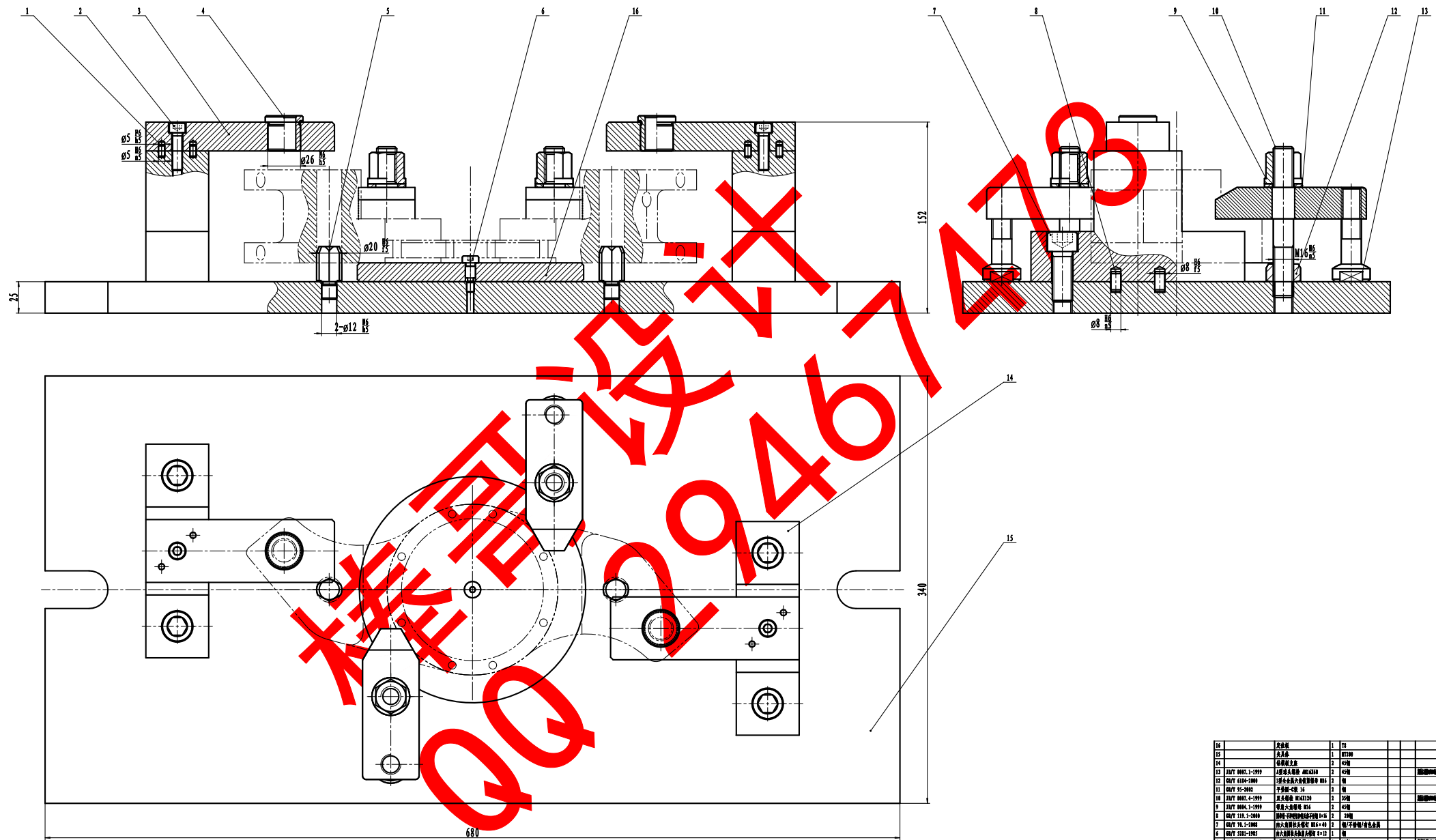
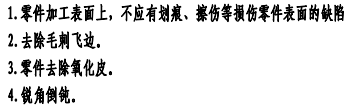


夹具装配图-A0



16	夹板	1	15			
15	夹板	1	15			
14	夹板	1	15			
13	夹板	1	15			
12	夹板	1	15			
11	夹板	1	15			
10	夹板	1	15			
9	夹板	1	15			
8	夹板	1	15			
7	夹板	1	15			
6	夹板	1	15			
5	夹板	1	15			
4	夹板	1	15			
3	夹板	1	15			
2	夹板	1	15			
1	夹板	1	15			
17	夹板	1	15			
18	夹板	1	15			
19	夹板	1	15			
20	夹板	1	15			
21	夹板	1	15			
22	夹板	1	15			
23	夹板	1	15			
24	夹板	1	15			
25	夹板	1	15			
26	夹板	1	15			
27	夹板	1	15			
28	夹板	1	15			
29	夹板	1	15			
30	夹板	1	15			
31	夹板	1	15			
32	夹板	1	15			
33	夹板	1	15			
34	夹板	1	15			
35	夹板	1	15			
36	夹板	1	15			
37	夹板	1	15			
38	夹板	1	15			
39	夹板	1	15			
40	夹板	1	15			
41	夹板	1	15			
42	夹板	1	15			
43	夹板	1	15			
44	夹板	1	15			
45	夹板	1	15			
46	夹板	1	15			
47	夹板	1	15			
48	夹板	1	15			
49	夹板	1	15			
50	夹板	1	15			
51	夹板	1	15			
52	夹板	1	15			
53	夹板	1	15			
54	夹板	1	15			
55	夹板	1	15			
56	夹板	1	15			
57	夹板	1	15			
58	夹板	1	15			
59	夹板	1	15			
60	夹板	1	15			
61	夹板	1	15			
62	夹板	1	15			
63	夹板	1	15			
64	夹板	1	15			
65	夹板	1	15			
66	夹板	1	15			
67	夹板	1	15			
68	夹板	1	15			
69	夹板	1	15			
70	夹板	1	15			
71	夹板	1	15			
72	夹板	1	15			
73	夹板	1	15			
74	夹板	1	15			
75	夹板	1	15			
76	夹板	1	15			
77	夹板	1	15			
78	夹板	1	15			
79	夹板	1	15			
80	夹板	1	15			
81	夹板	1	15			
82	夹板	1	15			
83	夹板	1	15			
84	夹板	1	15			
85	夹板	1	15			
86	夹板	1	15			
87	夹板	1	15			
88	夹板	1	15			
89	夹板	1	15			
90	夹板	1	15			
91	夹板	1	15			
92	夹板	1	15			
93	夹板	1	15			
94	夹板	1	15			
95	夹板	1	15			
96	夹板	1	15			
97	夹板	1	15			
98	夹板	1	15			
99	夹板	1	15			
100	夹板	1	15			

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$

[illegible]

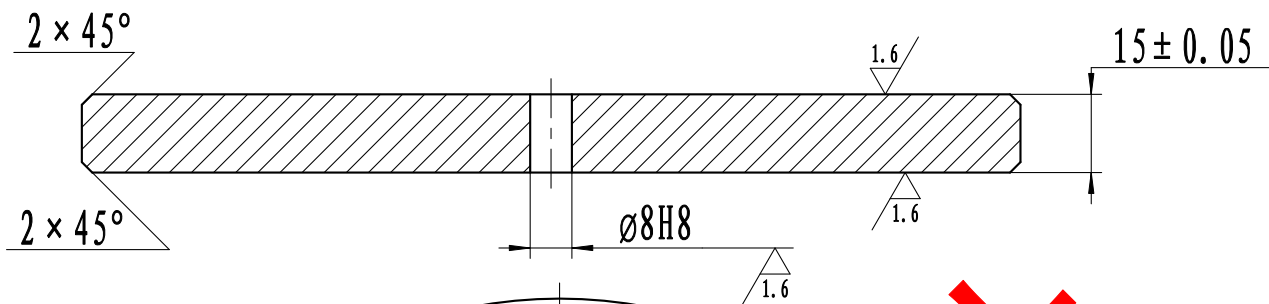
[illegible]

技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件去除氧化皮。
3. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
4. 锐角倒钝。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
设计			标准化			阶段标记			重量	比例			
										1:1			
审核													
工艺			批准			共 张 第 张							

定位板-A3



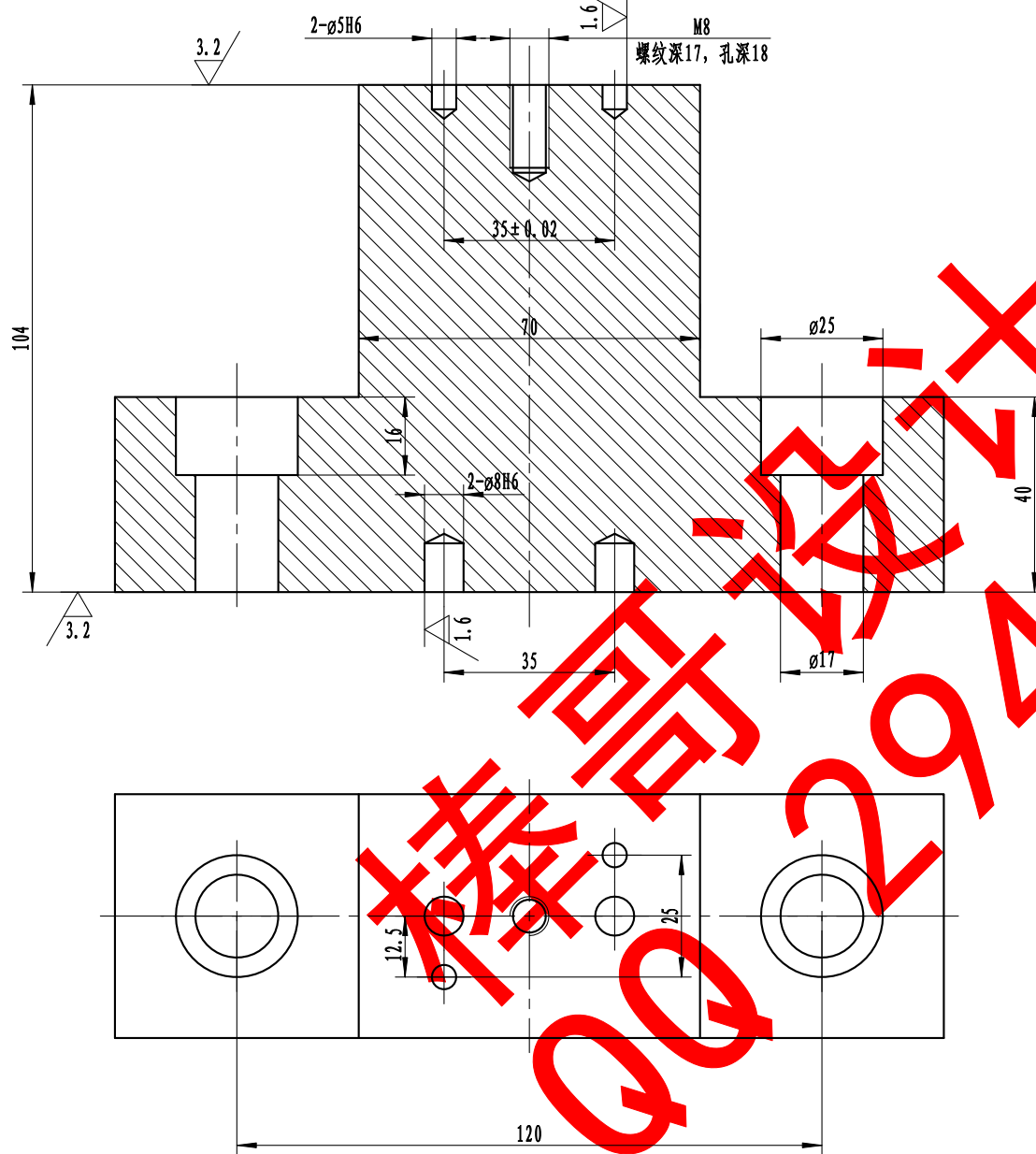
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 去除毛刺飞边。
4. 锐角倒钝。

									定位板			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化			阶段标记		重量		比例		
审核									1:1			
工艺			批准			共 张		第 张				

钻模板支座-A3



其余 6.3

技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
4. 锐角倒钝。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				钻模板支座
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张