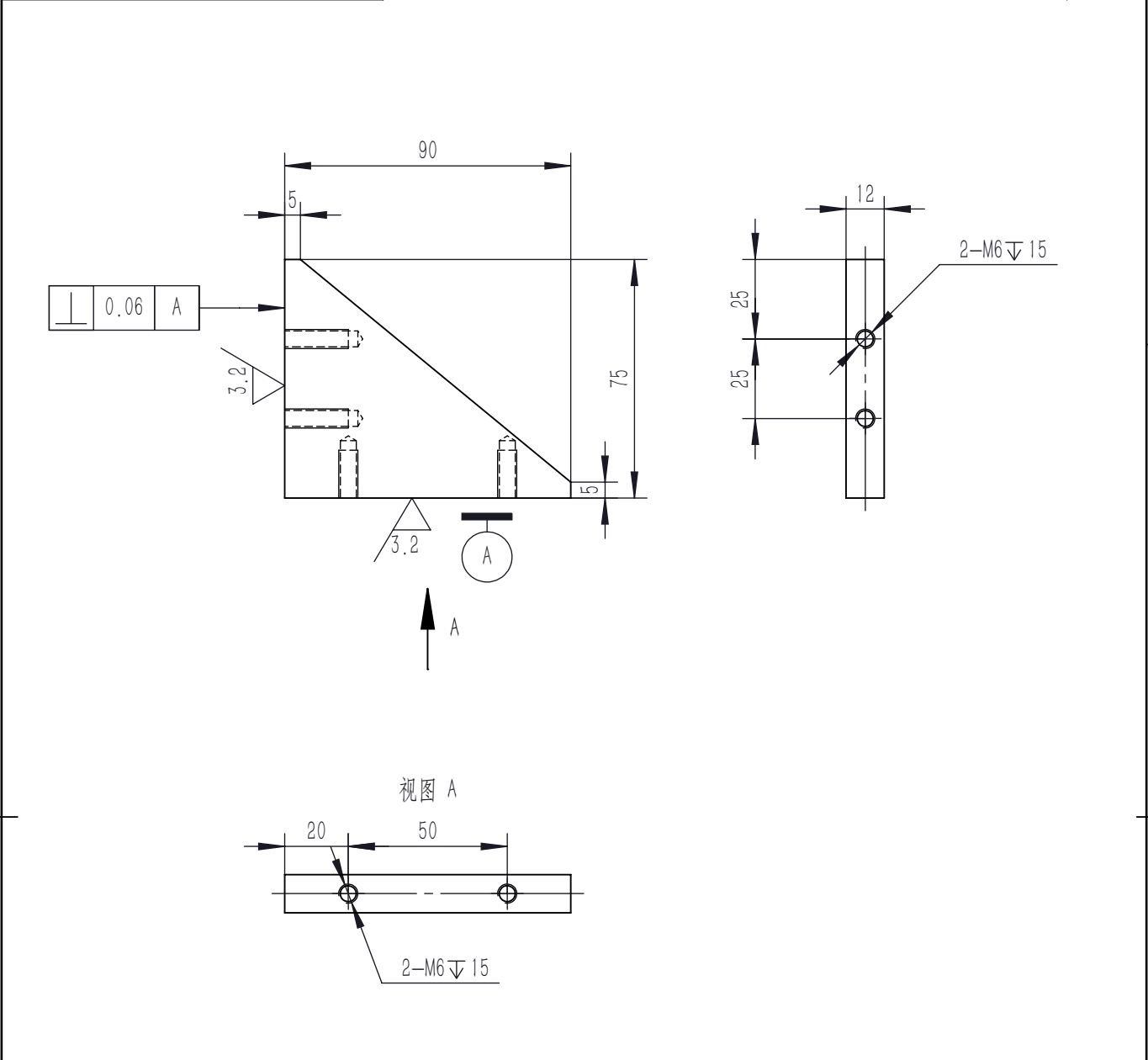
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.94		1:3
共 1 页	第 1 页	版本:	

拧法兰固定板2

JDY25012-03-01-02

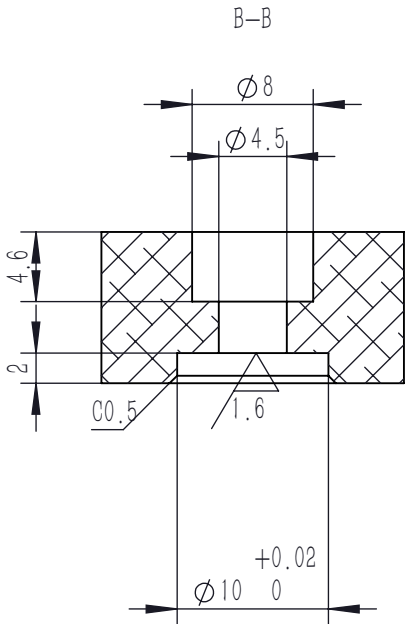
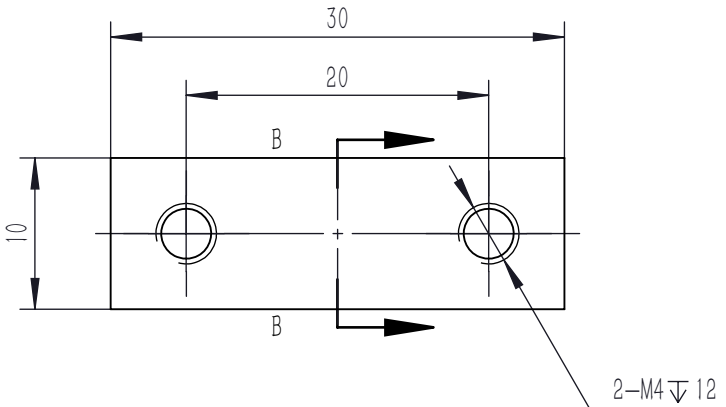
物资代码:



技术要求:					
1.去除毛刺、尖角,锐边倒钝,未注倒角C1;					
2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,					
未标注形位公差按GB/T1184-k;					
3.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;					
4.表面本色阳极氧化,喷砂,所有尺寸均为最终尺寸。					
借(通)用件登记	6061				
旧底图总号					
底图总号	拧法兰加强筋				
签字					
日期	标记	处数	更改文件号	签名	年月日
图幅	设计			工艺	
A 4	制图			会签	
	校对			标审	
	审核			批准	
阶段标记		重量(kg)	数量	比例	
		0.12		1:2	
共 1 页		第 1 页	版本:	JDY25012-03-01-03	
				物资代码:	

物资代码: JDY25012-03-01-04

其余 6.3



- 技术要求:
- 1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1, 孔口倒角C0.5;
 - 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 - 4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

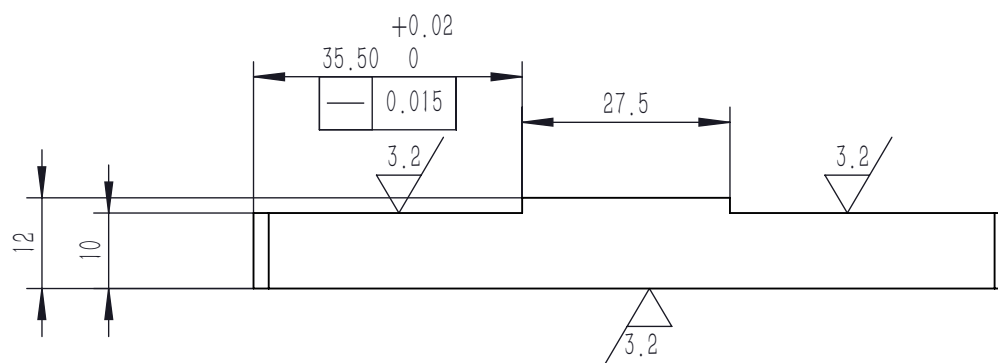
签字

日期

图幅

A 4

						6061				限位块1	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY25012-03-01-04 物资代码:	
制图			会签				0.01		2:1		
校对			标审								
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			



1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

					6061				电爪固定板	
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日						
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例	JDY25012-03-01-05 物资代码:	
制 图			会 签							
校 对			标 审			0.13		1:1		
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

电爪固定板

JDY25012-03-01-05

物资代码:

