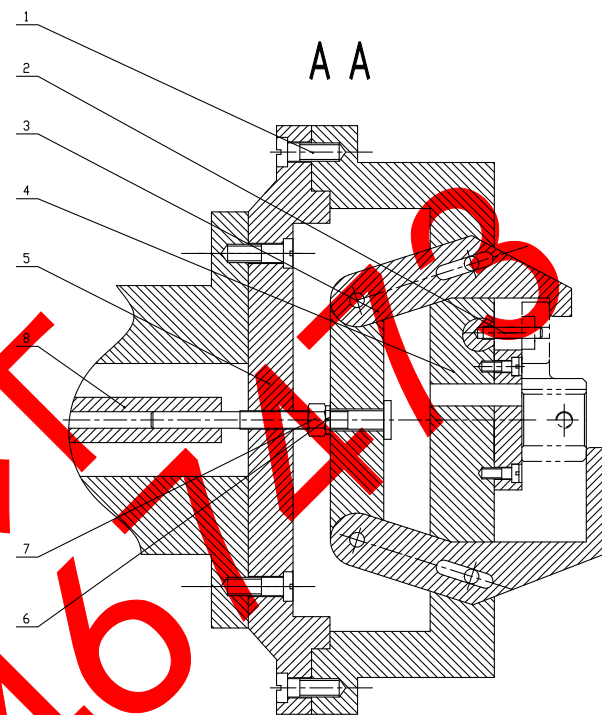


标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日		
设计			标准化			阶段标记	重量 比例
审核							1:1
工艺			批准			共 张 第 张	

普通附件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期



- 1 清除零件表面碎屑后进行装配, 装配后, 各活动件应灵活无卡壳现象;
- 2 活动件之间涂以润滑油;
- 3 组件装配后进行修磨以达到公差配合的要求;
- 4 非工作表面涂以防锈漆。

8	气规	1	45				
7	GB/T 41 2000	螺母	1	45			
6	GB/T 93 1987	垫圈	1	45			
5	法兰带螺栓	1	HT200				时效处理
4	法兰带螺栓	1	HT200				时效处理
3	法兰压板	2	HT200				
2	GB 878 06	螺栓	2	T8			淬火、酸洗、防锈处理
1	GB/T 60 2000	螺钉	12	45			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注	备 注	备 注
<div> <div> 图号: 图样名称: 签字: 日期: </div> <div> 审核: 审核: 审核: </div> </div> <div> 材料: 材料: 材料: </div> <div> 数量: 数量: 数量: </div> <div> 比例: 比例: 比例: </div>							
<div> 工具装配图 </div>							

