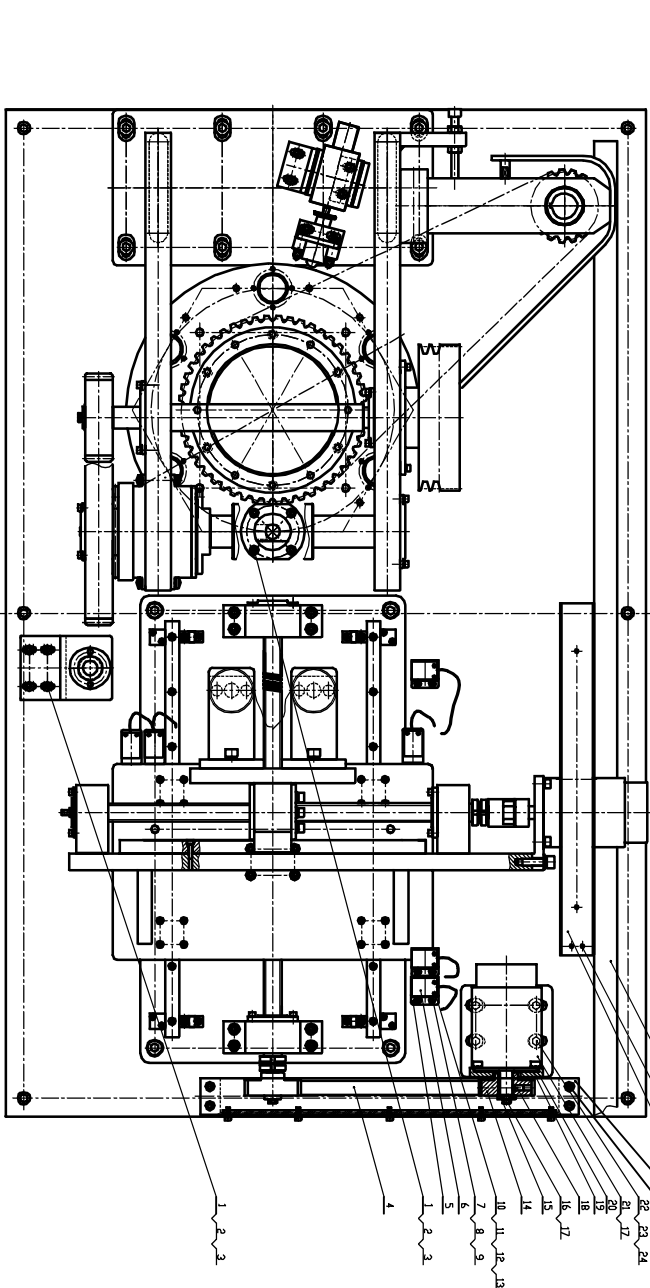
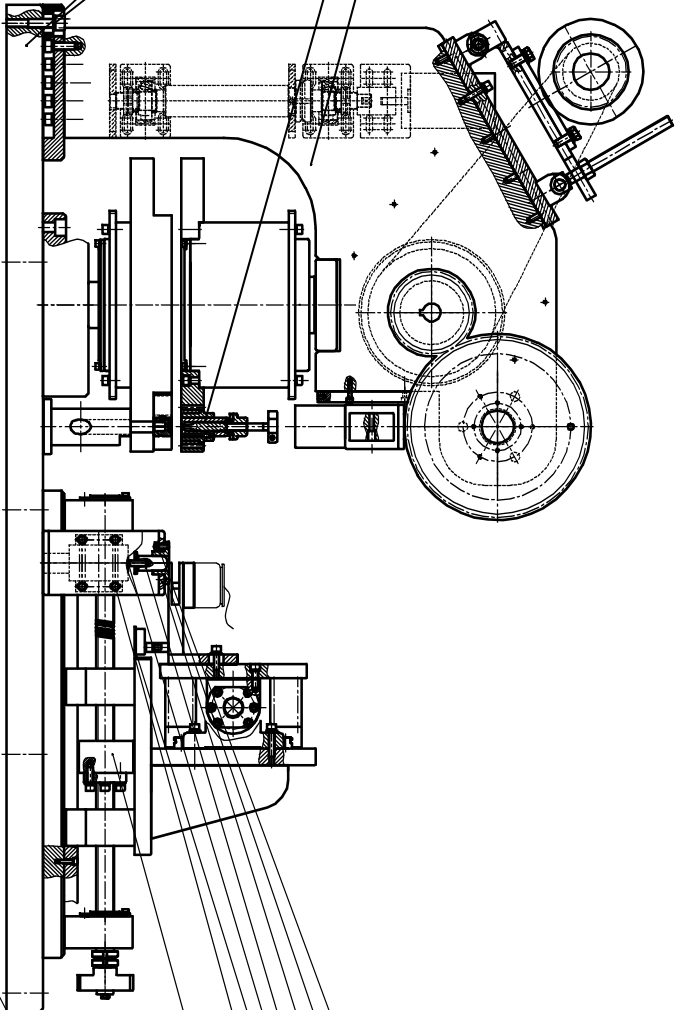


卷四

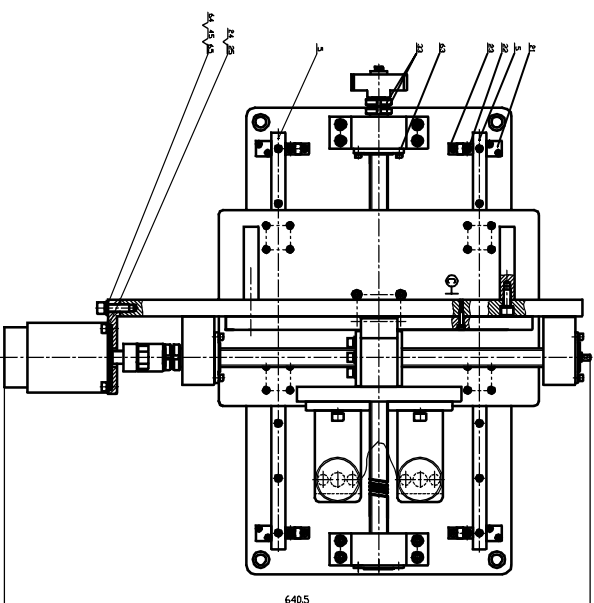
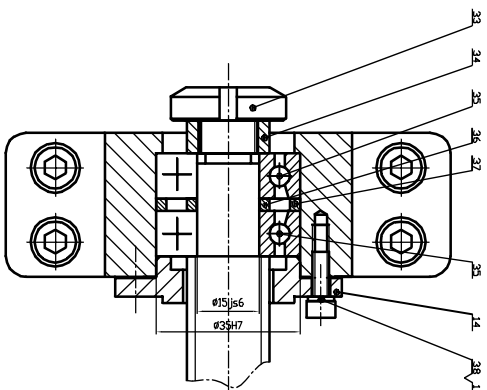
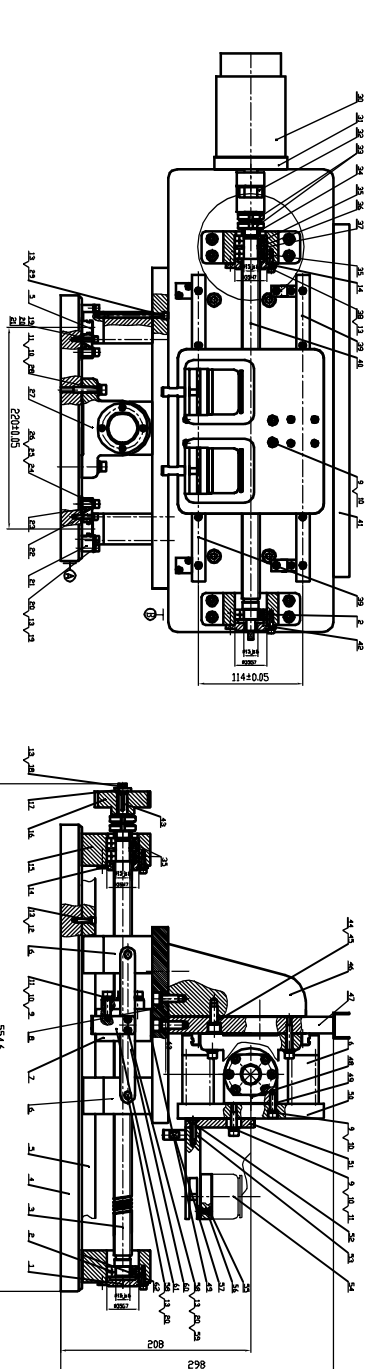


1. 装配前, 零件用煤油或柴油清洗;
2. 整机装配好后应转动平稳轻巧, 不允许有卡阻爬行现象;

3. 装配过程不要划伤工件表面, 整体完好;
4. 再整机装配好后, 部件及零件应做防锈处理。

[illegible]

卷三



技术要求:

1. 装配前, 零件用煤油或柴油清洗, 不许有杂物存在;
2. 直线导轨与装配基准面之间的平行的误差小于等于 0.02mm ;
3. 两直线导轨之间的平行度误差小于等于 0.02mm ;
4. 两种轴承等高度要求 0.05mm , 丝杆与导轨的平行度要求 0.04mm ;
5. 工作台运行平稳, 无爬行、卡死显现。

借(通)用件登記

图 措

校	措
---	---

号 卷 底 旧

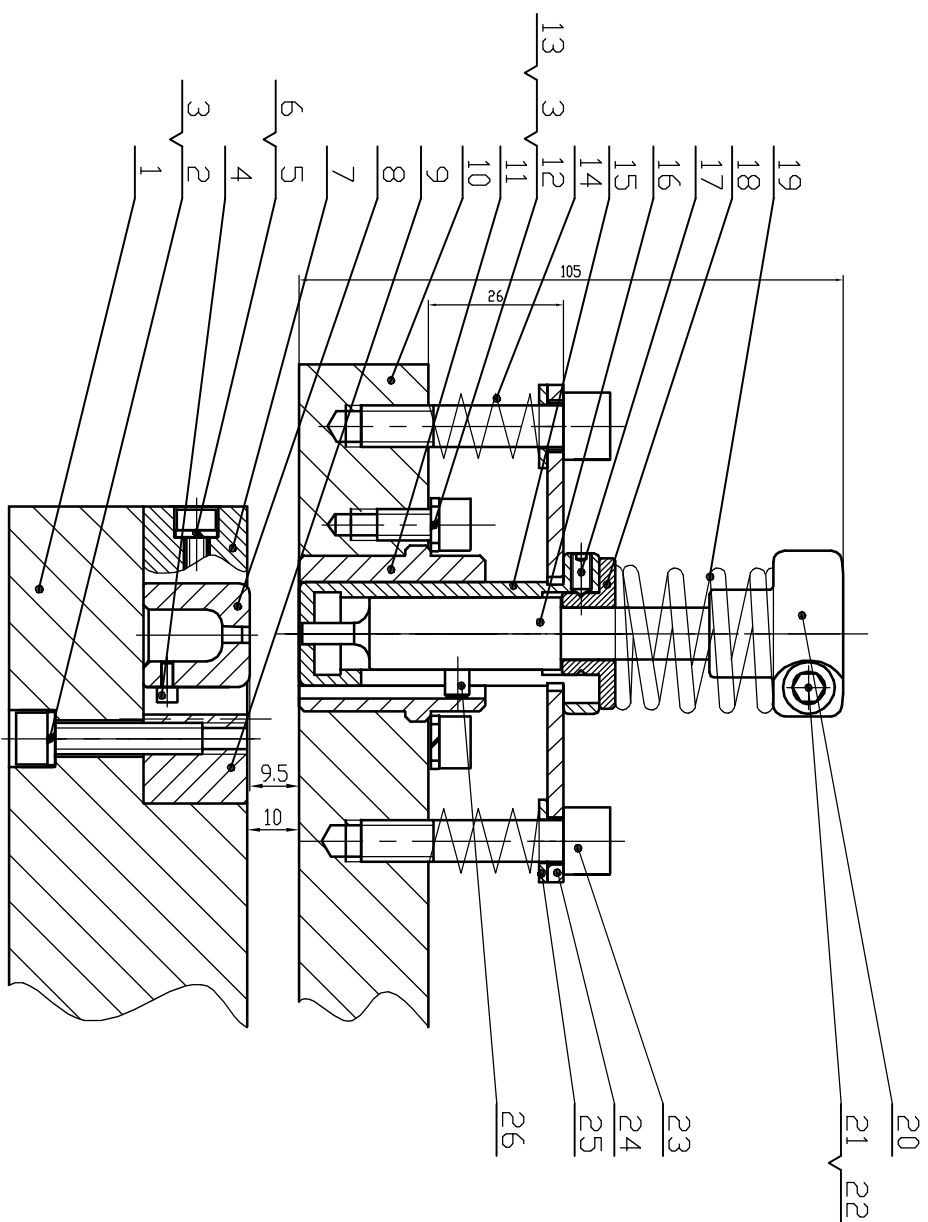
鳴謝

學 藝

日期	
----	--

[illegible]

附圖四



此设备共有3种模具（ $\phi 4$ 的圆形模、 4×4 的方形模、 $\phi 4 \times 6$ 的腰形模）

技术要求:

1. 冲针装配时需加润滑油;
2. 保证图中装配尺寸。
3. 调整凸凹模对中, 间隙均匀。

借(通)用件登記

附圖

校 措

田成國孫

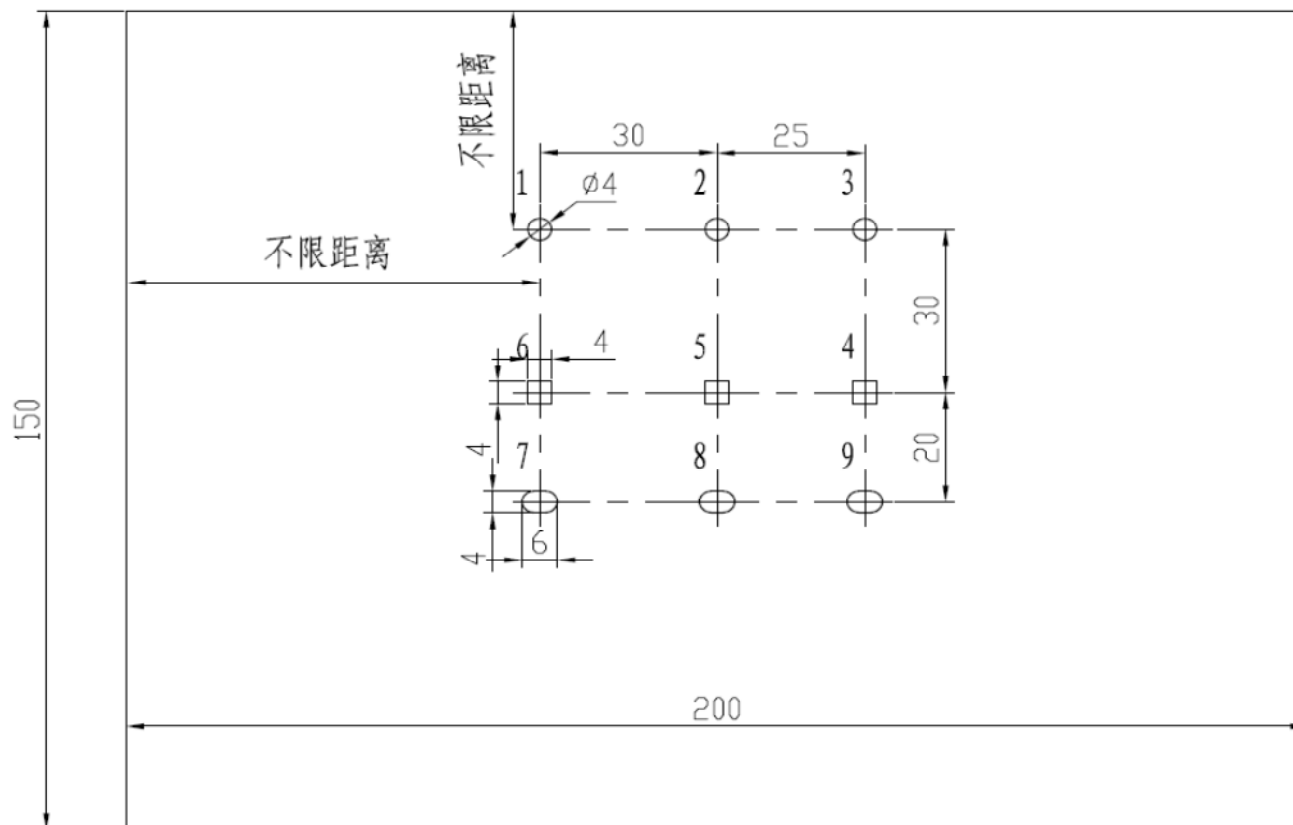
底图总号

簽字

日期

[illegible]

附图五



图(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

						材料: 硬铝板 厚度: 0.5mm				加工图纸		
标记	页数	更改文件号	签字	日期								
设计			标准化		图样标记		数量	重量	比例			
绘图			审定									
审核												
工艺			日期		共 张		第 张					