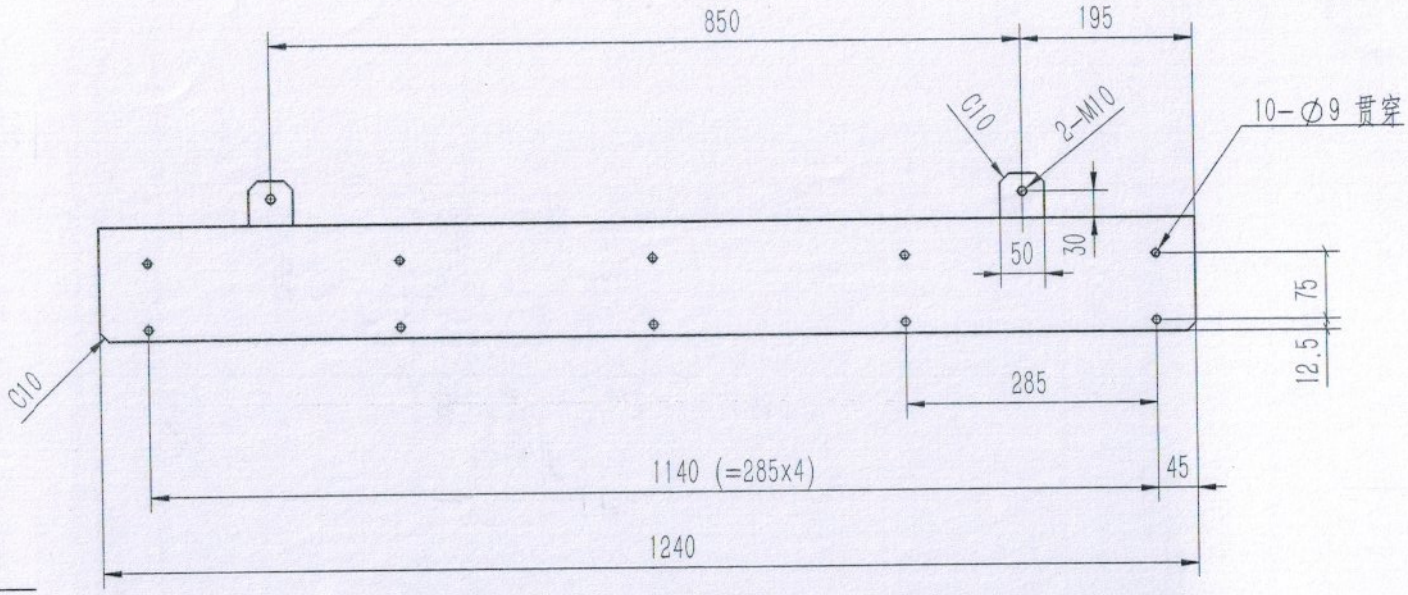
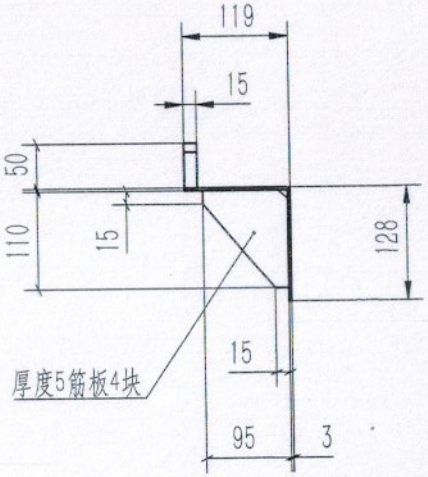
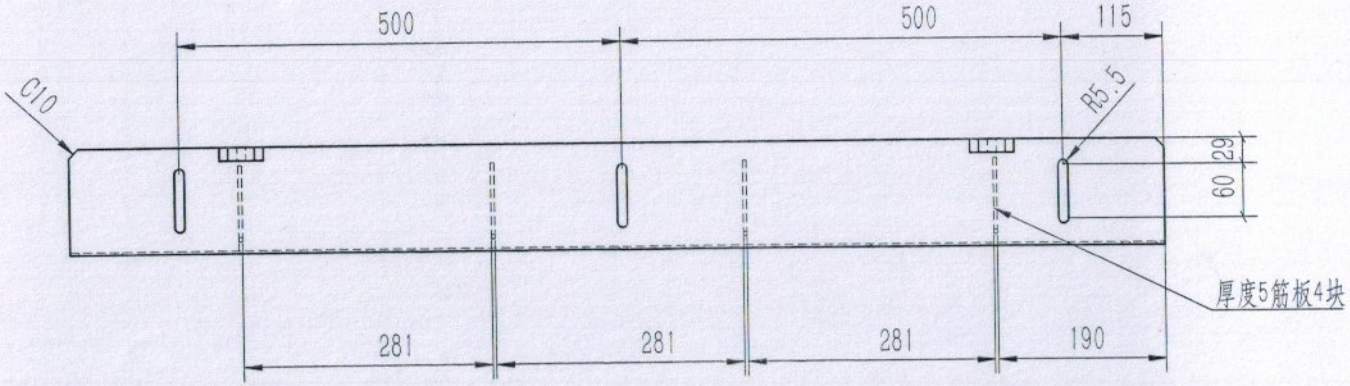
全部







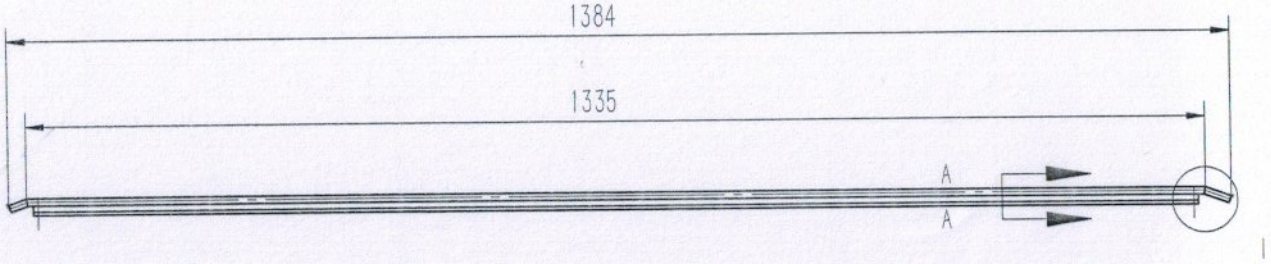
技术要求:

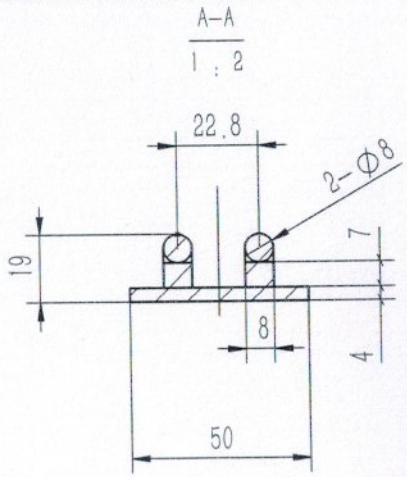
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
   未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

