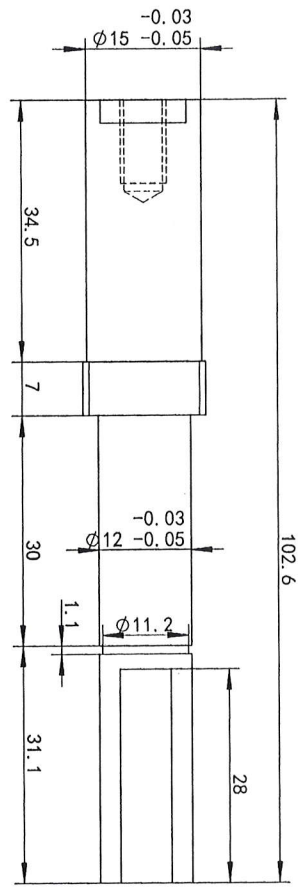
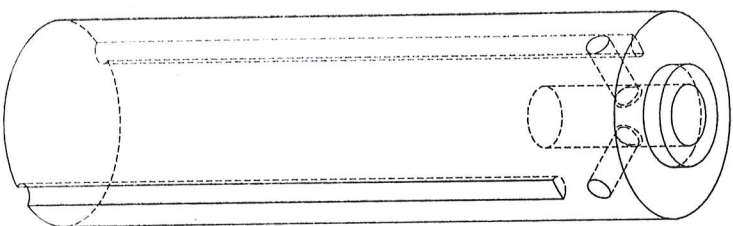
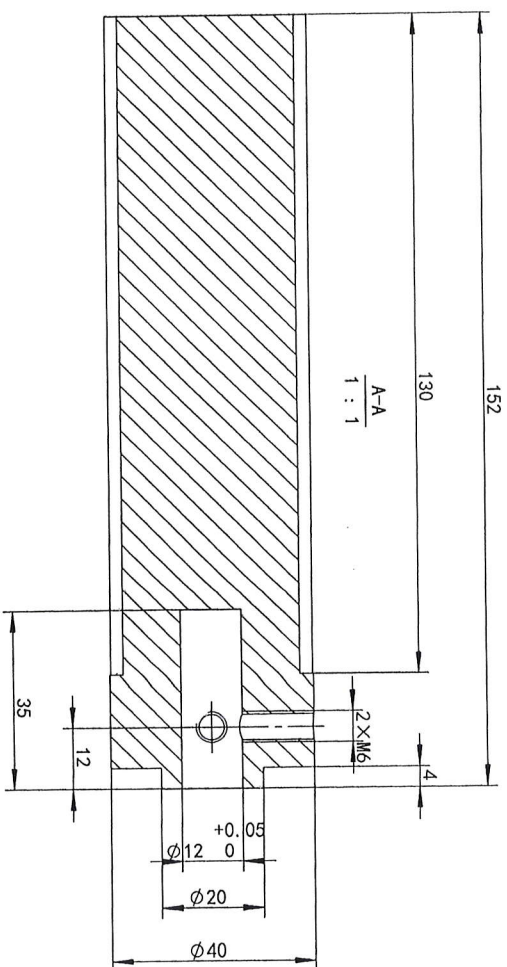


技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝

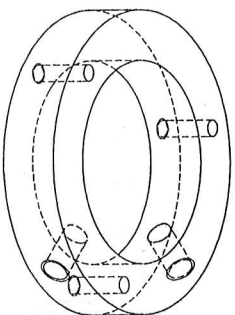
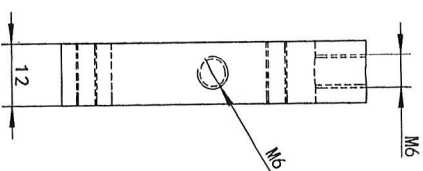
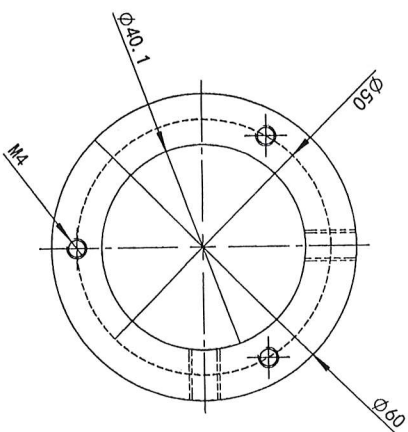
零件代号
通用件登记
绘图
描模
旧底图总号
底图总号
签字
日期

sus304										上海宿田自动化设备	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例	22 收纸 主轴	
设计	郑工		标准化					1	1:5:1		
校核			工艺	审核						24-6-13	
主管设计			批准								
共 1 张 第 1 张 版本										替代	



技术要求：
所有未标注公差位置 ± 0.1
周边孔口倒角 $1 \times 45^\circ$
去毛刺 棱角倒钝

						黑色POM		上海宿田自动化设备	
						阶段		23 波纸袖套	
						标 记	数 量	比 例	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日		1	1:1	
设计	郑		标准化						
校核			工艺			标准 机头			24-6-13
设计主管			审核			共 张第 张版本			替代
			批准						



技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝
表面黑色氧化处理

				铝合金				上海宿田自动化设备			
				阶	段	标	记	数	量	比	例
								1		1:1	
				标准机头				24 收纸盘 固定环			
				共 1 张 第 1 张版本				24-6-13			
								替代			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日				
设计	郭工		标准化								
审核			工艺	审核							
主管设计			批准								

