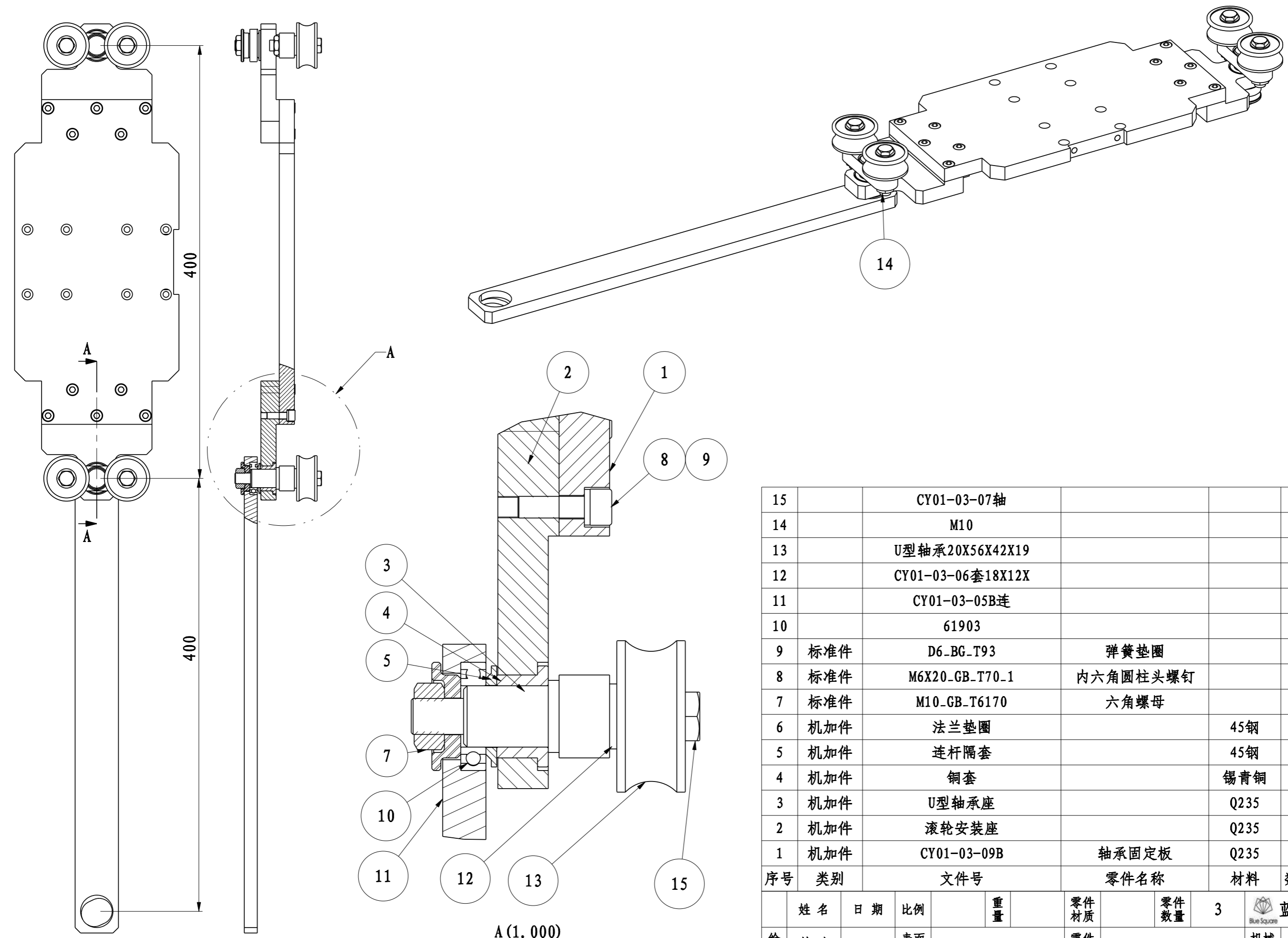


未标注加工公差	
0.5-6	±0.05
6-30	±0.1
30-120	±0.15
120-315	±0.2
315-1000	±0.3



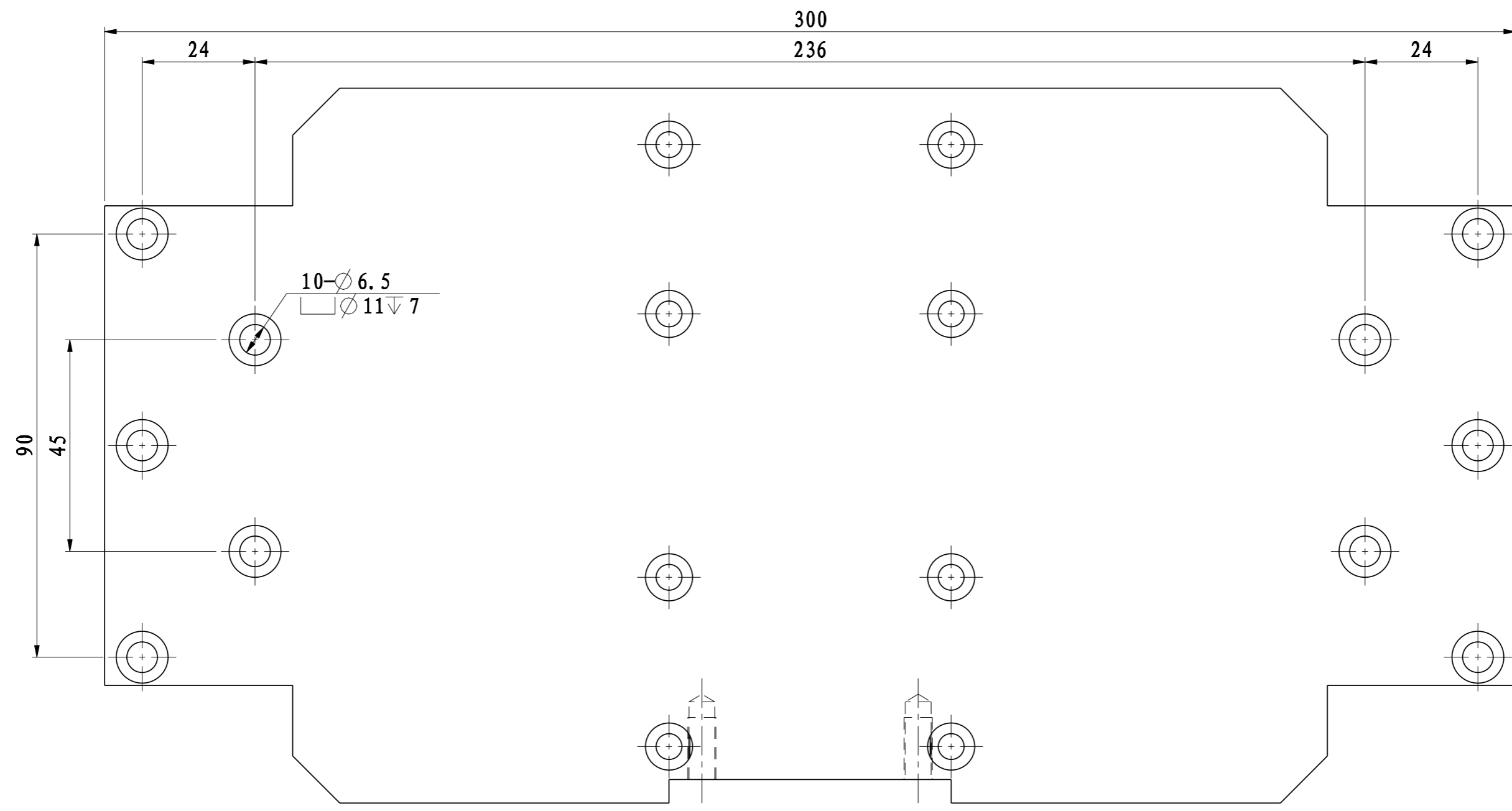
截面 A-A

A (1.000)

15		CY01-03-07轴			4	原件沿用	
14		M10			4	原件沿用	
13		U型轴承20X56X42X19			4	原件沿用	
12		CY01-03-06套18X12X			4	原件沿用	
11		CY01-03-05B连			1	原件沿用	
10		61903			2		
9	标准件	D6-BG-T93	弹簧垫圈		10		
8	标准件	M6X20-GB-T70-1	内六角圆柱头螺钉		10		
7	标准件	M10-GB-T6170	六角螺母		2		
6	机加件	法兰垫圈		45钢	2	新制	
5	机加件	连杆隔套		45钢	2	新制	
4	机加件	铜套		锡青铜	2	新制	
3	机加件	U型轴承座		Q235	2	新制	
2	机加件	滚轮安装座		Q235	2	新制	
1	机加件	CY01-03-09B	轴承固定板	Q235	1	改制	
序号	类别	文件号		零件名称	材料	数量	备注

	姓名	日期	比例	重量	零件材质	零件数量	3	蓝坊智能设备有限公司 Blue Square
绘图	蔡波		表面处理		零件名称			
设计			热处理		零件编号	滑板组件改制		机构名称

未标注加工公差	
0.5-6	±0.05
6-30	±0.1
30-120	±0.15
120-315	±0.2
315-1000	±0.3



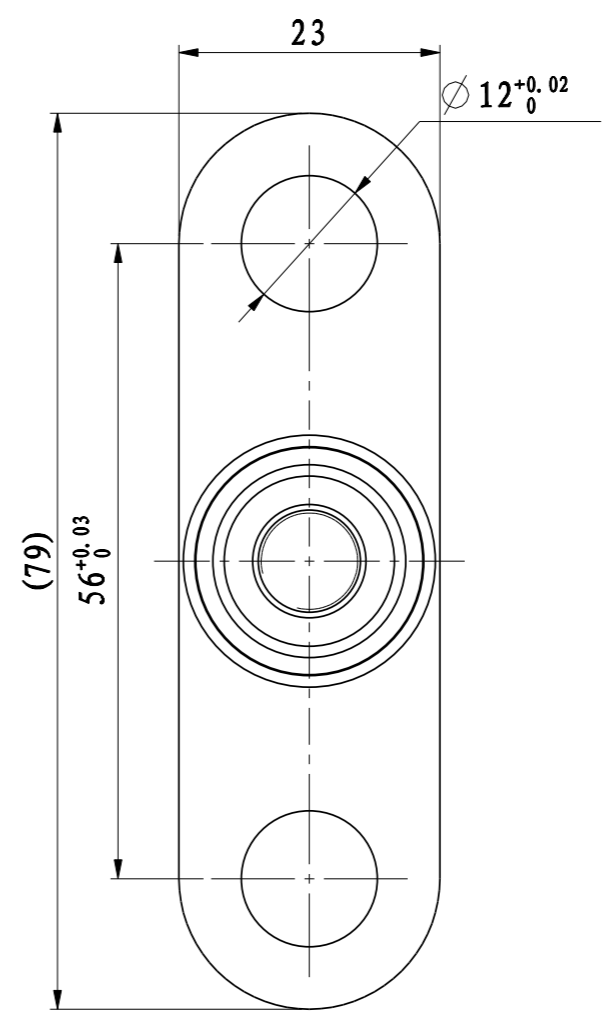
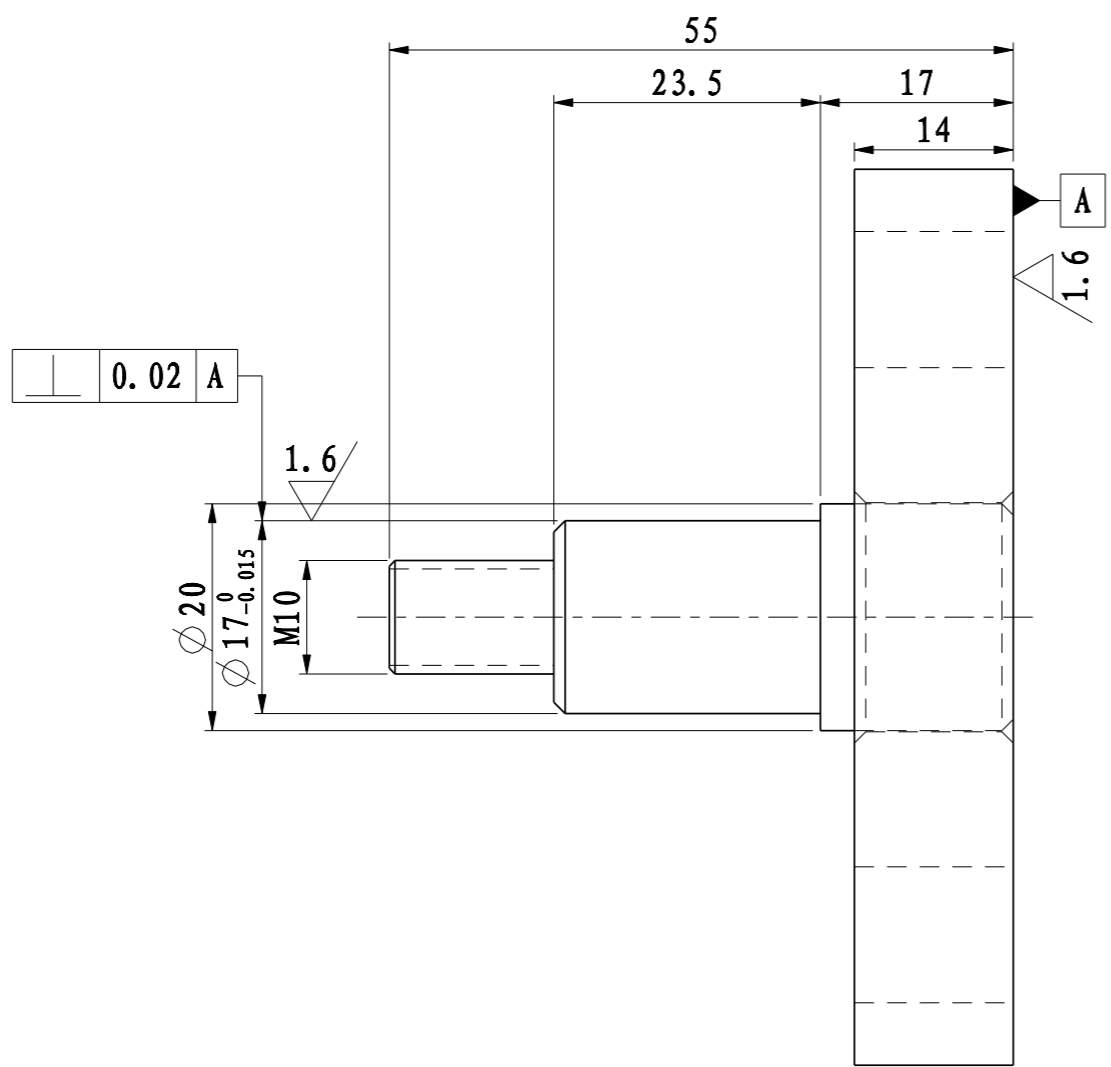
--	--	--	--	--

技术要求:
 1. 原件改制, 依尺寸加工;
 2. 表面发黑处理;


	姓名	日期	比例	重量	零件材质	Q235	零件数量	1	蓝坊智能设备有限公司
绘图	蔡波		表面处理		零件名称	轴承固定板		机械名称	
设计			热处理		零件编号	CY01-03-09B		机构名称	滑板组件改制

未标注加工公差	
0.5-6	±0.05
6-30	±0.1
30-120	±0.15
120-315	±0.2
315-1000	±0.3

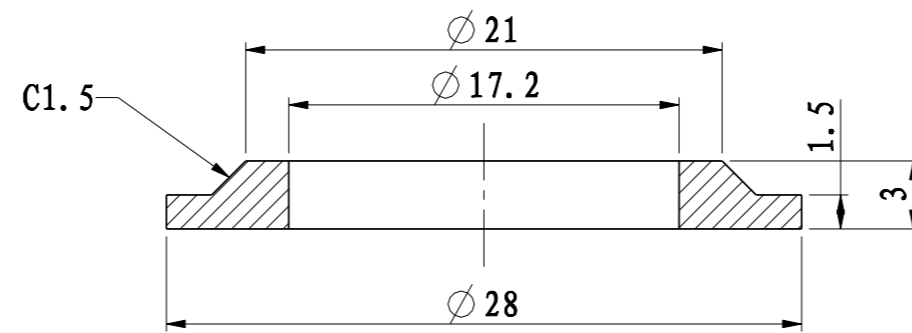
其余 $\sqrt{3.2}$



- 技术要求:
 1. 锐角倒钝;
 2. 表面发黑处理;
 3. 零件调质处理, HRC28-30°.

	姓名	日期	比例	重量	零件材质	Q235	零件数量	2	 蓝坊智能设备有限公司	
绘图	蔡波		表面处理		零件名称				机械名称	
设计			热处理		零件编号	U型轴承座			机构名称	滑板组件改制

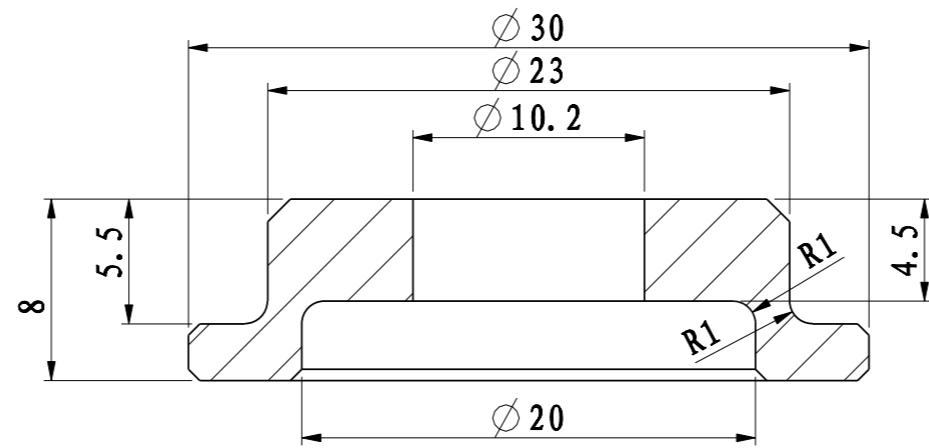
未标注加工公差	
0.5-6	±0.05
6-30	±0.1
30-120	±0.15
120-315	±0.2
315-1000	±0.3



技术要求：
 1. 锐角倒钝；
 2. 表面发黑处理；

	姓名	日期	比例	重量	零件材质	45钢	零件数量	2	 蓝坊智能设备有限公司	
绘图	蔡波		表面处理		零件名称				机械名称	
设计			热处理		零件编号	连杆隔套			机构名称	滑板组件改制

未标注加工公差	
0.5-6	±0.05
6-30	±0.1
30-120	±0.15
120-315	±0.2
315-1000	±0.3



截面 A-A

技术要求：
1. 锐角倒钝；
2. 表面发黑处理；

	姓名	日期	比例		重量		零件 材质	45钢	零件 数量	2	 蓝坊智能设备有限公司	
绘图	蔡波		表面 处理				零件 名称				机械 名称	
设计			热处 理				零件 编号	法兰垫圈			机构 名称	滑板组件改制