1

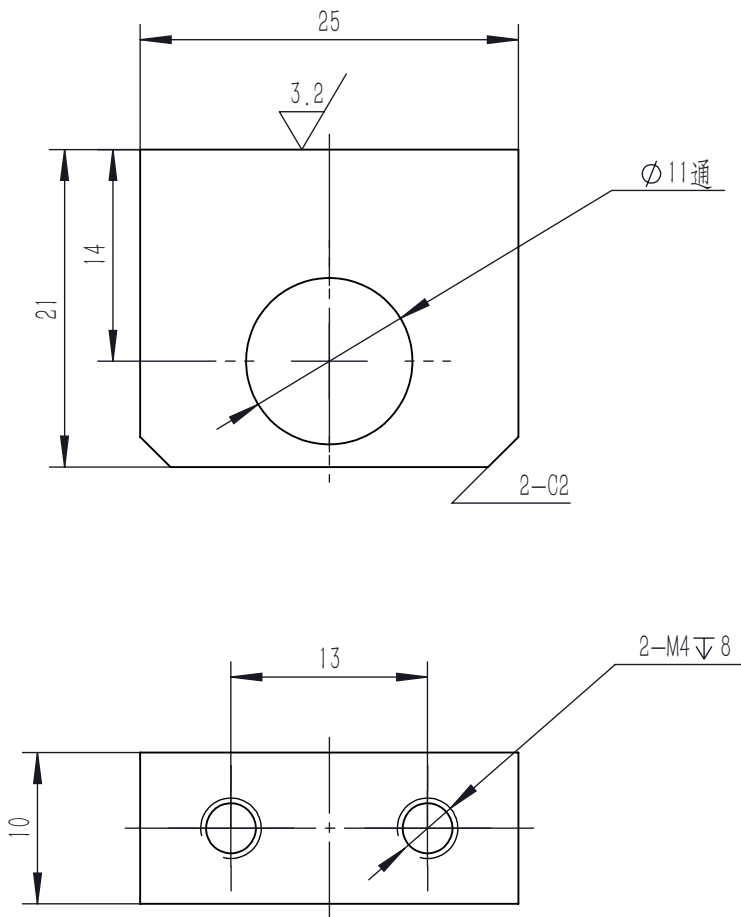
2

3

4

物资代码:
JDY25012-03-01-06

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

限位块2

JDY25012-03-01-06

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.01		2:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

A

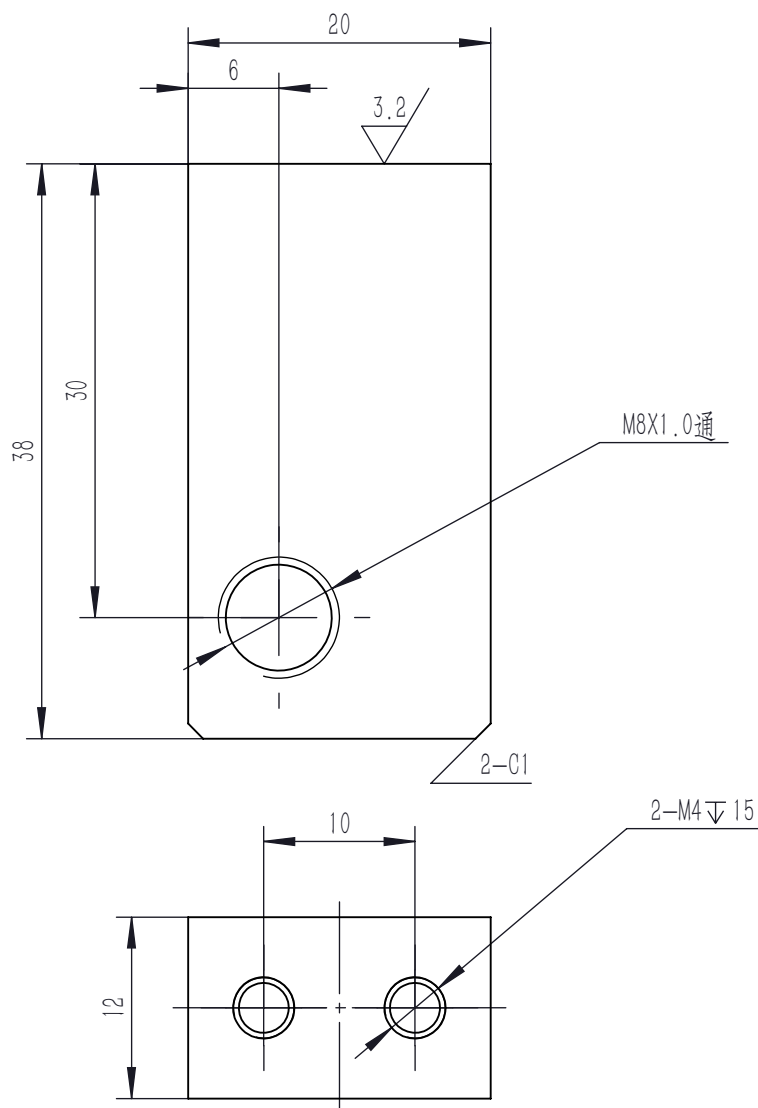
B

C

D

物资代码:
JDY25012-03-01-08

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面化学镀镍, 镀后尺寸;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

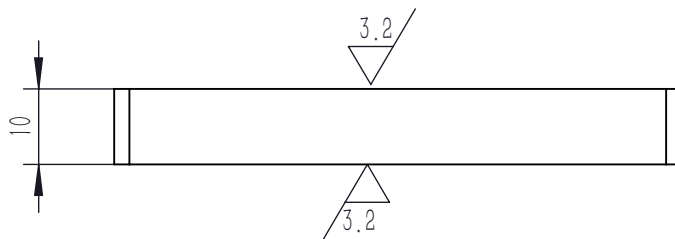
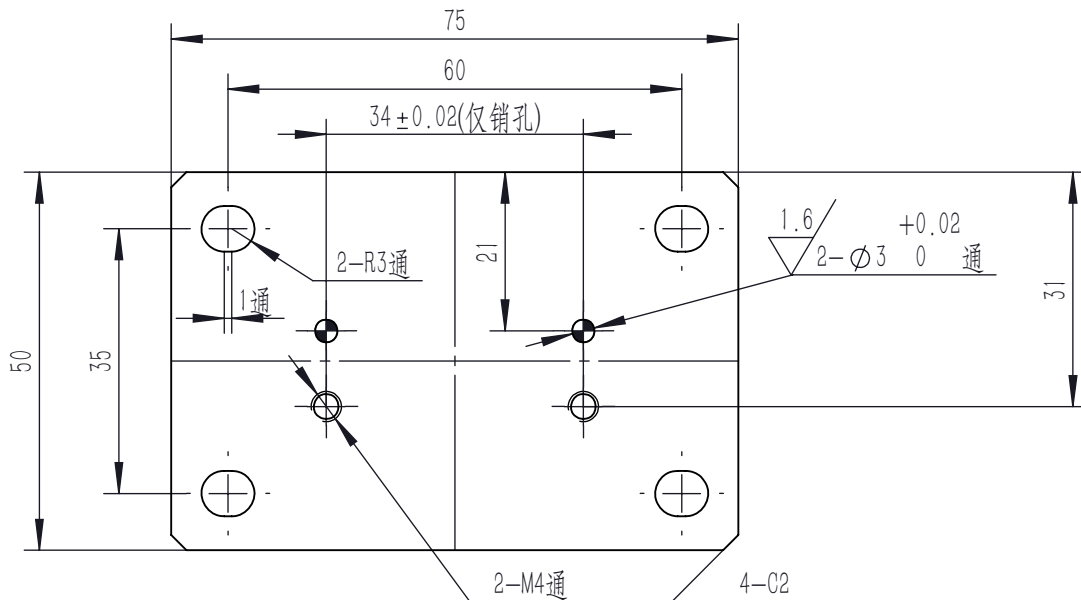
Q235-A

						Q235-A				油压缓冲器安装块	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY25012-03-01-08	
制图			会签				0.07		2:1		
校对			标审			共 1 页		第 1 页		版本:	
审核			批准								

物资代码:

物资代码:
JDY25012-03-01-09

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

共 1 页 第 1 页 版本:

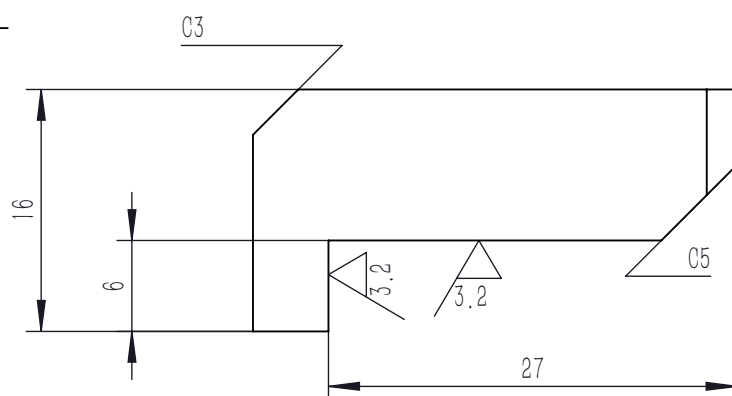
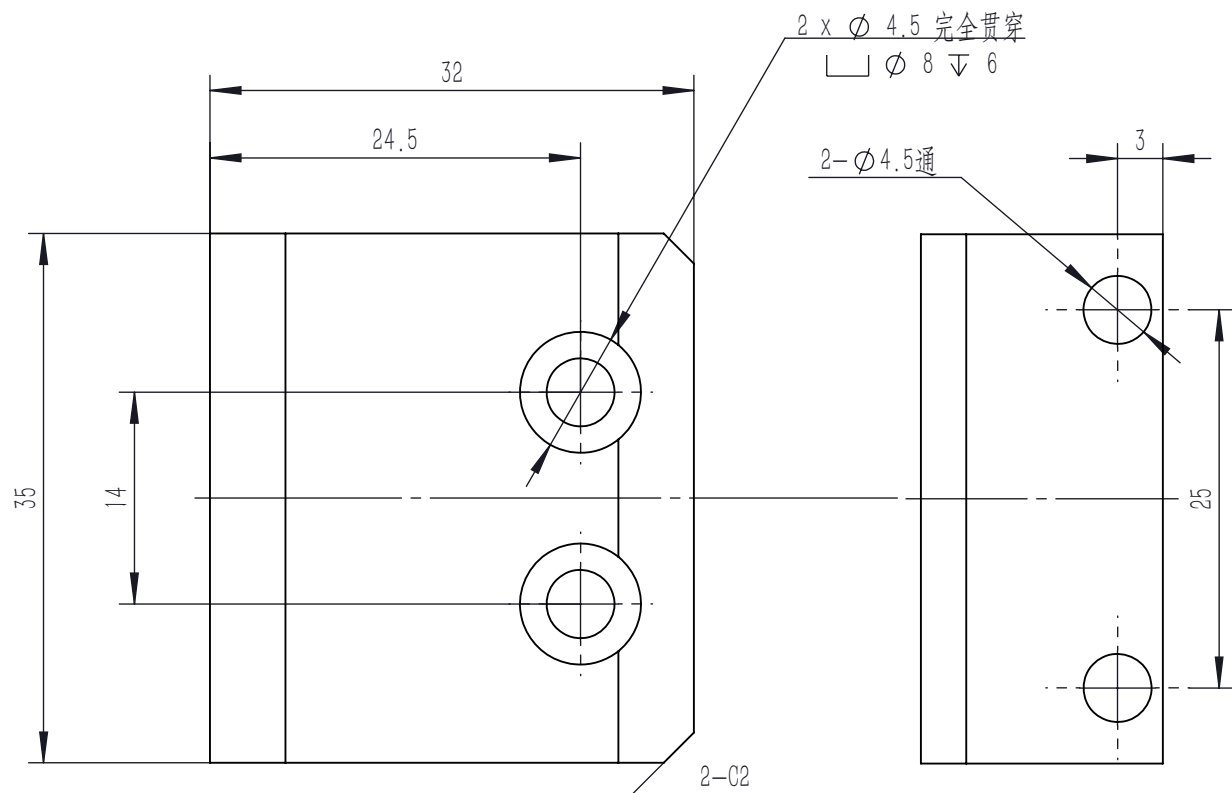
调节板

JDY25012-03-01-09

物资代码:

物资代码: JDY25012-03-01-10

其余 



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面化学镀镍, 镀后尺寸;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

簽 字

日期

二四

A 4

Q235-A

法兰夹块

JDY25012-03-01-10

物资代码:

阶段标记				重量(kg)	数量	比例
				0.08		2:1
共 1 页				第 1 页	版本:	

A

B

C

D

1

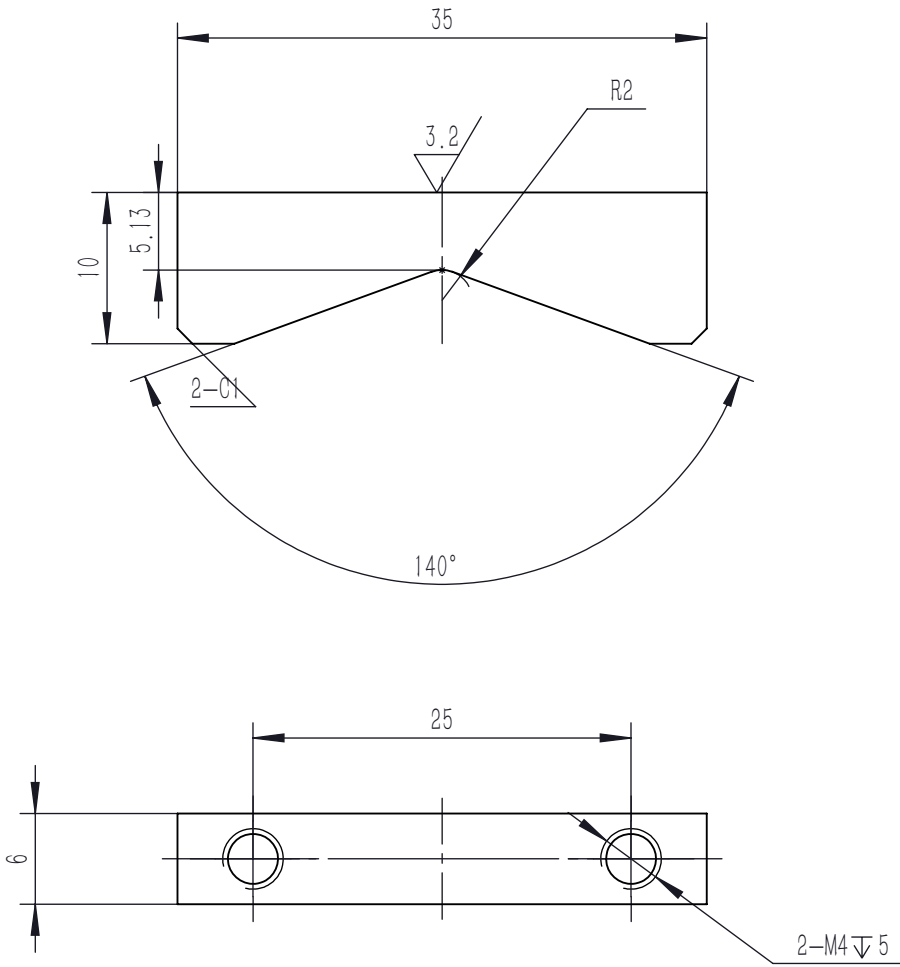
2

3

4

物资代码: JDY25012-03-01-11

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面化学镀镍, 镀后尺寸;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235-A

法兰夹块2

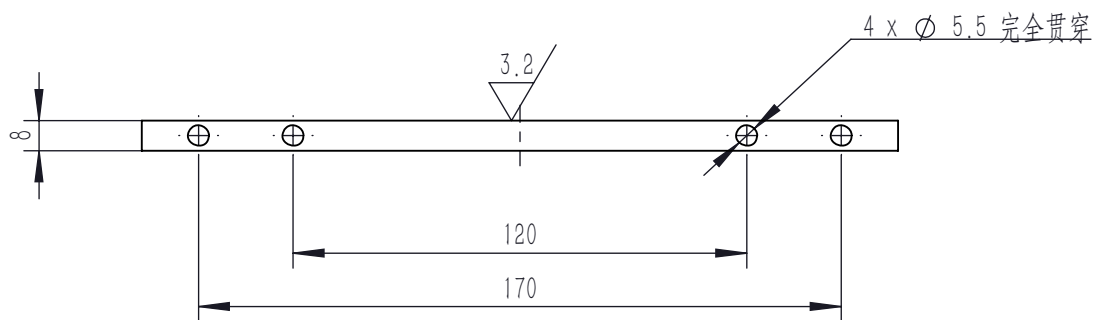
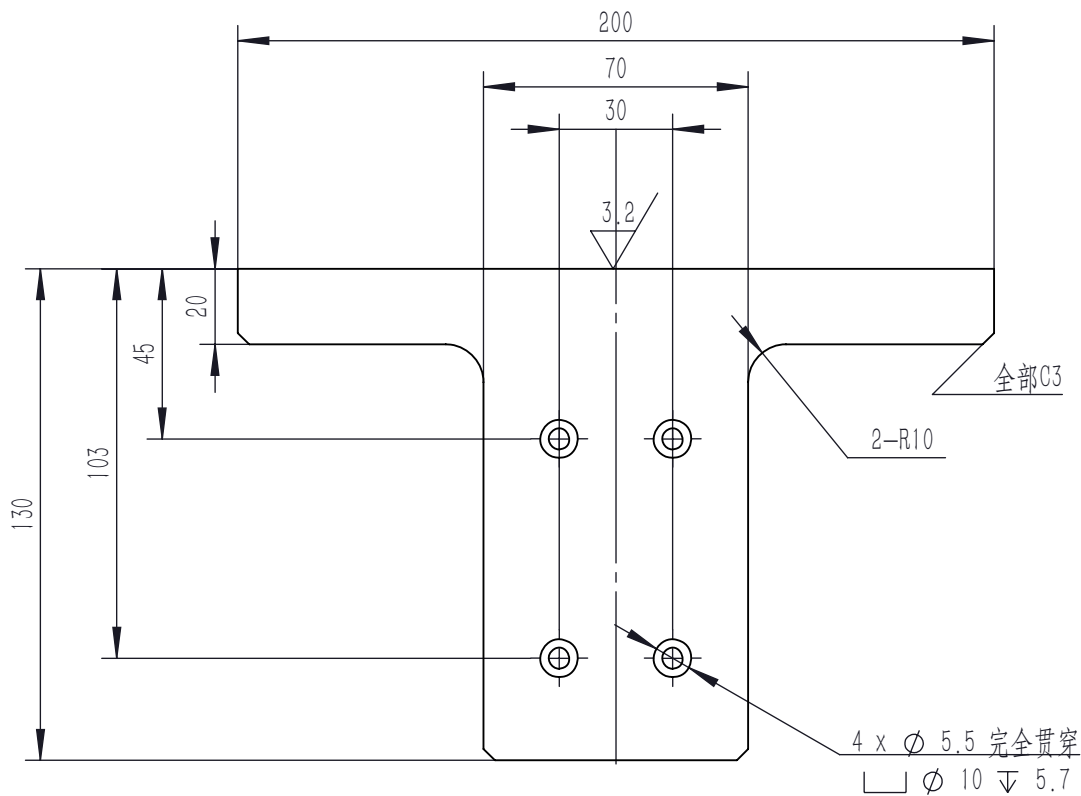
JDY25012-03-01-11