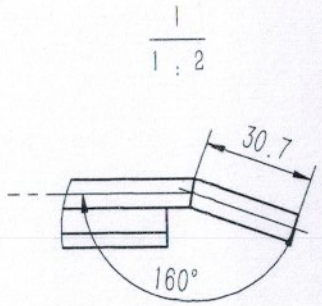
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	201			中科科正自动化工程有限公司
						阶段标记	重量	比例	侧挡板
设计	彭肖峰		标准化				8.450kg	1:8	
校对			工艺						SCSS-0000-0001
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

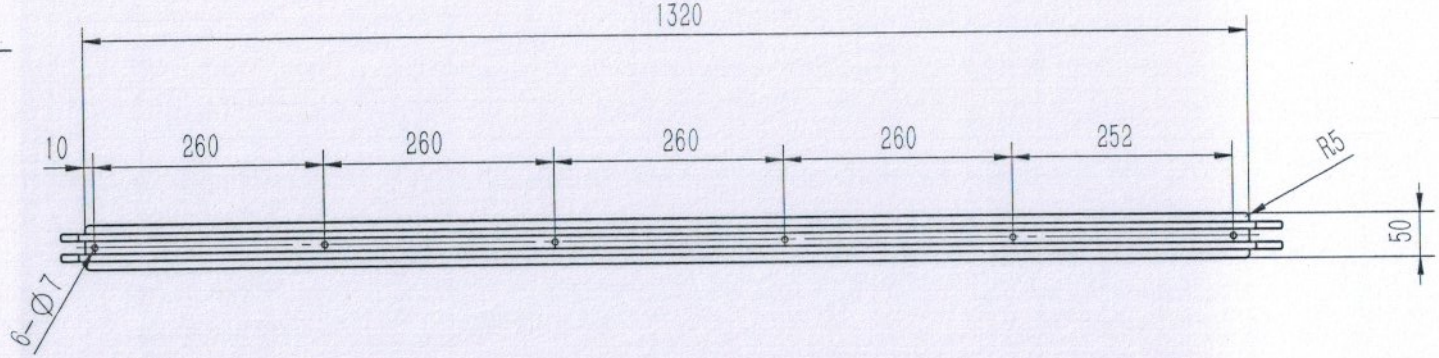
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4









技术要求：

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	201			中科科正自动化工程有限公司
						阶段标记	重量	比例	链条托架
设计	彭肖峰		标准化				4.345kg	1:8	
校对			工艺						SCSS-0000-0002
审核			批准			共 1 张	第 张	版本	替代

零件代号

借用件登记

旧底图总号

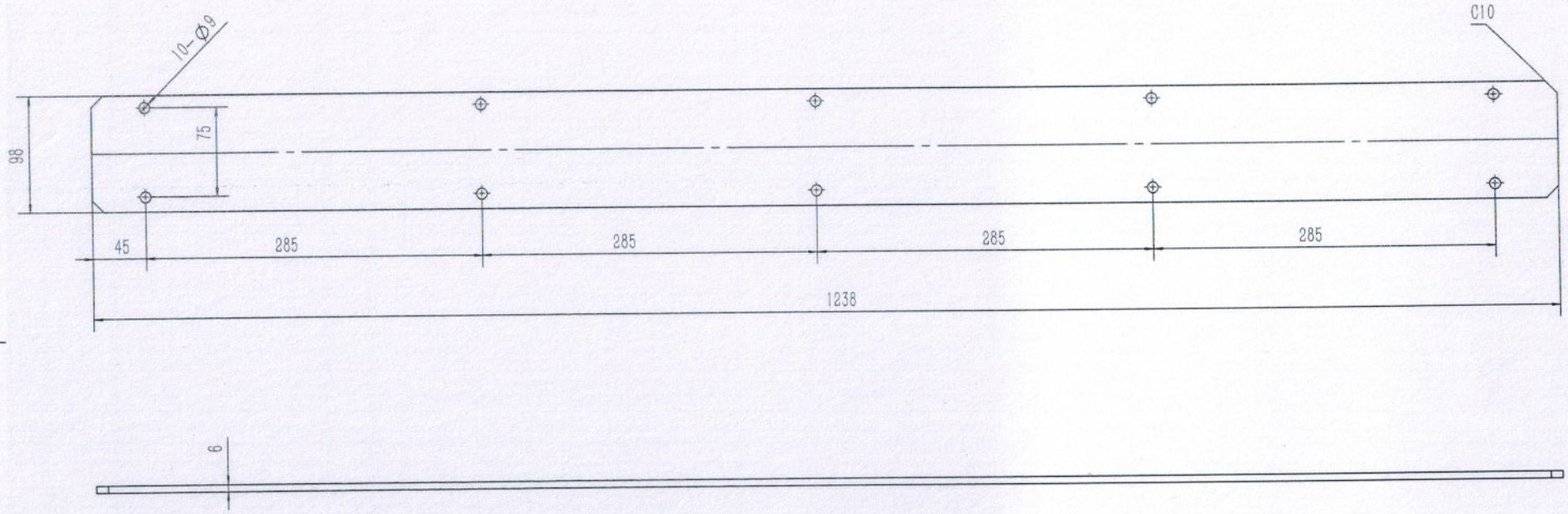
底图总号

签字

日期

A4

其余 6.3



技术要求：

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
   未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	封板
设计	彭肖峰		标准化				5.711kg	1:5	
校对			工艺						SCSS-0000-0003
审核			批准			共 张 第 张	版本		替代