零件代号

通用件登记

描图

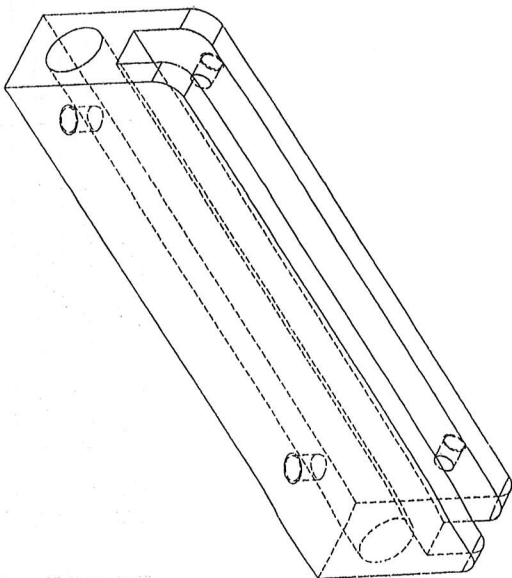
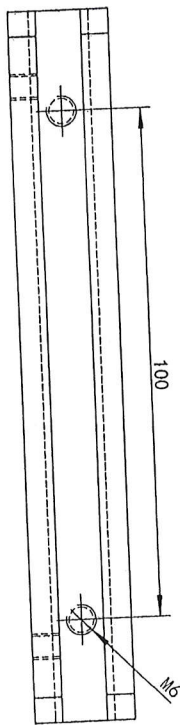
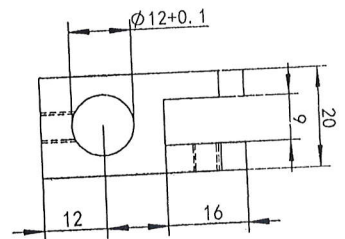
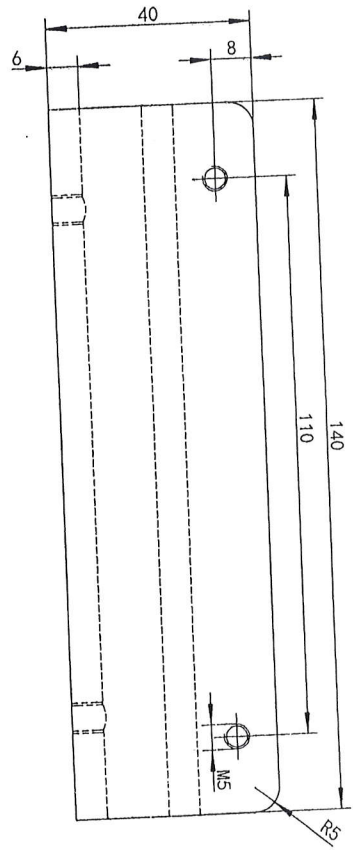
描板

旧底图总号

底图总号

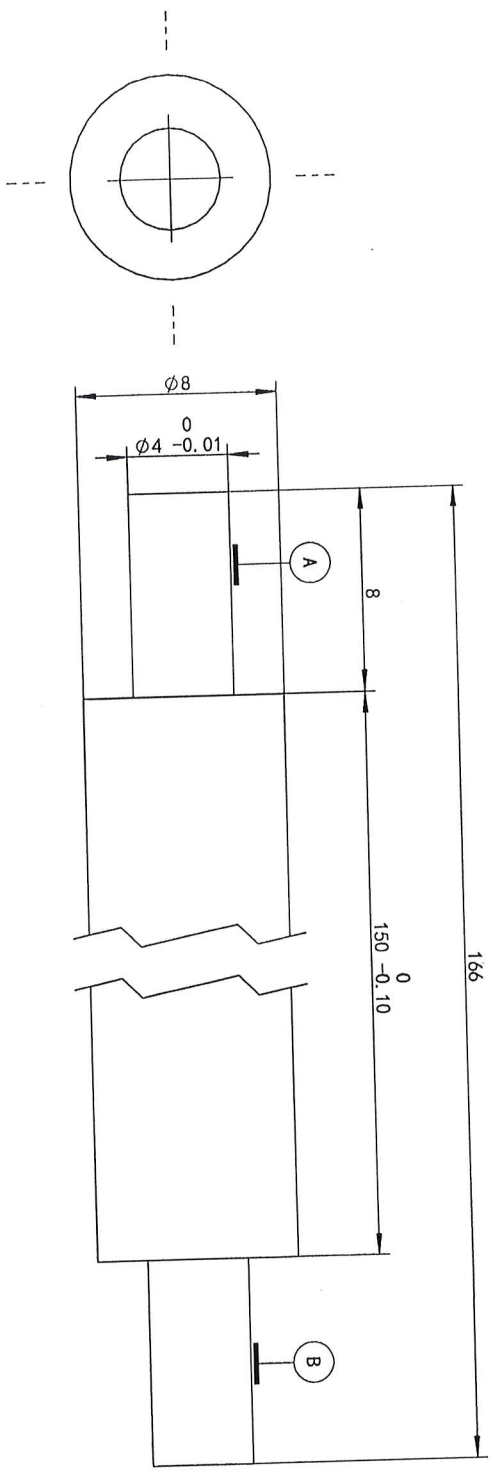
签字

日期



技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝
表面氧化处理

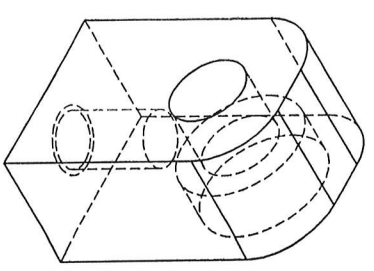
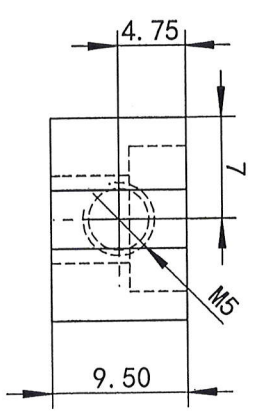
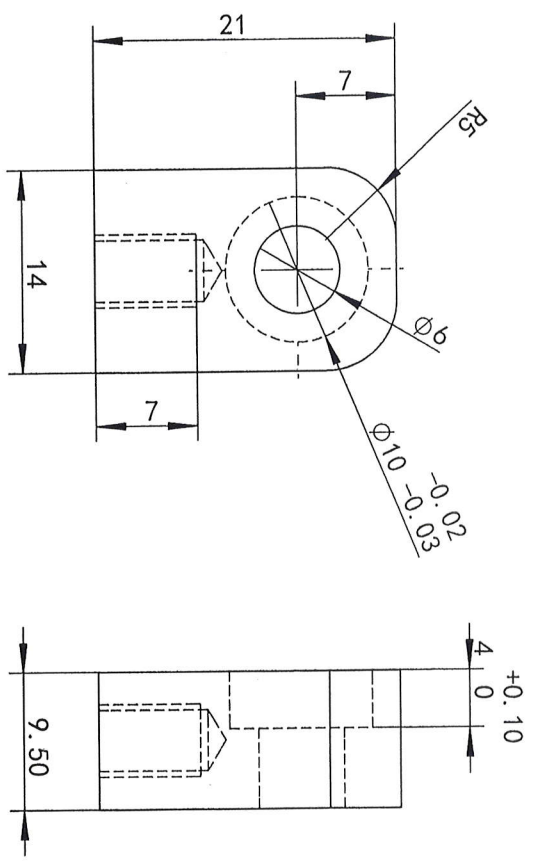
合金				上海宿田自动化设备			
阶段				标记	数量	比例	毛刷固定支架
设计				2	1:1		24-9-13
校核							
主管设计							
共1张第1张版本				替代			