物资代码:

						Q235-A				法兰夹块2	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY25012-03-01-11	
制图			会签				0.01		2:1		
校对			标审							物资代码:	
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY25012-03-01-13

其余 6.3



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.24		1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

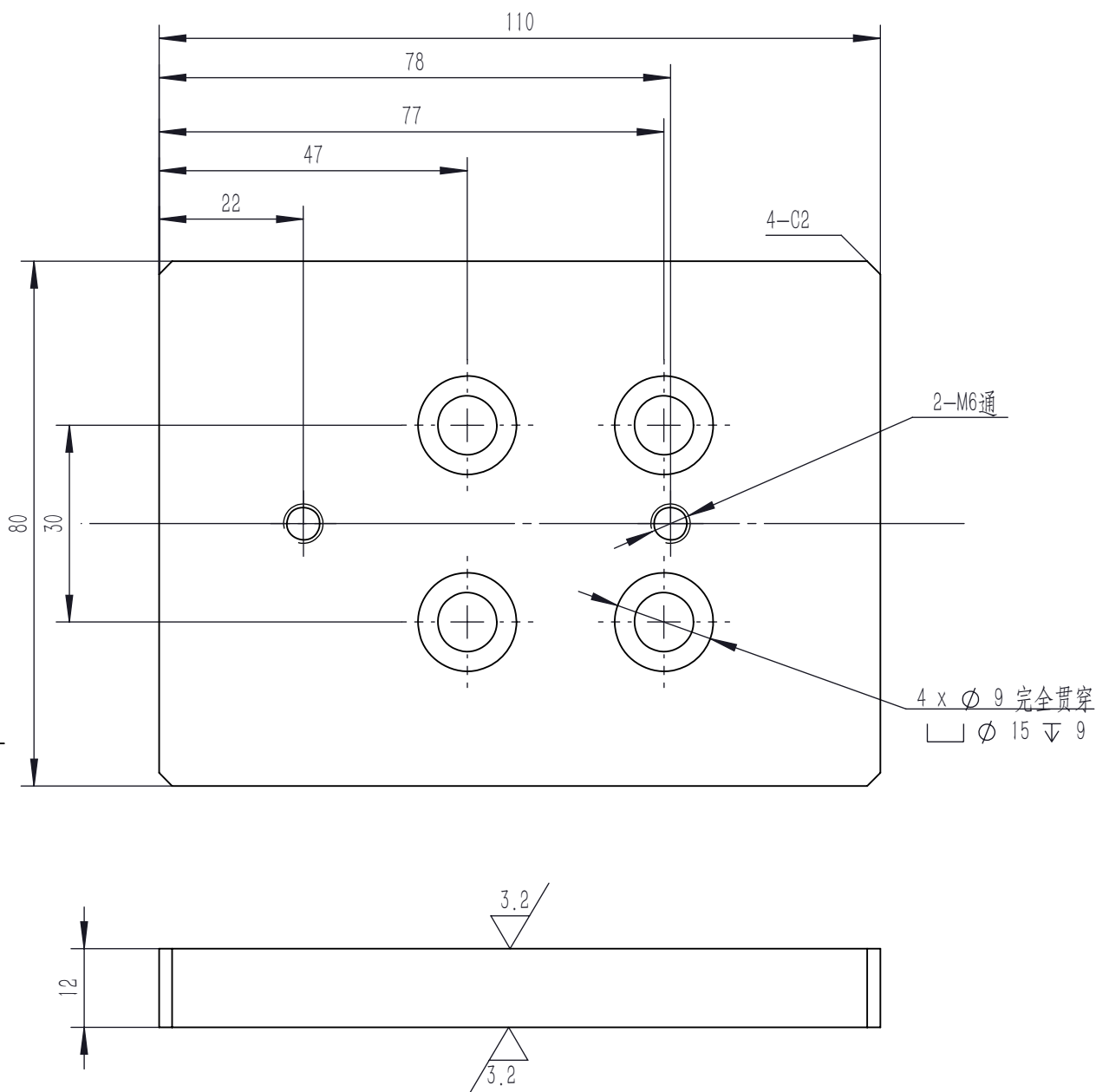
卡板

JDY25012-03-01-13

物资代码:

物资代码: JDY25012-03-01-15

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

压紧气缸固定板

JDY25012-03-01-15

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

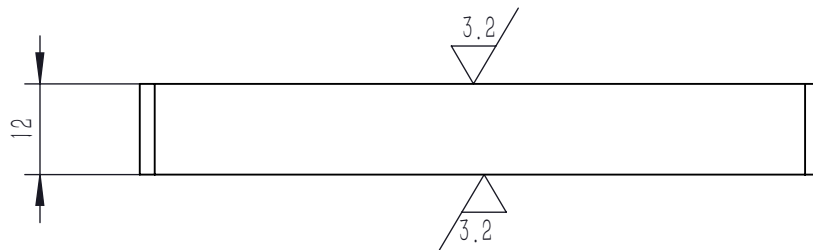
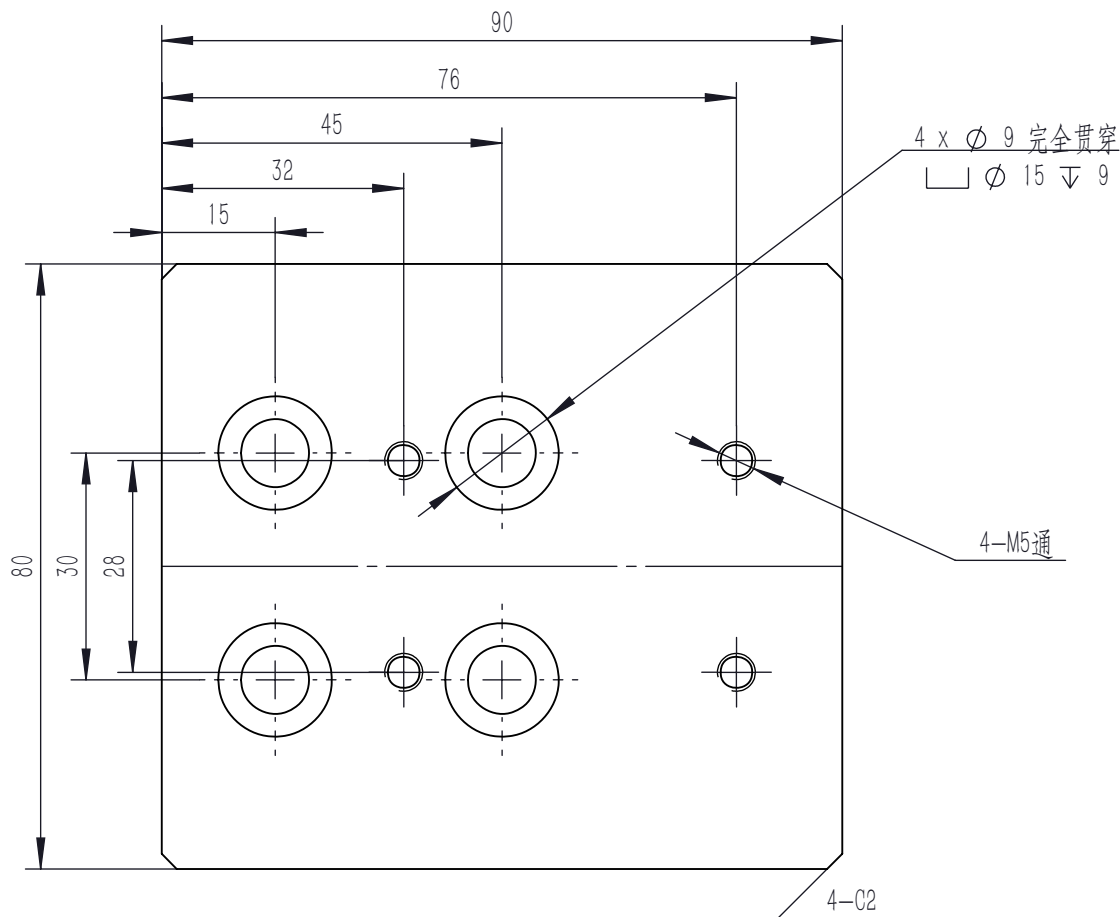
共 1 页