零件代号

借用件登记

旧底图总号

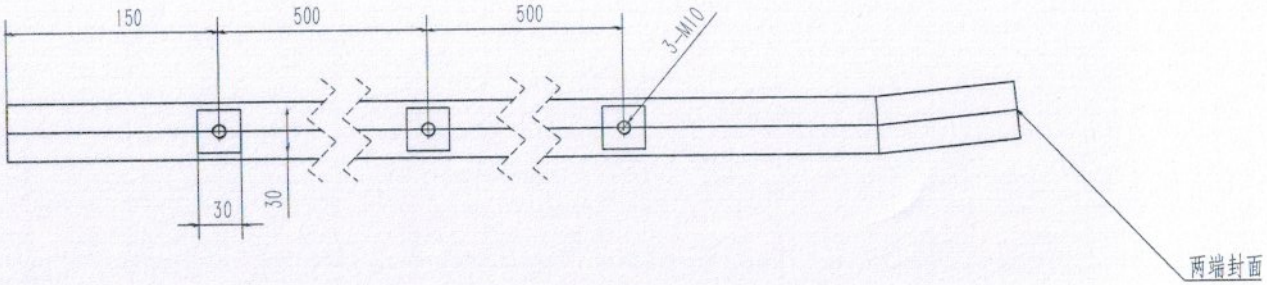
底图总号

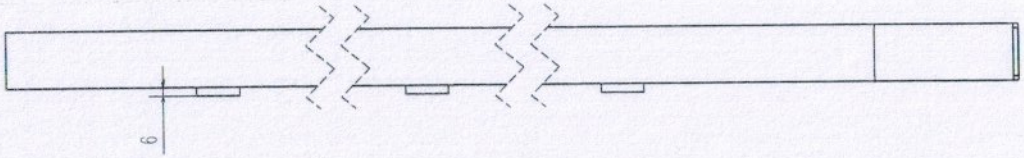
签字

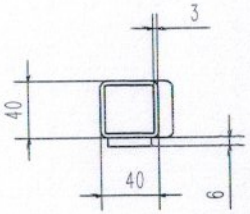
日期

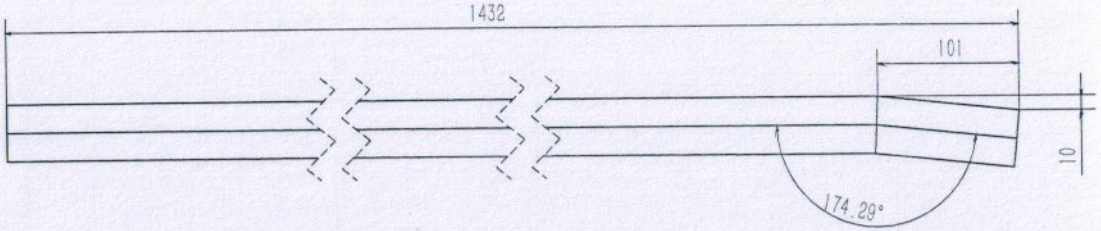
A4

其余 6.3









技术要求：

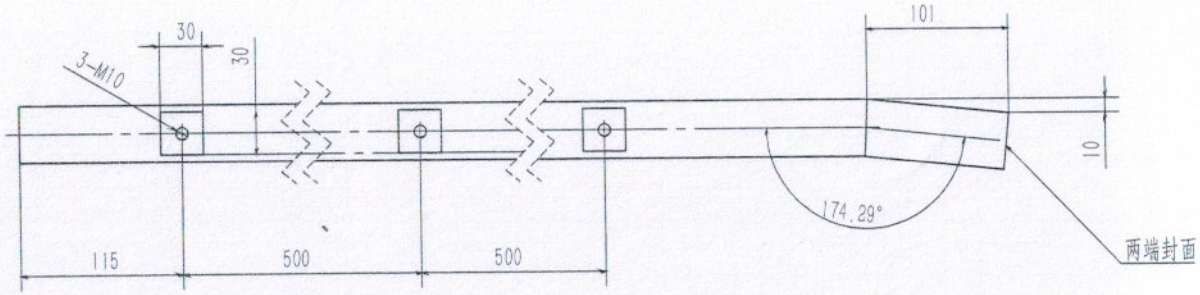
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

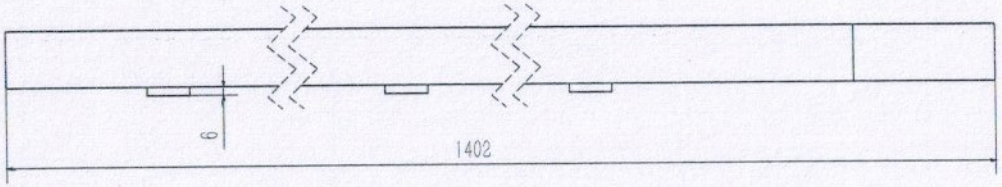
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	导向板1
设计	彭肖峰		标准化				5.021kg	1:5	
校对			工艺						SCSS-0000-0004
审核			批准			共1张 第 张	版本		替代

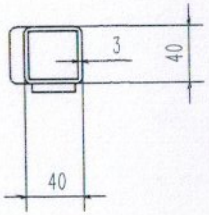
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

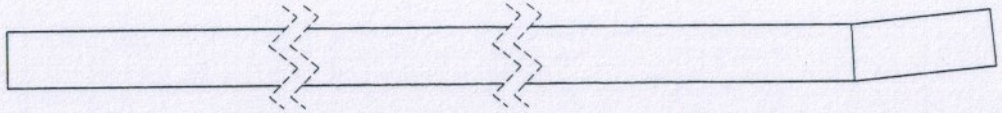
A4

其余 6.3









技术要求：

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	201			中科科正自动化工程有限公司
设计	彭肖峰		标准化			阶段标记	重量 4.920kg	比例 1:5	导向板2
校对			工艺						SCSS-0000-0005
审核			批准			共1张 第 张	版本		替代

零件代号

借用件登记

旧底图总号

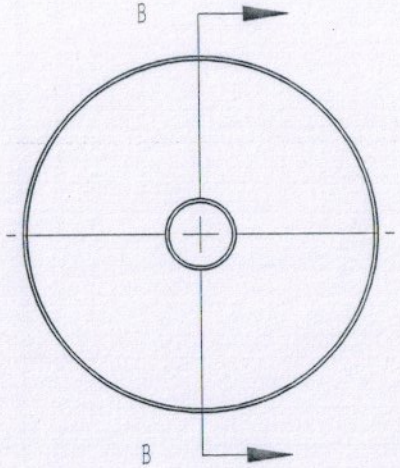
底图总号

签字

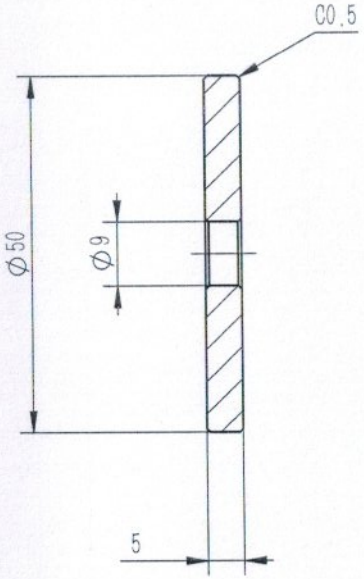
日期

A4

全部 6.3



B–B



技术要求：

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

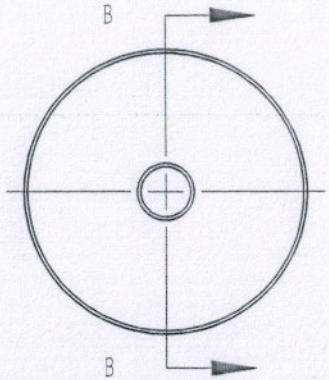
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

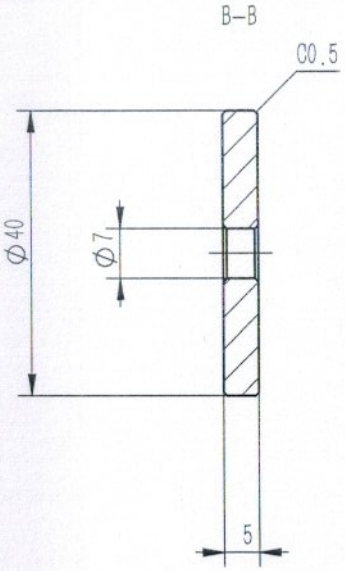
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	电机轴端盖
设计	彭肖峰		标准化				0.075kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0000-0006
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3