技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝

0.03 A - B

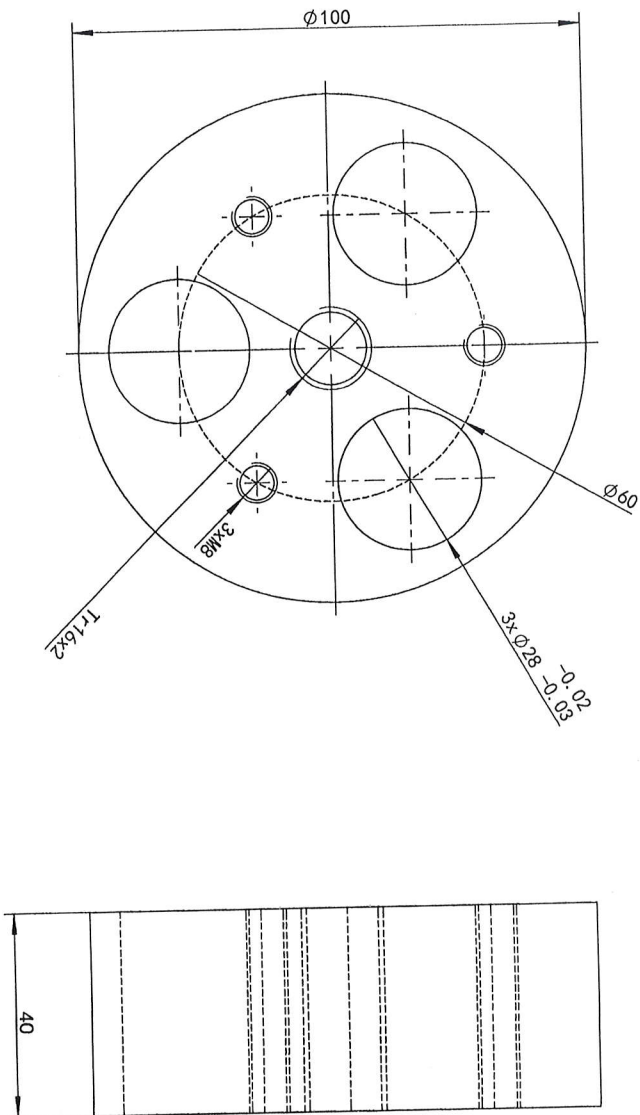
sus304										上海宿田自动化设备	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段		标记	数量	比例	28 剥离板 导杆
设计	部		标准化						1	1:5	
审核			工艺	审核							
设计主管						共	张	第	张	版本	替代
24-6-13											



技术要求:
 所有未标注公差位置 ± 0.1
 周边孔口倒角 $1 \times 45^\circ$
 去毛刺 棱角倒钝
 表面黑色氧化处理

铝合金				上海宿田自动化			
阶段	标记	数量	比例	29 剥离板 轴承座			
		2	2:1				
设计	郑		标准化	标准 机头			
校核			工艺	24-6-13			
主管设计			审核	替代			
批准				共 1 张 第 1 张 版本			

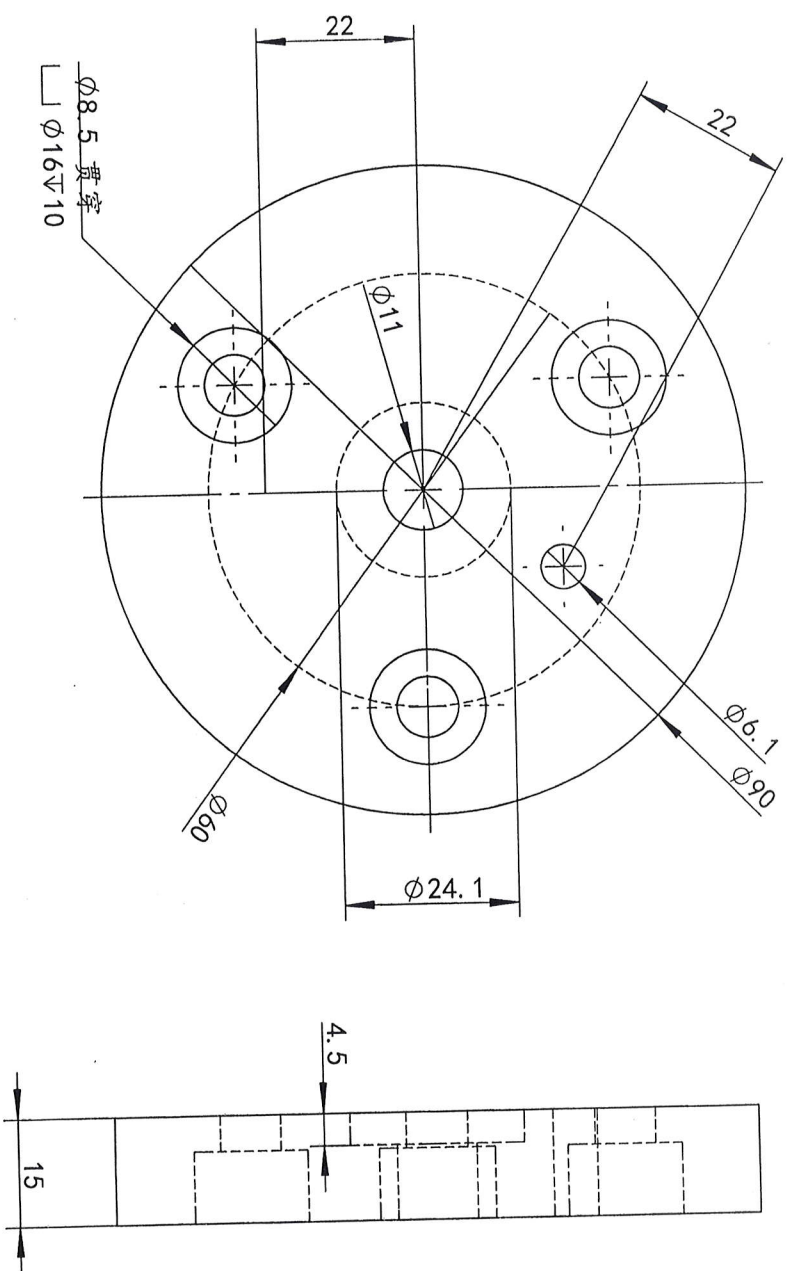
零件代号
通用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求:
所有未标注公差位置 ± 0.1
周边孔口倒角 $1 \times 45^\circ$
去毛刺 棱角倒钝
表面黑色氧化处理