第 1 页

版本:

物资代码: JDY25012-03-01-16

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

压紧气缸固定板2

JDY25012-03-01-16

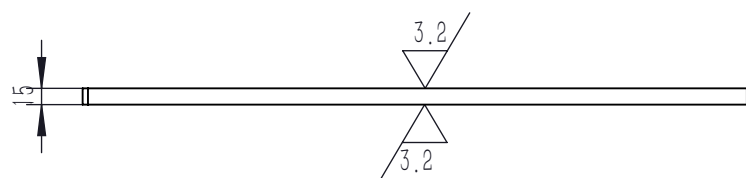
物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

共 1 页

第 1 页

版本:

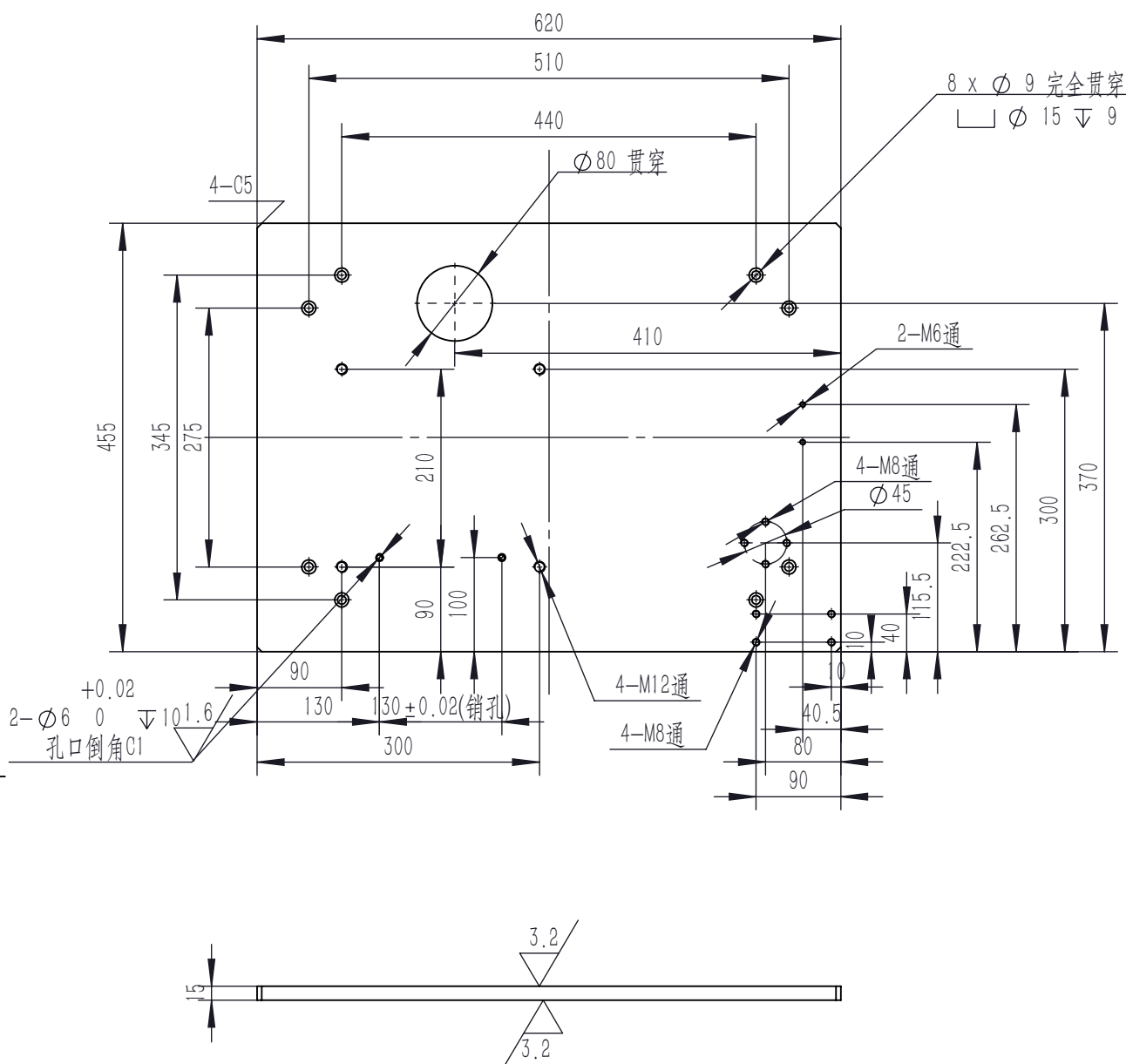


1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面化学镀镍, 镀后尺寸;

物资代码:

物资代码: JDY25012-03-02-03

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边, 尖角、去除氧化皮, 未注倒角C1;
3. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
4. 表面化学镀镍, 镀后尺寸;

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

Q235-A

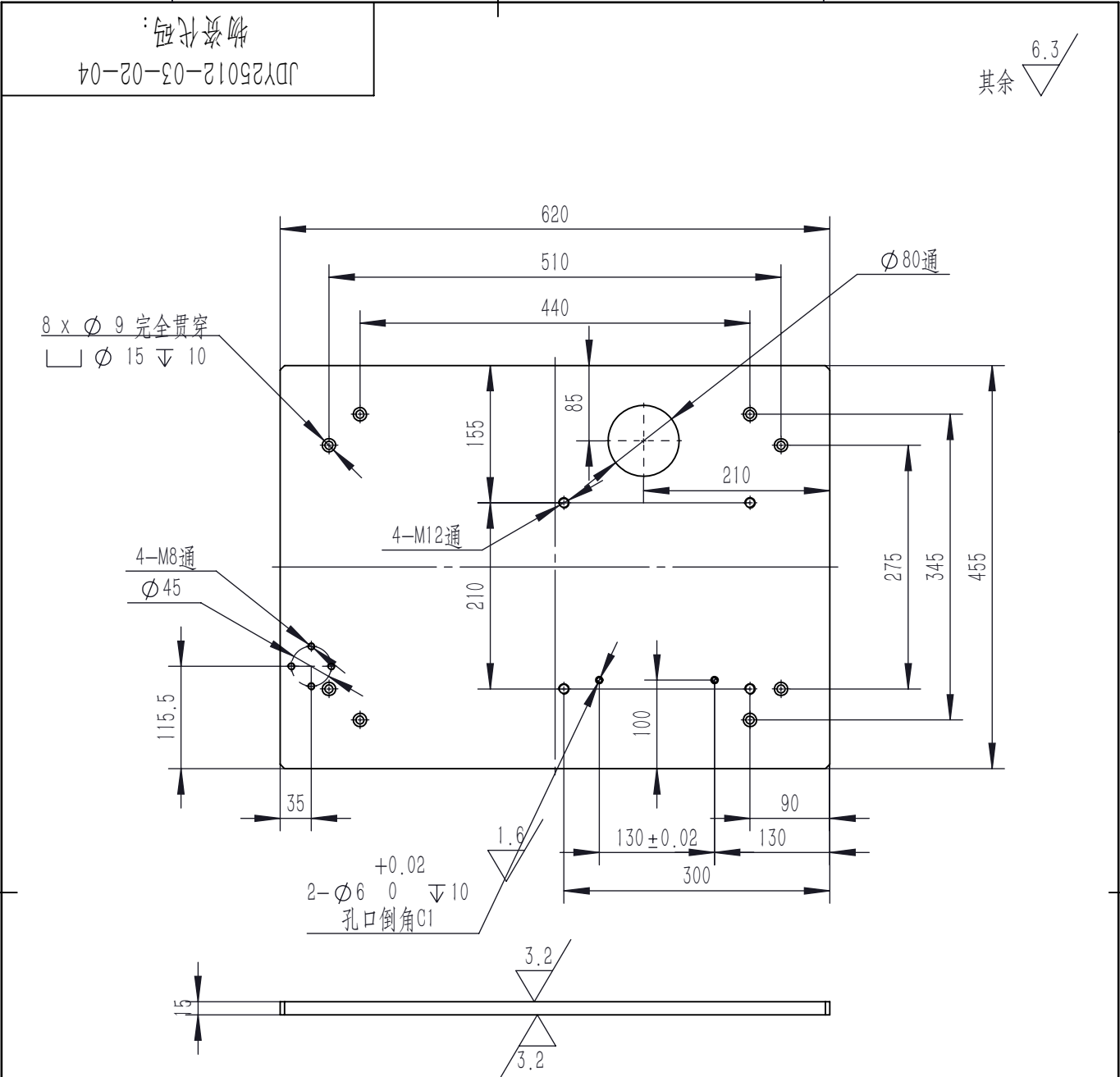
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	32.45		1:7
共 1 页	第 1 页	版本:	