技术要求：

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

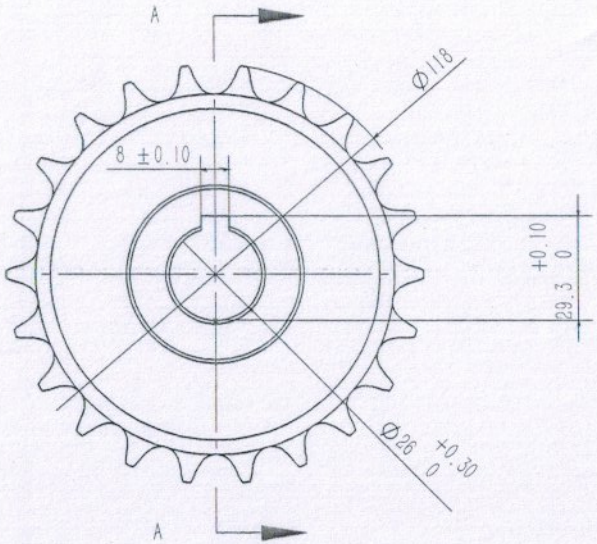
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

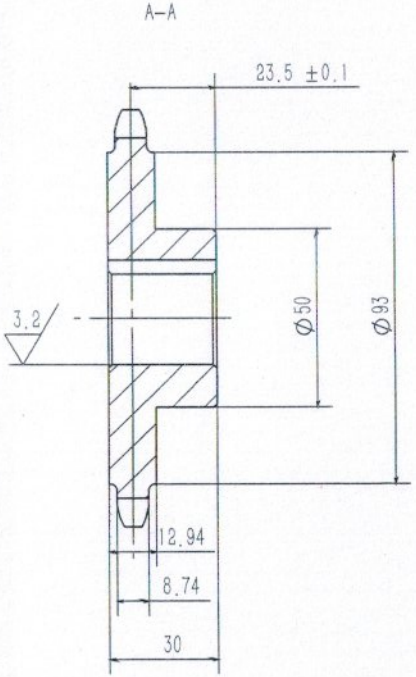
						201				中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	主动轴端盖
设计	彭肖峰		标准化					0.048kg	1:1	
校对			工艺							SCSS-0000-0007
审核			批准			共 张	第 张	版本		替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3





链轮型号：10A，22齿

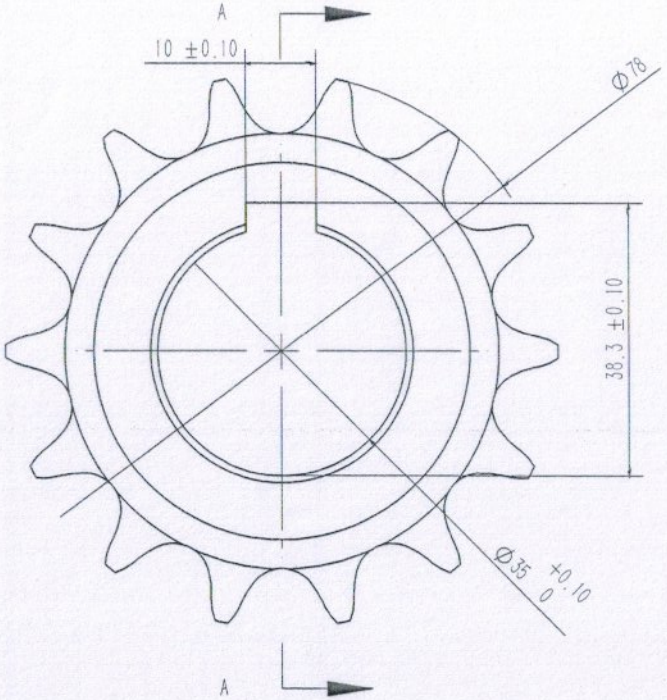
技术要求：

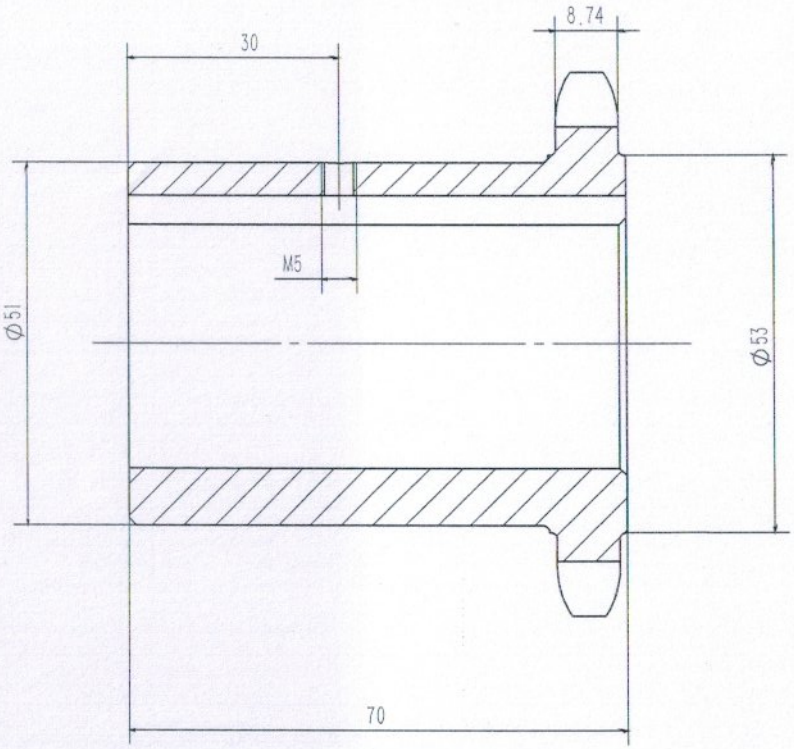
1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。
3.45钢+发黑处理。

						45			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	从动链轮10A22Z
设计	彭肖峰		标准化				kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0000-0008
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4





其余 6.3

技术要求：

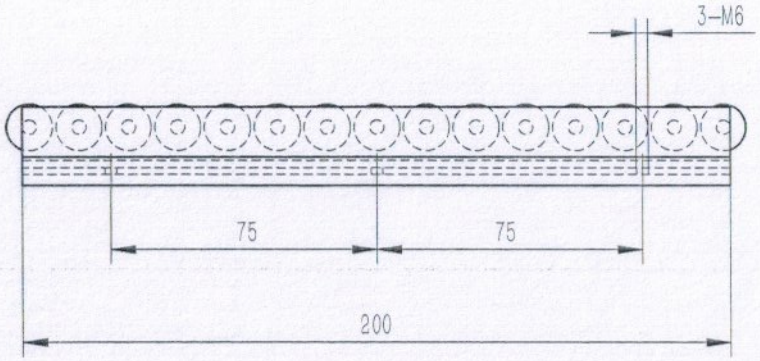
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