铝合金				上海宿田自动化设备			
阶段	标记	数量	比例	30 升降底座			
1	1	1:1	24-6-13				替代
标准 机头				24-6-13			
共 1 张 第 1 张版本				替代			
设计	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	标准 机头	
校核	部工		标准化	工艺	审核		
主管设计			批准				

零件代号	
通用件登记	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

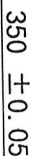


技术要求:
所有未标注公差位置 ± 0.1
周边孔口棱角倒钝
去毛刺 黑色氧化处理

零件代号	
通用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	郑		标准化								
审核			工艺	审核							
主管设计			批准								
						铝合金			上海宿田自动化		
						阶段	标记	数量	比例	31 升降盖板	
								1	1:1		
						标准 机头				24-6-13	
						共 1 张 第 1 张 版本				替代	

美貼佳



$\phi 25 \begin{matrix} -0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$

来

光轴

上海宿田自动化

32 主机 导杆

标准机头

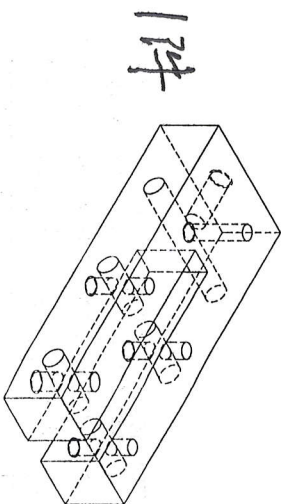
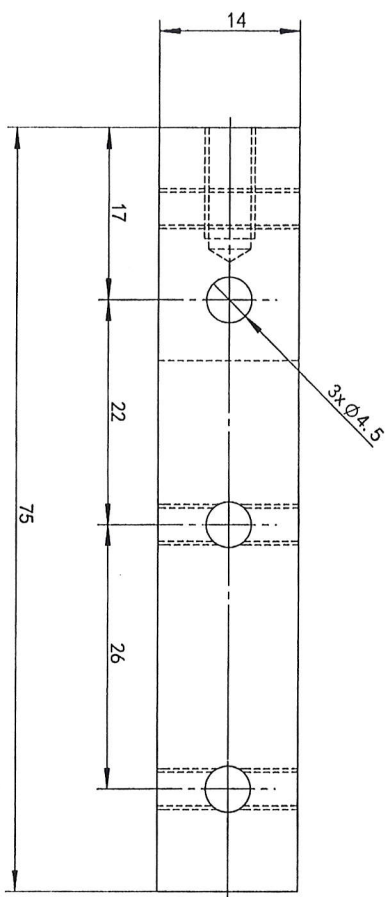
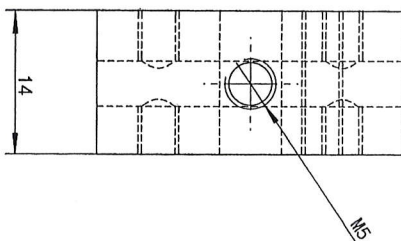
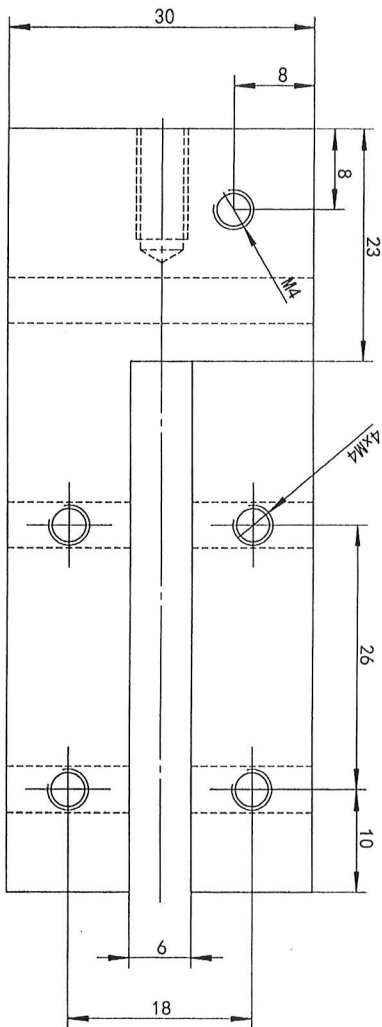
24-6-13

共1张第1张版本

替代

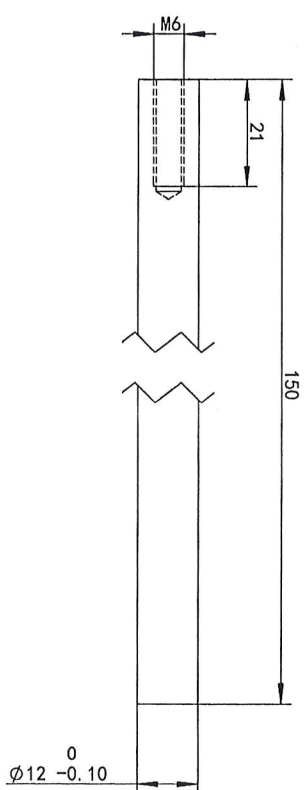
技术要求：
所有未标注公差位置 ± 0.1
周边孔口倒角 $1 \times 45^\circ$
去毛刺 棱角倒钝

上海宿田自动化设备										不锈钢									
33 梯形丝杠 (左旋) 16x2-418										比例		数量		标记		阶段			
										1:5		1							
24-6-13										标准 机头		张版本		张第		共			
替代		主管设计		审核		工艺		标准化		设计		校核		处数		标记			



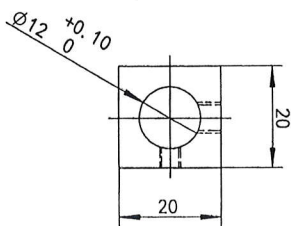
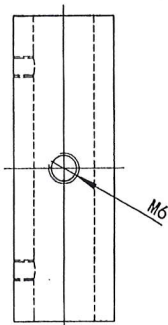
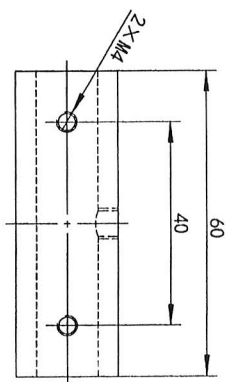
技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
表面黑色氧化处理

铝合金				上海宿田自动化设备			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记
设计	邵工					数量	比例
校核						100	2:1
主管设计						34 检测标套光电支架	
						24-6-13	
						替代	
						共 1 张 第 1 张版本	
						标准 机头	
						审核	
						批准	



技术要求：
所有未标注公差位置 ± 0.1
周边孔口倒角 $1*45^\circ$
去毛刺 棱角倒钝

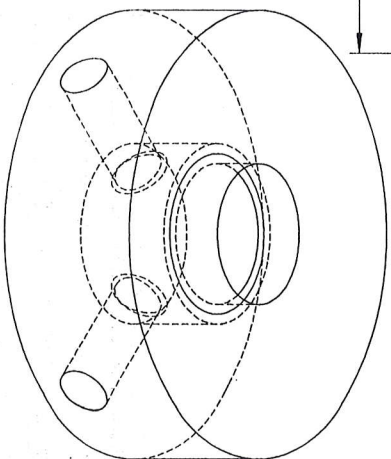
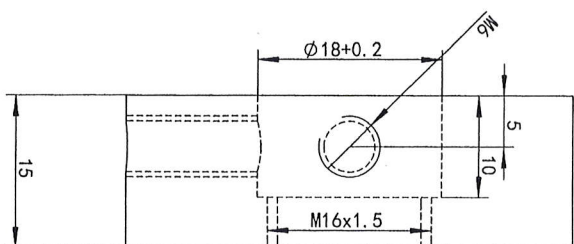
[illegible]



技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝
表面黑色氧化处理

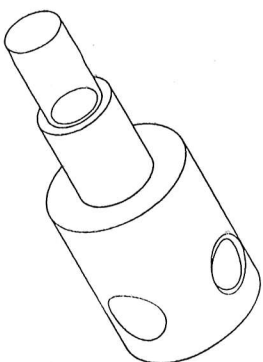
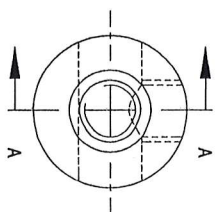
铝合金										上海宿田自动化设备									

黑色POM										上海宿田自动化设备	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		数量	比例	39 号带环	
设计	部工		标准化					12	2:1		
校核			工艺								
主管设计			审核								
			批准			新式 标准 圆瓶				24-6-18	
共 1 张 第 1 张						版本				替代	



技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝
表面黑色氧化处理

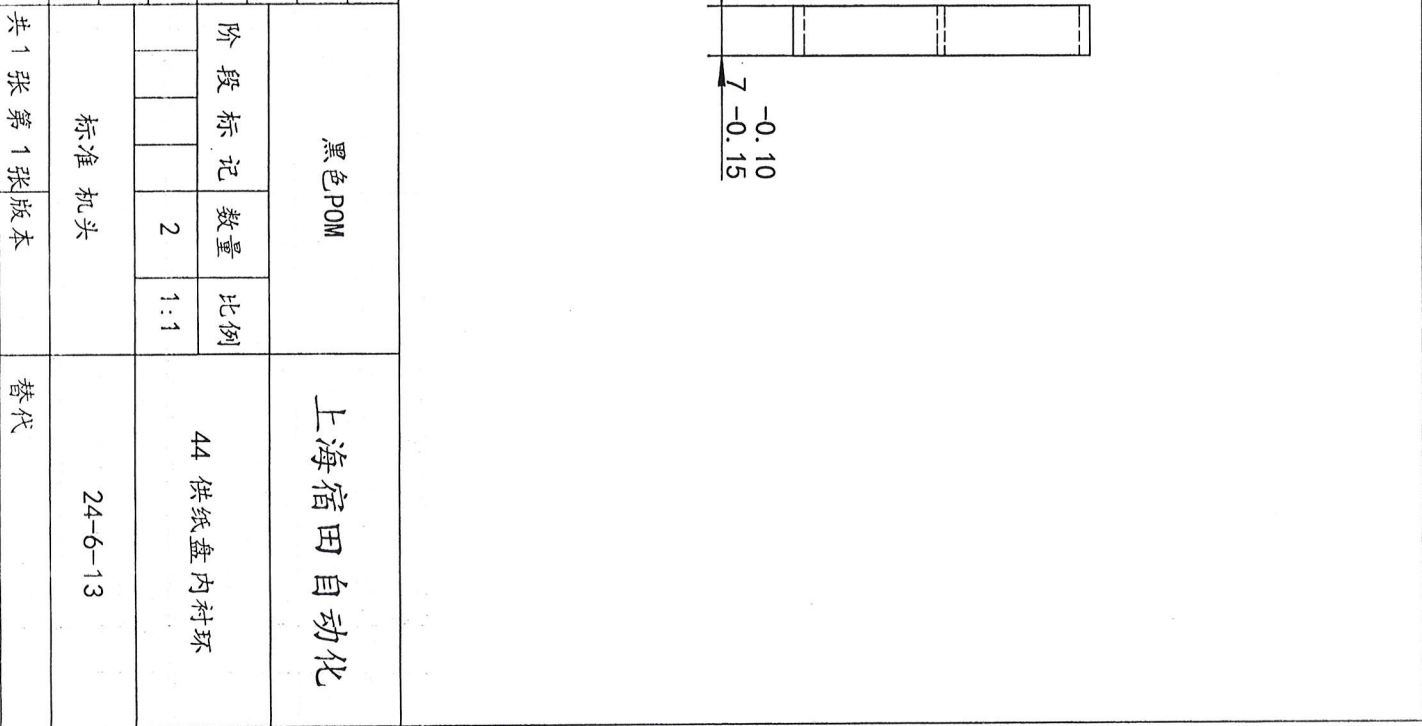
上海宿田自动化设备									
铝合金									
标记		阶段		标记		数量		比例	
设计	郑工	分区	更改文件号	签名	年月日			1	2:1
审核			标准化						
			工艺						
主管设计			审核						
			批准						
共 1 张 第 1 张版本						替代			
24-6-13									
41 锁紧块									

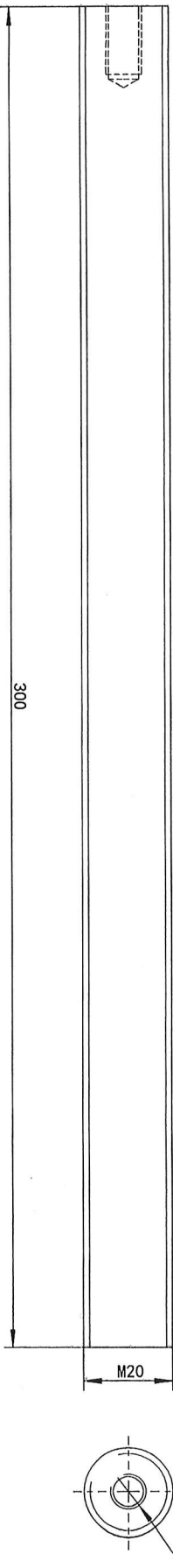


技术要求:
所有未标注公差位置 ± 0.1
周边孔口倒角 $1 \times 45^\circ$
去毛刺 棱角倒钝

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

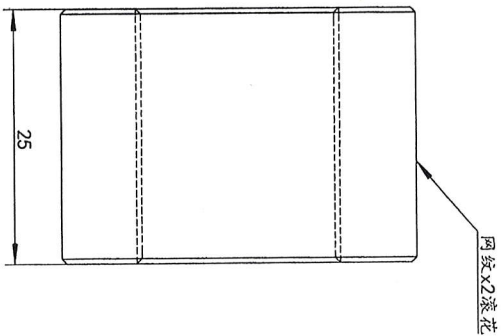
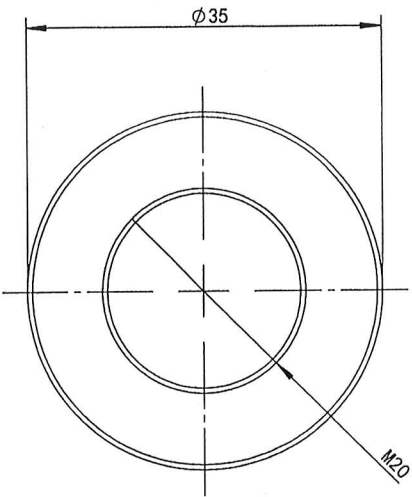
技术要求:
所有未标注公差位置 ± 0.1
周边孔口倒角 $1 \times 45^\circ$
去毛刺 棱角倒钝

[illegible]



技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角1*45°
去毛刺 棱角倒钝

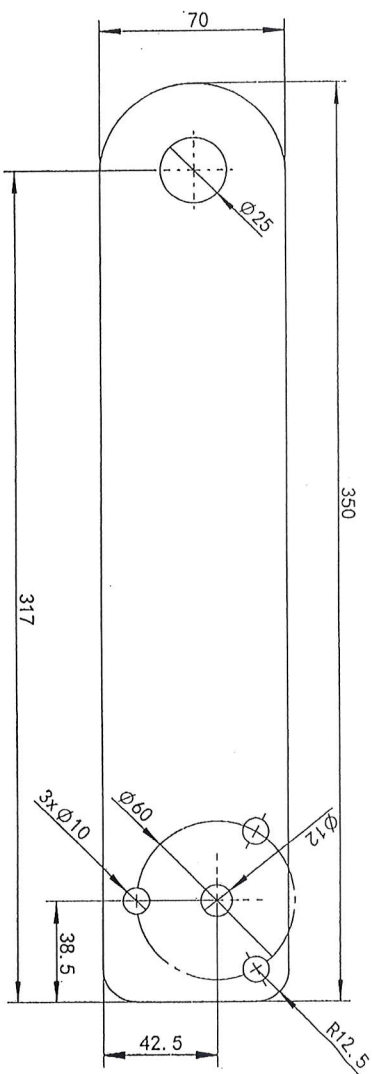
								sus304				上海宿田自动化设备			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例	48 供纸 走架螺杆					
设计	郑工		标准化					1	1:1						
校核			工艺												
主管设计			审核												
			批准												
										共 1 张 第 1 张版本		替代			
										标准 机头		24-6-13			



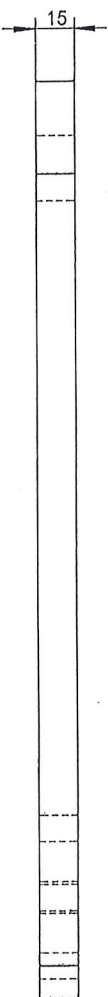
技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 色氧化处理