台板2

JDY25012-03-02-03

物资代码:



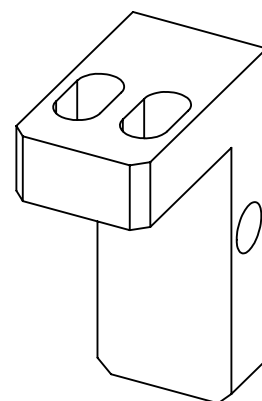
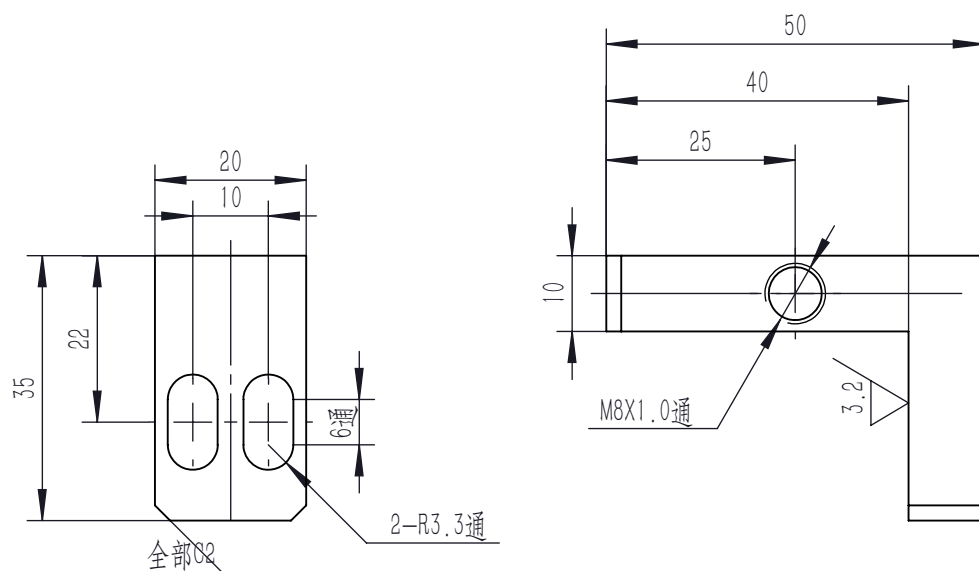
技术要求:

- 1.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
- 2.去除毛刺飞边,尖角、去除氧化皮,未注倒角C1;
- 3.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 4.表面化学镀镍,镀后尺寸;

					Q235-A					
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					台板3	
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY25012-03-02-04 物资代码:	
制 图			会 签							
校 对			标 审			32.47		1:7		
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:			

物资代码: JDY25012-03-03-03

其余 



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804—m,
未标注形位公差按GB/T1184—k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

簽 字

日期

二四

A 4

6061

法兰限位块

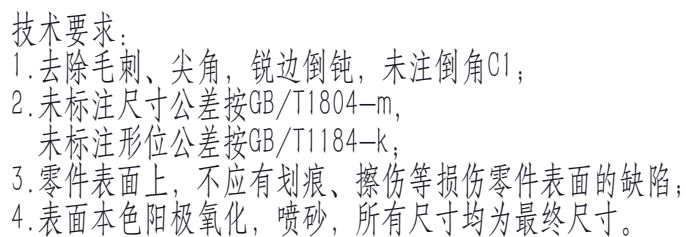
JDY25012-03-03-03

物资代码:

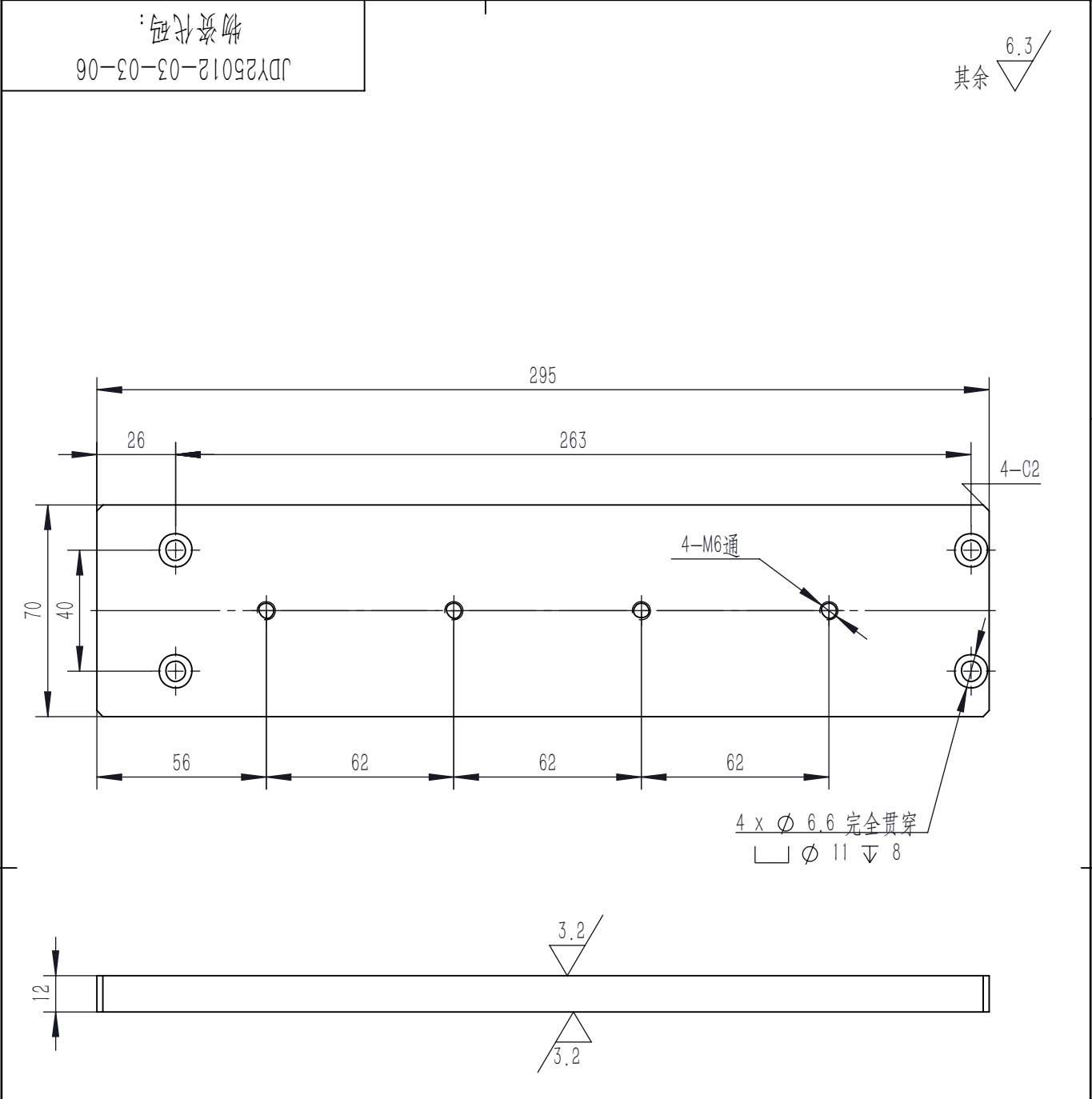
共 1 页

第 1 页

版本:



					6061									
标 记	处 数	更改文件号		签 名							年 月 日		分料板	
设 计			工 艺			阶 段 标 记	重量(kg)	数量	比例	JDY25012-03-03-05 物资代码:				
制 图			会 签											
校 对			标 审					0.79				1:2		
审 核			批 准			共 1 页		第 1 页				版本:		



技术要求:

- 1.去除毛刺、尖角,锐边倒钝,未注倒角C1;
- 2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
- 3.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
- 4.表面本色阳极氧化,喷砂,所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

分料气缸固定板

JDY25012-03-03-06

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

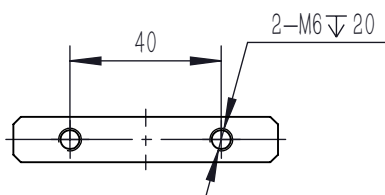
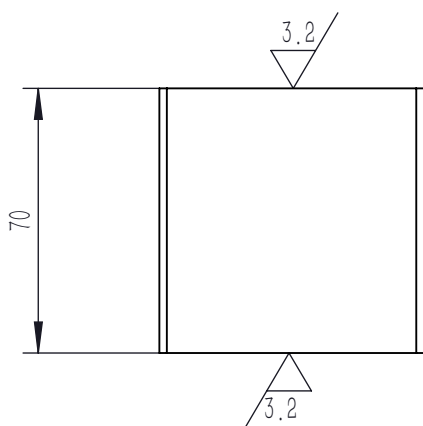
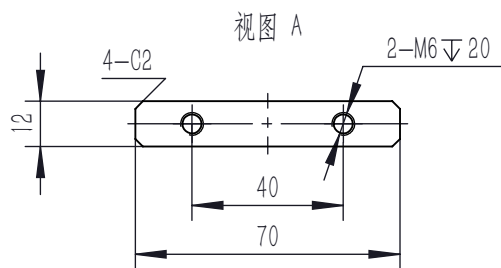
共 1 页