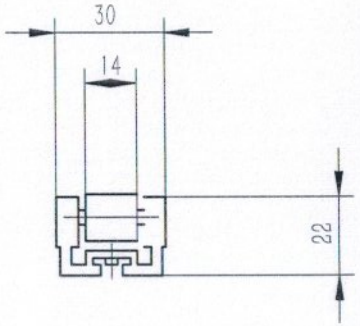
链轮型号：10A，14齿

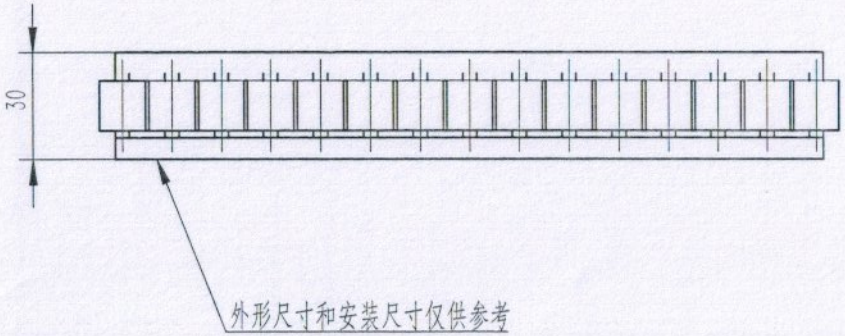
						45			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	电机链轮10A14Z
设计	彭肖峰		标准化				kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0000-0009
审核			批准			共 张 第 张	版本		替代

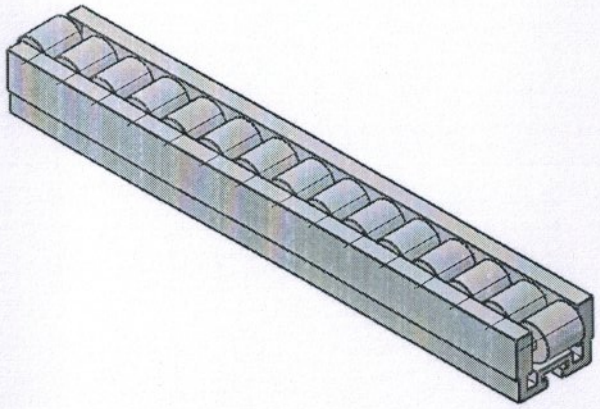
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4





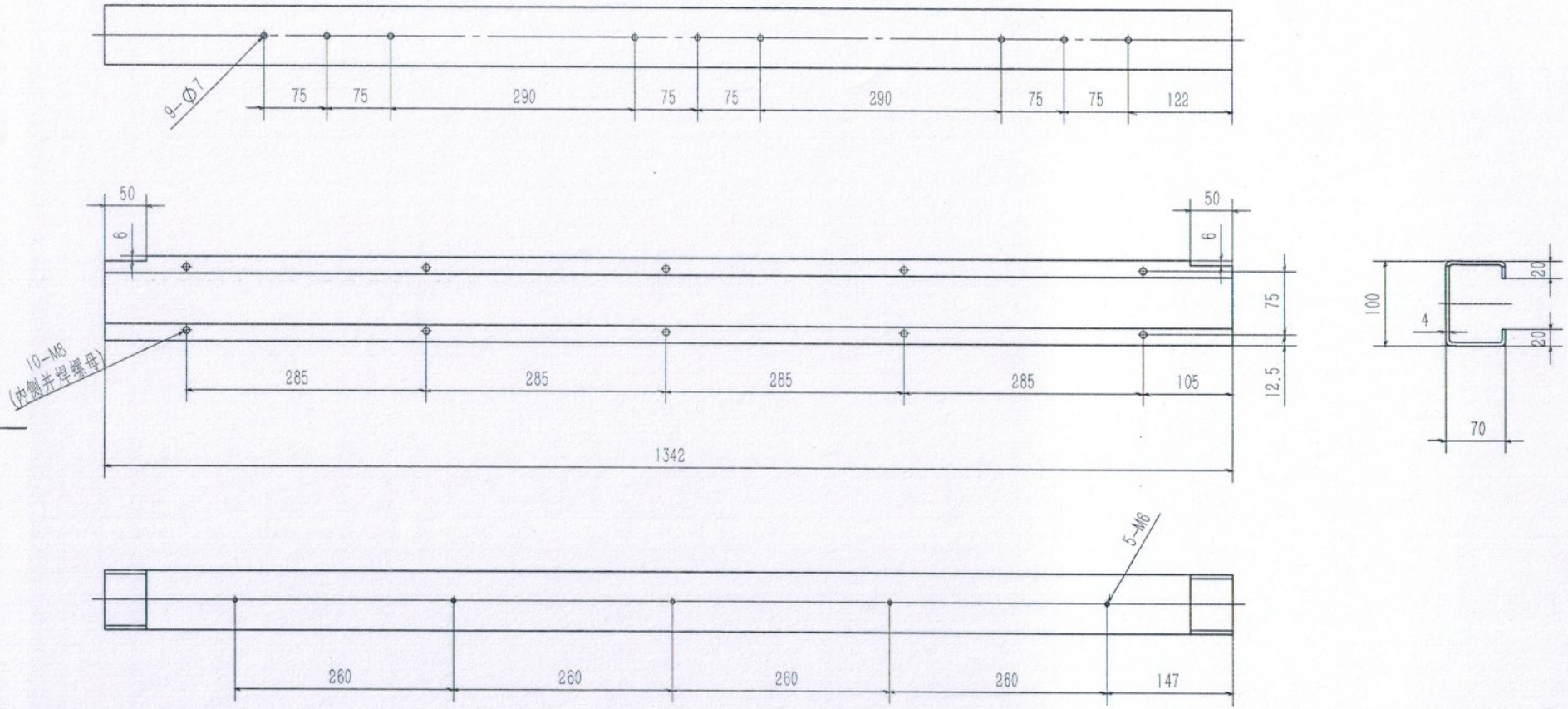




零件代号						外购件			中科科正自动化工程有限公司
借用件登记									
旧底图总号									
底图总号									
签字	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	小滑轮组件
日期	设计	彭肖峰		标准化				0.000kg	1:2	
	校对			工艺						SCSS-0000-0010
	审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

A4

其余 6.3



技术要求:

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷,锐角倒钝,去毛刺飞边。

2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	链条轨道梁
设计	彭肖峰		标准化				10.757kg	1:7	
校对			工艺						SCSS-0100-0001
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号

借用件登记

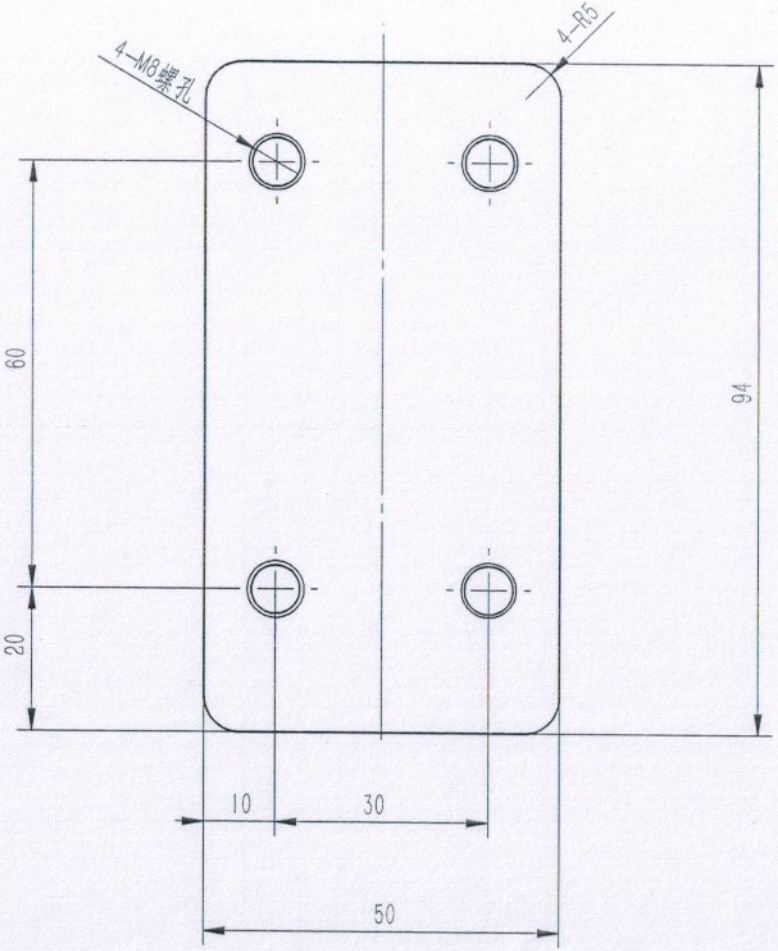
旧底图总号

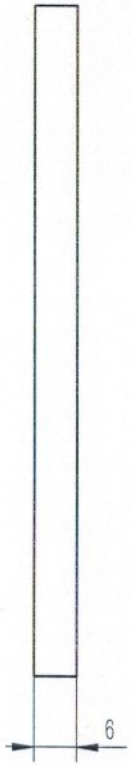
底图总号

签字

日期

A4





全部

技术要求：

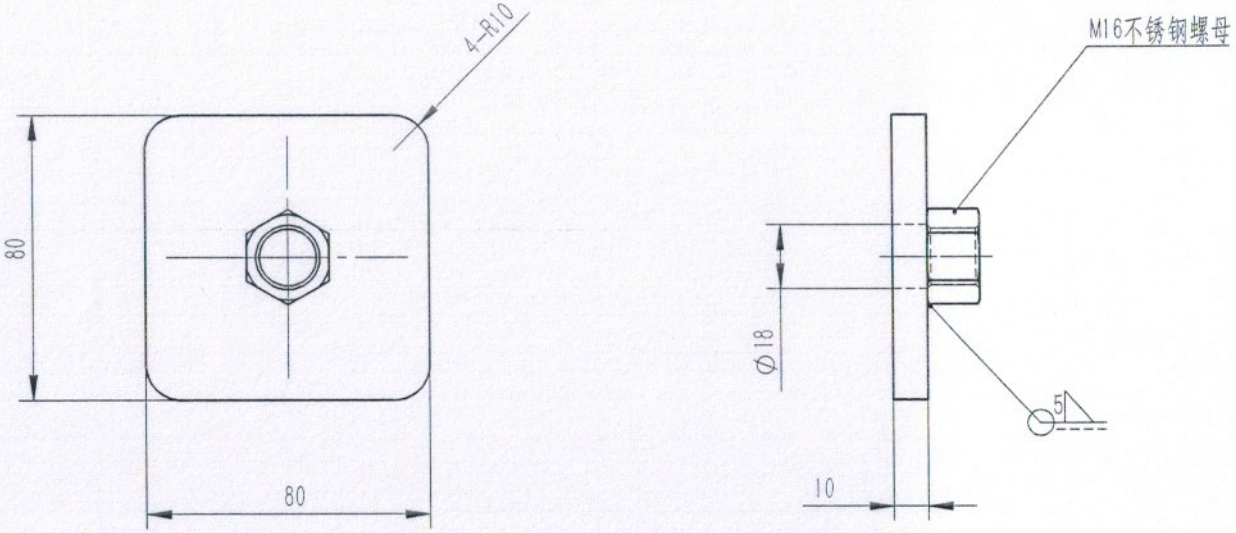
1. 去毛刺飞边；
2. 未注倒角均为0.5×45°；
3. 未注圆角半径均为R0.5；
4. 未注形位公差应符合GB1184-80要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	横梁贴板
设计	彭肖峰		标准化				0.215kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0100-0003
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

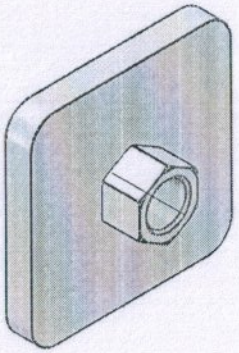
全部



技术要求：

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

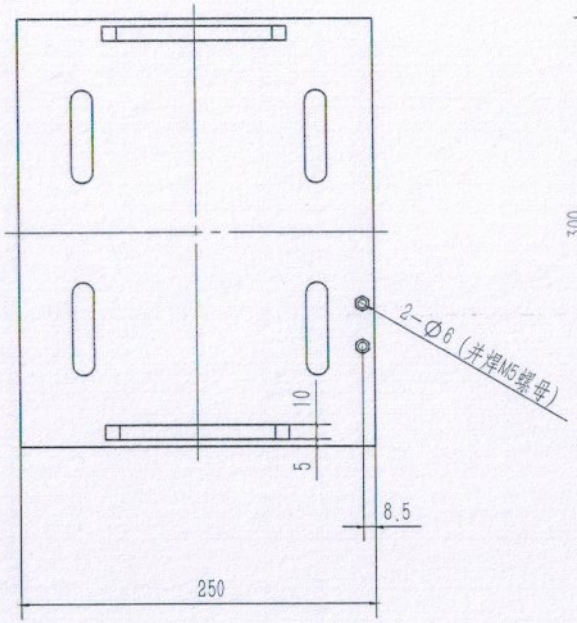


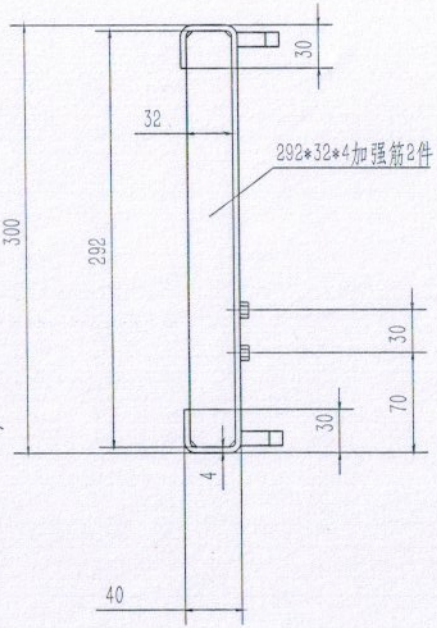
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	立柱踢脚板
设计	彭肖峰		标准化				0.509kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0100-0004
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

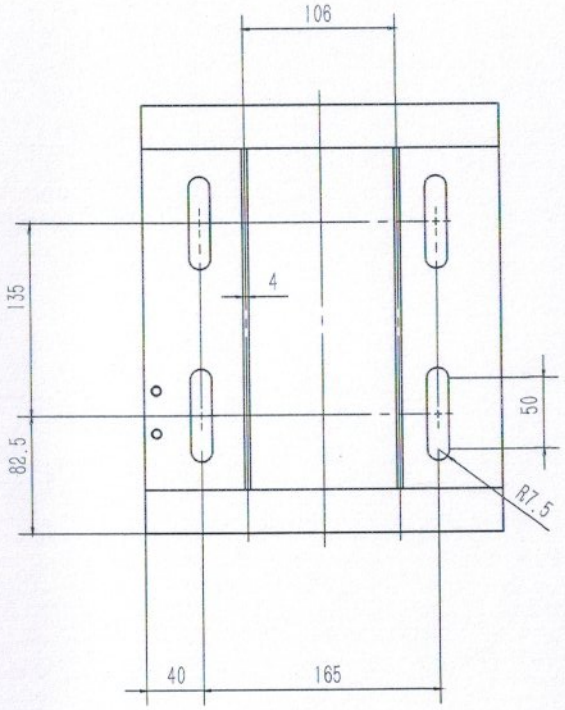
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3

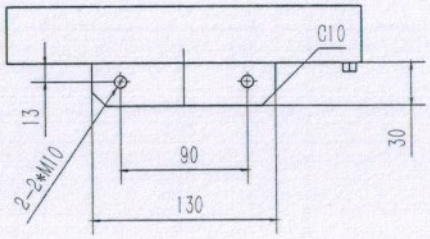






技术要求：

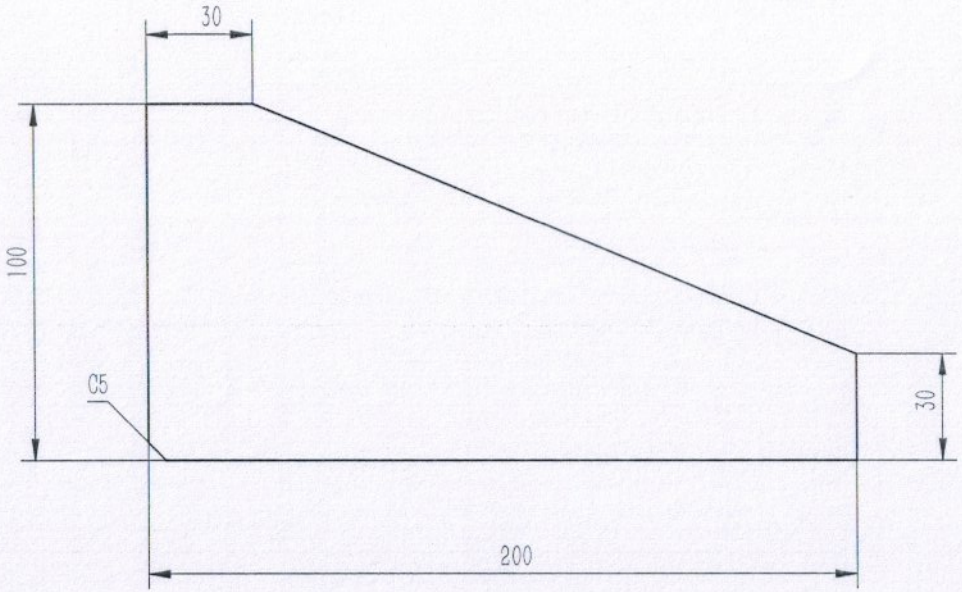
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
   未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。



						2Q01			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	电机安装板焊件
设计	彭肖峰		标准化				4.159kg	1.5	
校对			工艺						SCSS-0100-0005
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4



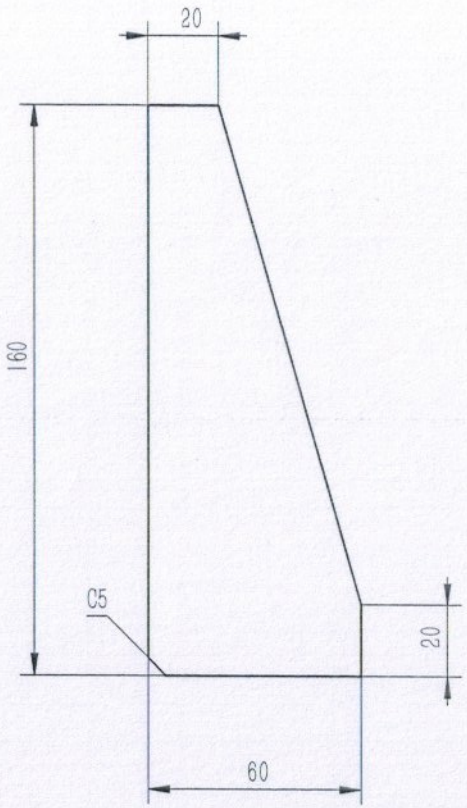
技术要求：

1. 去毛刺飞边；
2. 未注倒角均为0.5×45°；
3. 未注圆角半径均为R0.5；
4. 未注形位公差应符合GB1184-80要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	机架筋板
设计	彭肖峰		标准化				0.665kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0100-0006
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4



技术要求：

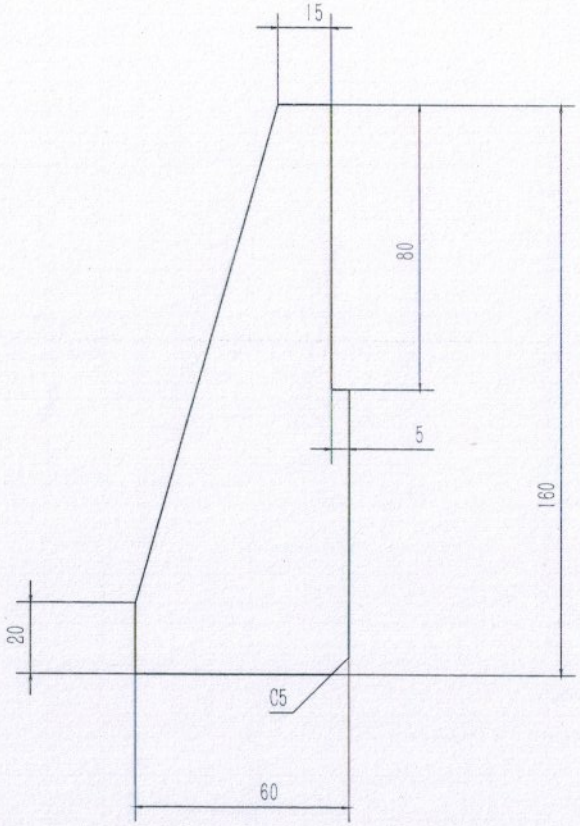
1. 去毛刺飞边；
2. 未注倒角均为0.5×45°；
3. 未注圆角半径均为R0.5；
4. 未注形位公差应符合GB1184-80要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	机架筋板2
设计	彭肖峰		标准化				0.322kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0100-0007
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3