铝合金										上海宿田自动化设备	
阶段		标记	数量	比例	49 支架杆 螺母						
2		2	2:1								
标准 机头											
共 1 张 第 1 张 版本											
替代											
主管设计	设计	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
审核		新工		标准化							
				工艺							
							批准				

零件代号	
通用件登记	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	



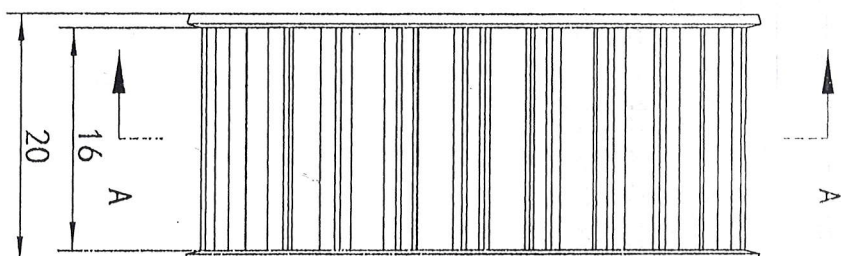
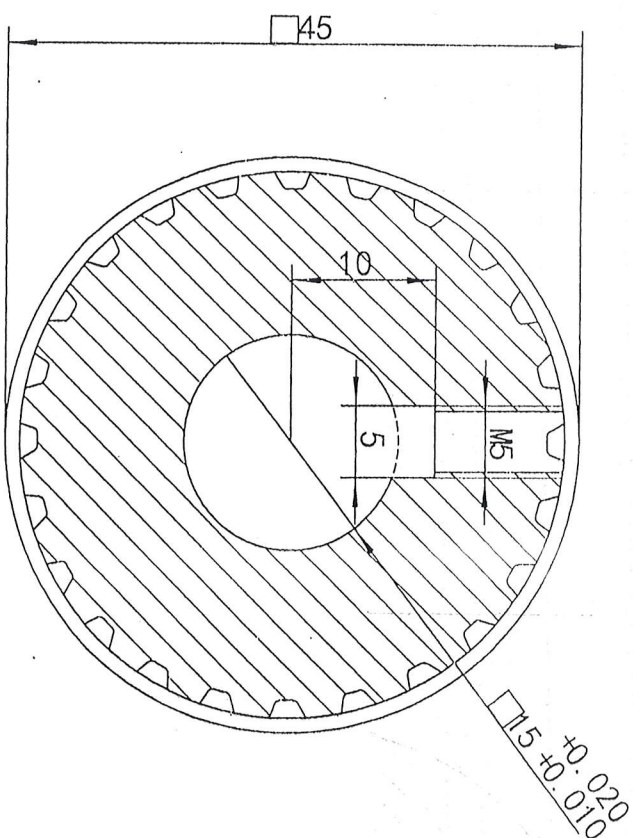
— 0.05



技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝

sus304										上海宿田自动化设备									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例	50 供纸 支撑底板									
设计	邦工		标准化					1	1:2	新式标准圆瓶									
校核			工艺							共 13 张 第 1 张 版本									
主管设计			审核							替代 24-9-11									

件代号	
用件登记	
插图	
描模	
底图总号	
总图总号	
签字	
日期	

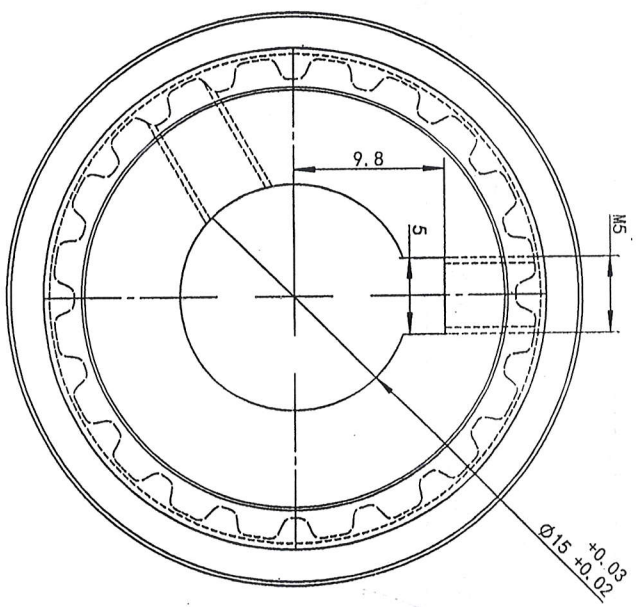
$$\frac{A-A}{2} = 1$$


齿形:XL
齿数:24

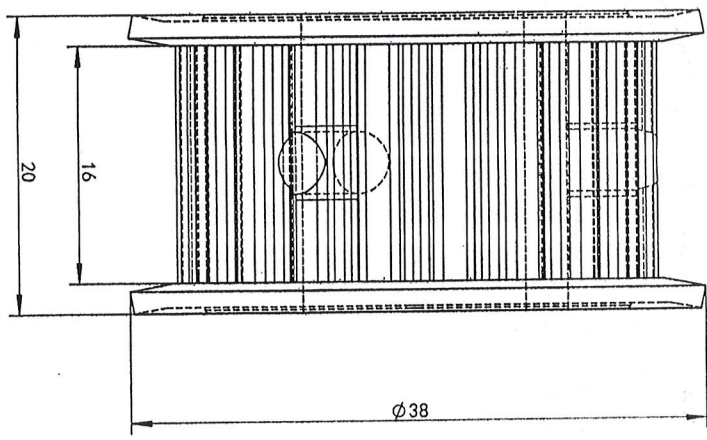
一

技术要求：公差位置 ± 0.1 。
未标注角 $1^{\circ}45'$ 。
有边孔棱倒钝。
技术所周去毛刺。

旧底图总号											
底图总号											
签字											
日期											
技术要求： 公差位置±0.1 所有未标注公角1*45° 周边孔口棱角倒钝 去毛刺											



齿形: XL
齿数: 20

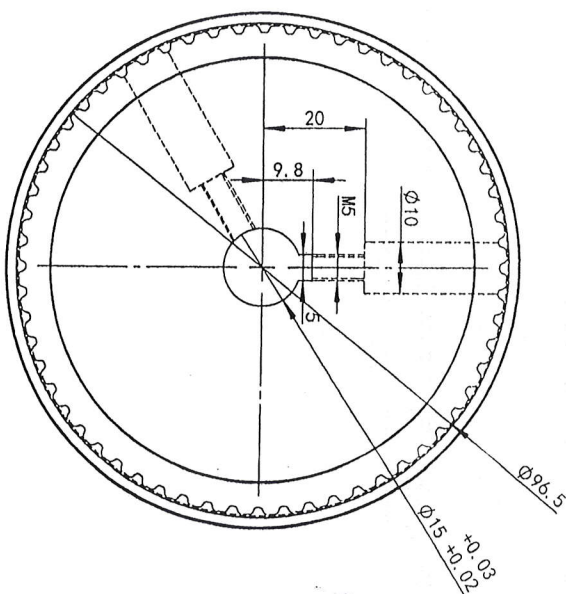


174

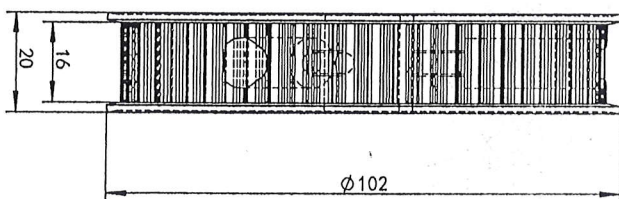
零件代号	
通用件登记	
插图	
插板	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

技术要求:
所有未标注公差位置 ±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝

铝合金										上海宿田自动化设备	
阶段		段		标 记		数量		比例		同步轮 20XL Φ15	
				100		3:1					
设计		郑工				标准化		工艺		24-3-26	
校核						审核		批准			
主管		设计									



齿形: XL
齿数: 60



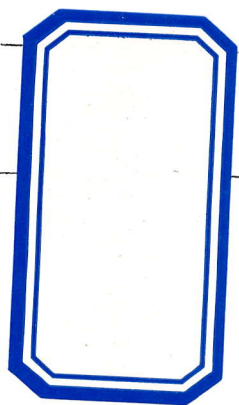
技术要求:
所有未标注公差位置 ± 0.1
周边孔口倒角 $1 \times 45^\circ$
去毛刺 棱角倒钝

XL 60 X $\phi 15$ X 20

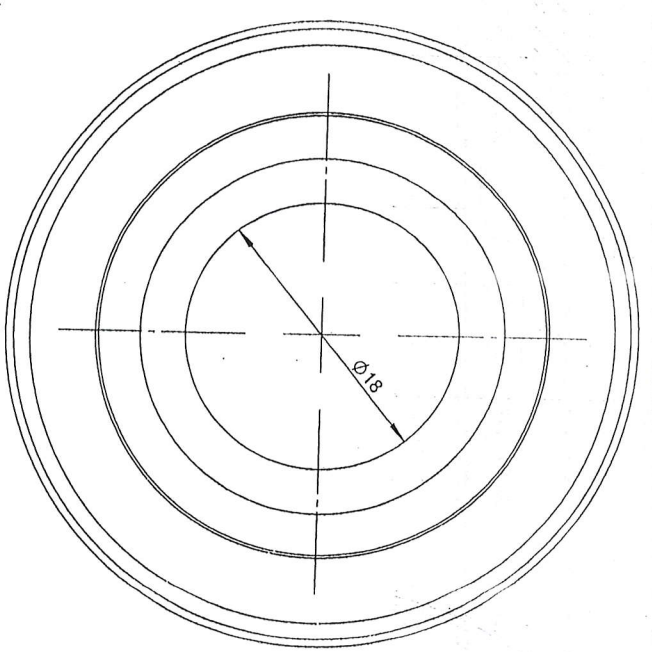
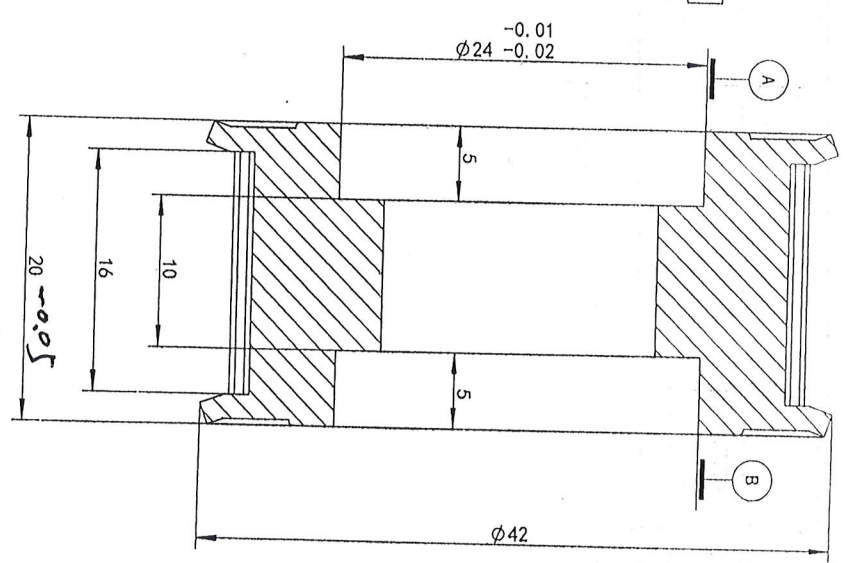
1件

零件代号
通用件登记
插图
插板
旧底图总号
底图总号
签字
日期

设计	处数	分区	更改文件	签名	年月日	铝合金	阶段	标记	数量	比例	同步轮 60XL $\phi 15$
校核	郝工		标准化						50	1:1	
主审			工艺	审核	批准						
						机头 伺服拉标	24-4-11				
						张第 张版本	替代				



0.03 A-B



技术要求:
所有未标注公差位置±0.1
周边孔口倒角 1*45°
去毛刺 棱角倒钝

1件

齿形: XL
齿数: 24

铝合金										上海宿田自动化设备				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例	同步轮 24XL 6802				
设计	郑工								3:1					
审核														
主管设计														
批准										23-3-29				
共 张第 张版本										替代				

OK
陈亮