第 1 页

版本:

物资代码: JDY25012-03-03-07

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角，锐边倒钝，未注倒角C1；
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，
未标注形位公差按GB/T1184-k；
 3. 零件表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷；
 4. 表面本色阳极氧化，喷砂，所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

6061

阶段标记

重量(kg)

数量

比例

0.15

1:2

共 1 页

第 1 页

版本:

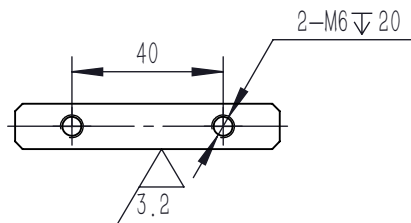
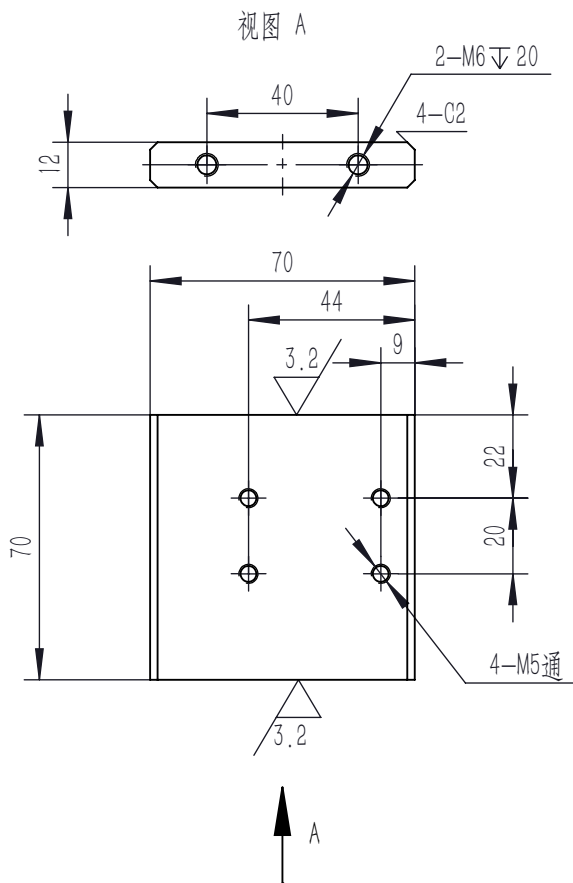
分料气缸固定板2

JDY25012-03-03-07

物资代码:

物资代码: JDY25012-03-03-08

其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求:
- 1.去除毛刺、尖角,锐边倒钝,未注倒角C1;
 - 2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 3.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 - 4.表面本色阳极氧化,喷砂,所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

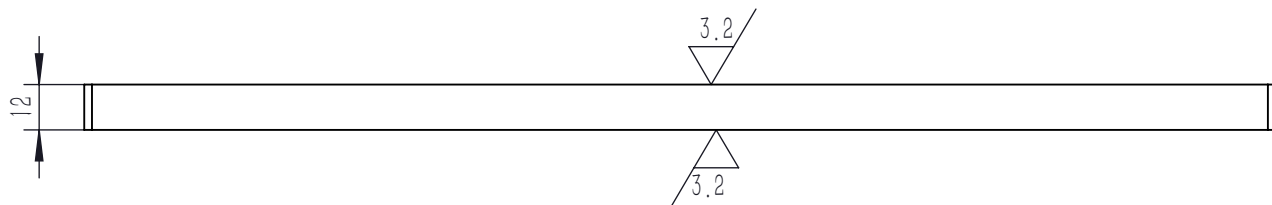
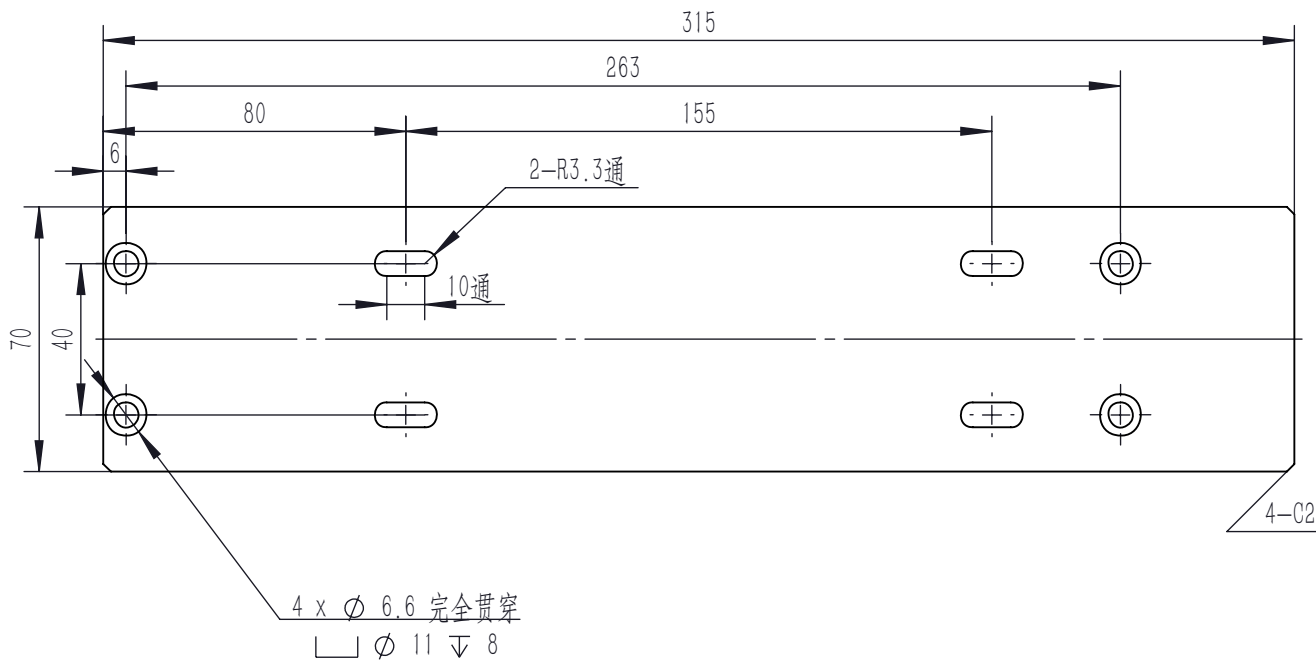
图幅

A 4

						6061				分料气缸固定板3
标记	处数	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量(kg)	数量	比例	
设计			工艺							
制图			会签							
校对			标审				0.15		1:2	JDY25012-03-03-08
审核			批准			共 1 页	第 1 页	版本:		物资代码:

物资代码: JDY25012-03-03-09

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m,
未标注形位公差按GB/T1184-k;
 3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

分料机构固定板

JDY25012-03-03-09

物资代码:

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

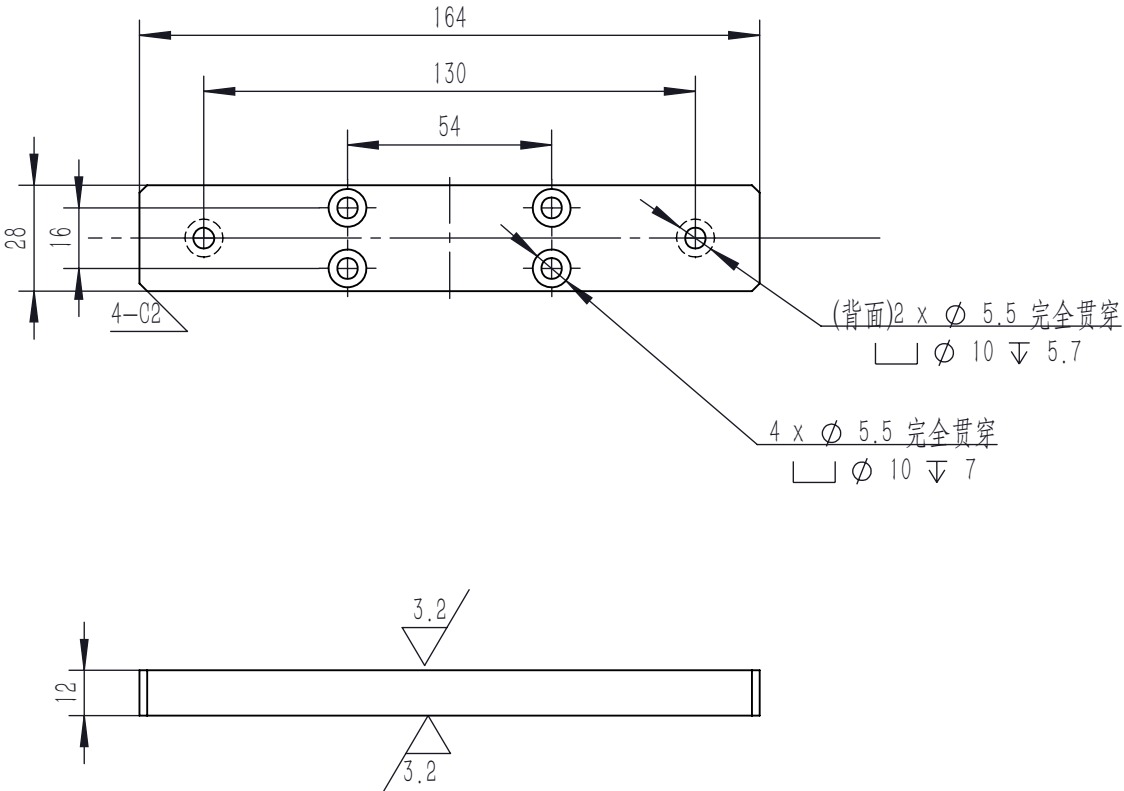
共 1 页

第 1 页

版本:

物资代码: JDY25012-03-03-11

其余 6.3



- 技术要求:
- 1. 去除毛刺、尖角，锐边倒钝，未注倒角C1；
 - 2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m，未标注形位公差按GB/T1184-k；
 - 3. 零件表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷；
 - 4. 表面本色阳极氧化，喷砂，所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

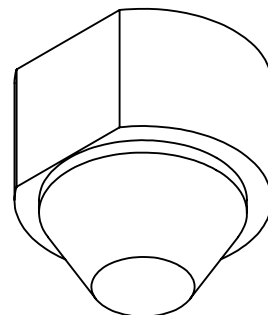
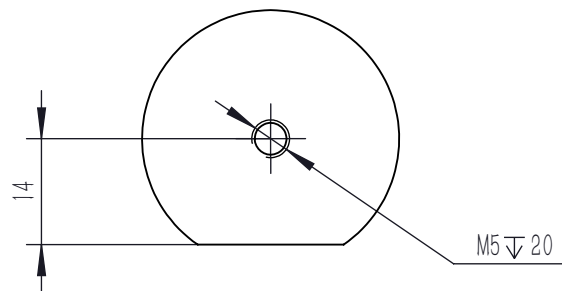
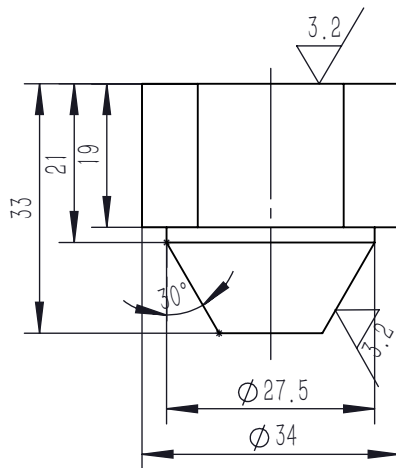
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

6061			
阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.14		1:2
共 1 页	第 1 页	版本:	

顶销固定板
JDY25012-03-03-11
物资代码:

物资代码: JDY25012-03-03-12

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
- 1.去除毛刺、尖角,锐边倒钝,未注倒角C1;
 - 2.未标注尺寸公差按GB/T1804-m,未标注形位公差按GB/T1184-k;
 - 3.零件表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 - 4.表面镀镍。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

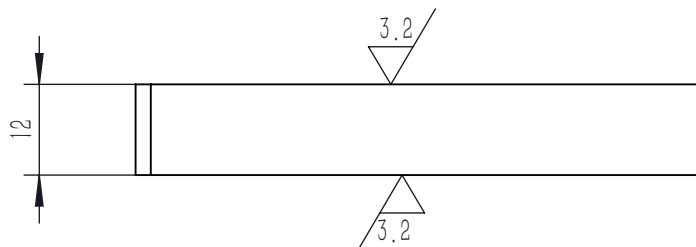
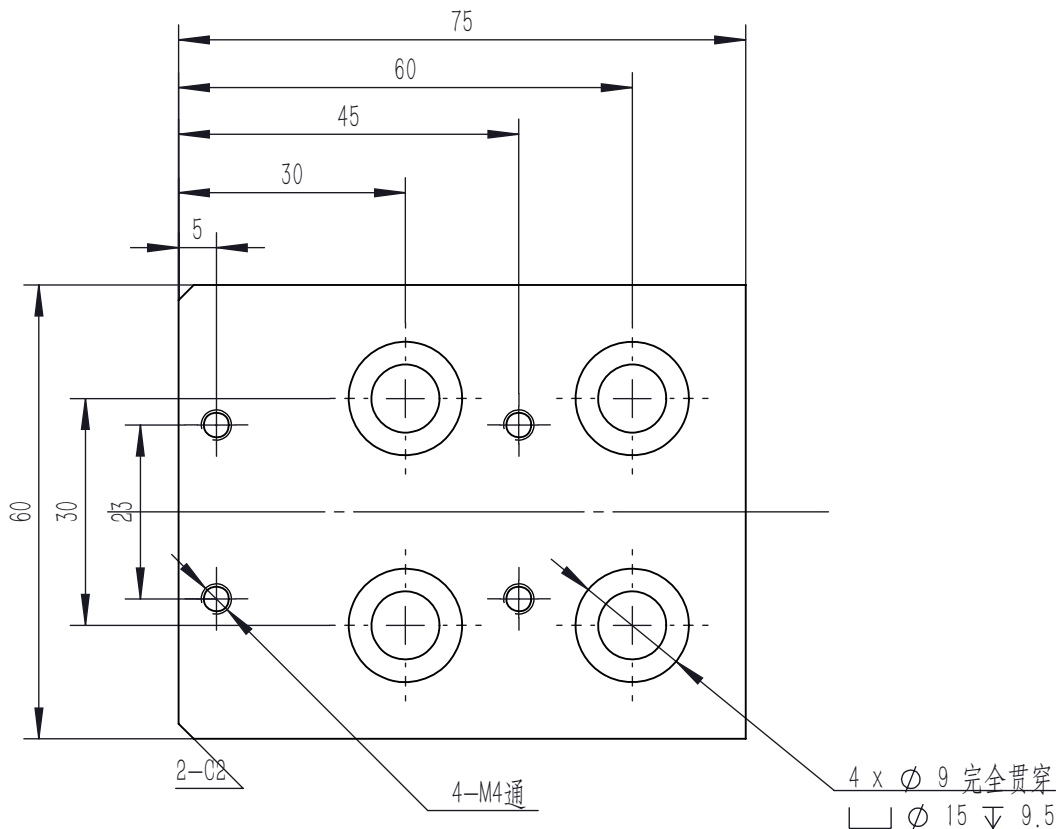
A 4

						40Cr				顶销	
标记	处数	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(kg)	数量	比例	JDY25012-03-03-12	
制图			会签				0.17		1:1		
校对			标审			共 1 页		第 1 页		版本:	
审核			批准								

物资代码:

物资代码: JDY25012-03-03-13

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 去除毛刺、尖角, 锐边倒钝, 未注倒角C1;
2. 未标注尺寸公差按GB/T1804-m, 未标注形位公差按GB/T1184-k;
3. 零件表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

图幅

A 4

6061

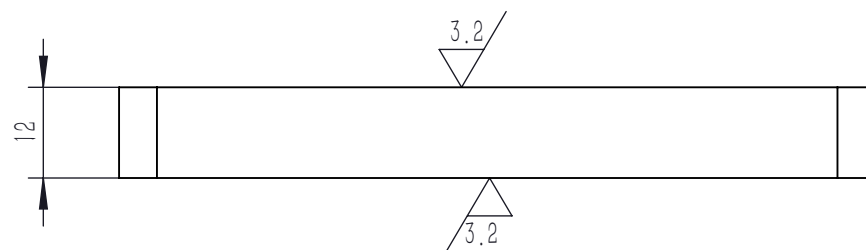
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺	
制图			会签	
校对			标审	
审核			批准	

阶段标记	重量(kg)	数量	比例
	0.12		1:1
共 1 页	第 1 页	版本:	

侧推气缸固定板

JDY25012-03-03-13

物资代码:



4. 表面本色阳极氧化, 喷砂, 所有尺寸均为最终尺寸。

					6061				侧推气缸固定板2
标 记	处 数	更改文件号	签 名	年 月 日					
设 计			工 艺		阶 段 标 记	重 量(kg)	数 量	比 例	JDY25012-03-03-15 物资代码:
制 图			会 签			0.16		1:1	
校 对			标 审						
审 核			批 准		共 1 页	第 1 页	版本:		

物资代码: