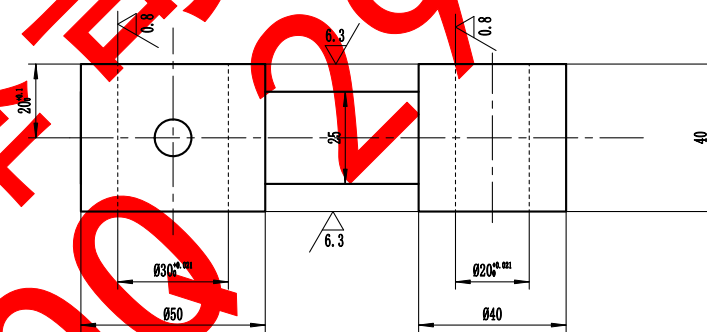
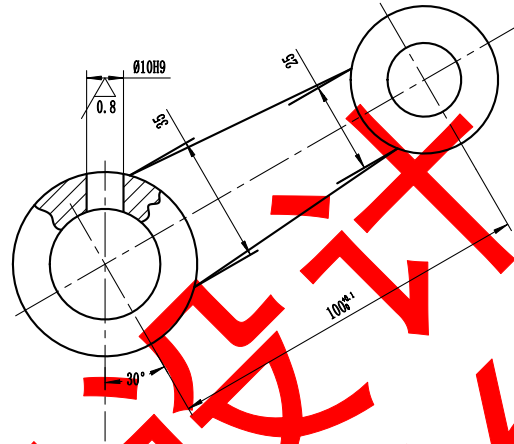


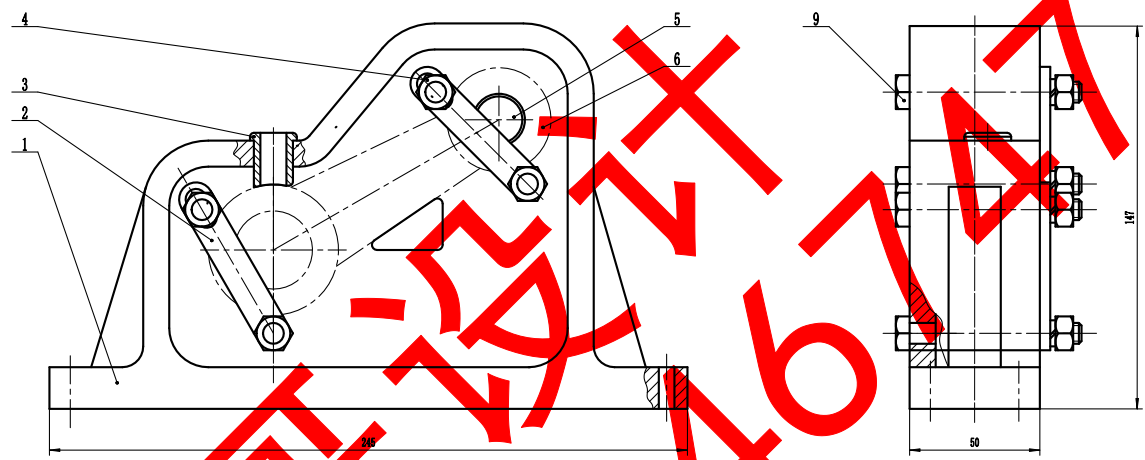
其余:



1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。

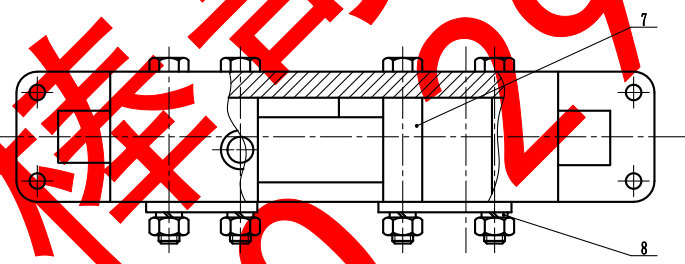
						35MnVs				连杆	01
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	韩兵		标准化			阶段标记	重量	比例			
审核								1:1			
工艺			批准			共	张	第	张		

装配图



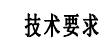
技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺母和螺栓头部不得损坏。



9	GB5873-86	螺栓M8X66	4				外购
8	GB93-87	垫圈8	4				外购
7		橡胶套	4				
6		连杆	1				
5		定位销	1				外购
4	GB5783-86	螺母M8	4				外购
3		固定铰链	1				外购
2		压板	2				
1		夹具体	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日		装配图
设计	韩兵		标准化			阶段标记	重量
审核						比例	1:1
工艺			批准			共	张第
							张
							03

其余 ∇ 12.5



1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注圆角半径R15。

						45			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	韩兵		标准化			阶段	标记	重量	比例
审核									1:1
工艺			批准			共	张	第	张
						夹具体			
						02			