技术要求：

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

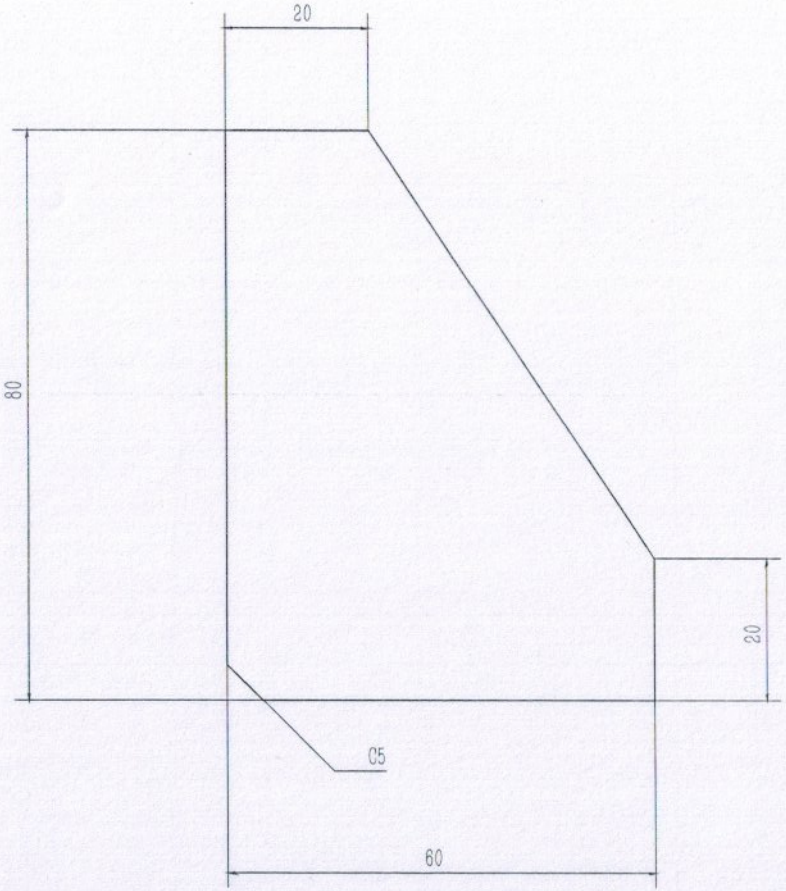
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	机架筋板3
设计	彭肖峰		标准化				0.303kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0100-0008
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3



技术要求:

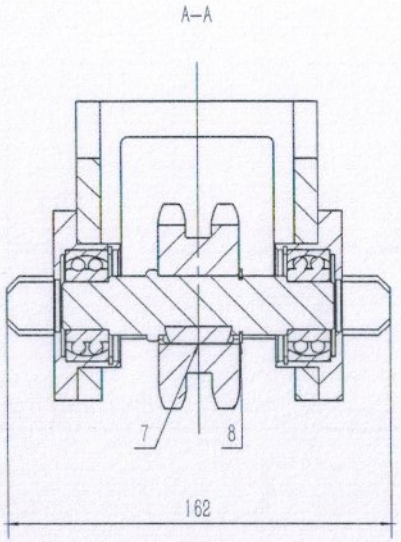
1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

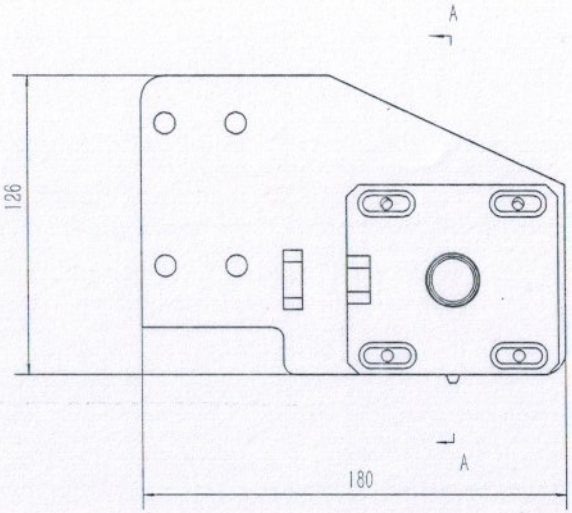
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

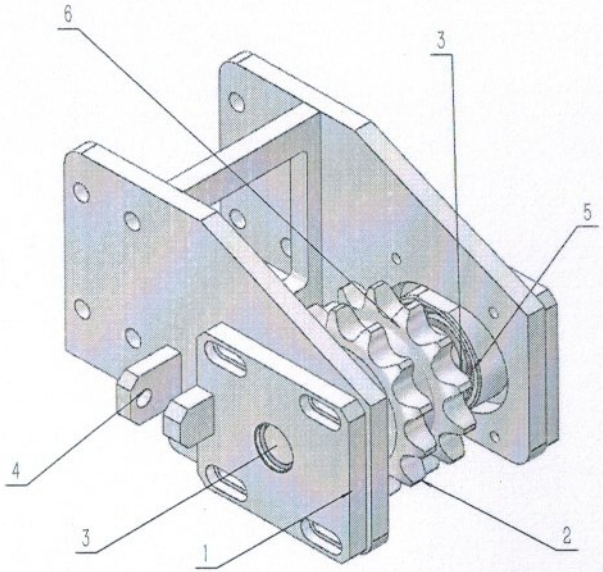
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	机架筋板4
设计	彭肖峰		标准化				0.170kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0100-0009
审核			批准			共 张 第 张	版本		替代

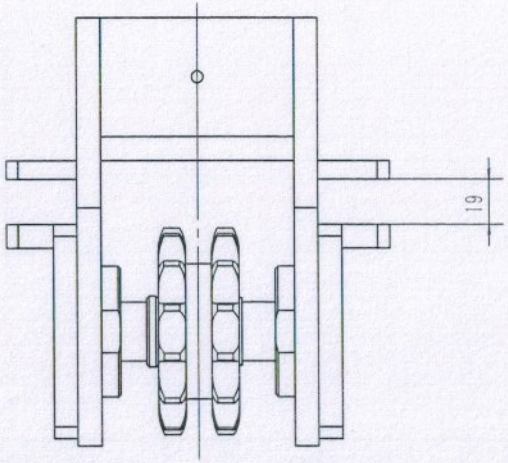
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4









序号	代号	名称	数量	材料	重量	总重	备注
8	GB/T94	轴卡D251	1	外购件	0.002		
7	GBT1096	平键8X22	1	外购件	0.012		装配截取
6	GB/T93	孔卡圈D47	2	外购件	0.005		
5	GBT281	调心球轴承2204ATN	2	外购件	0.141		
4	SCSS-0210-0000	尾部链轮架焊件	1	201	3.038		
3	SCSS-0200-0003	尾部链轮轴	1	201	0.390		圆钢 30
2	SCSS-0200-0002	双排链轮12AZ13	1	201	890.03		
1	SCSS-0200-0001	轴承方座	2	201	0.518		板材 t2

零件代号

借用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

技术要求:

1.进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件）均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。

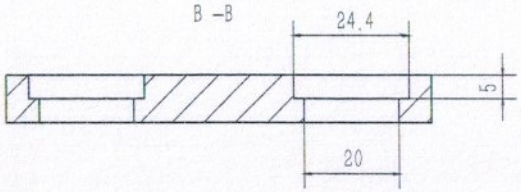
2.零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。

3.装配前应对零件、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。

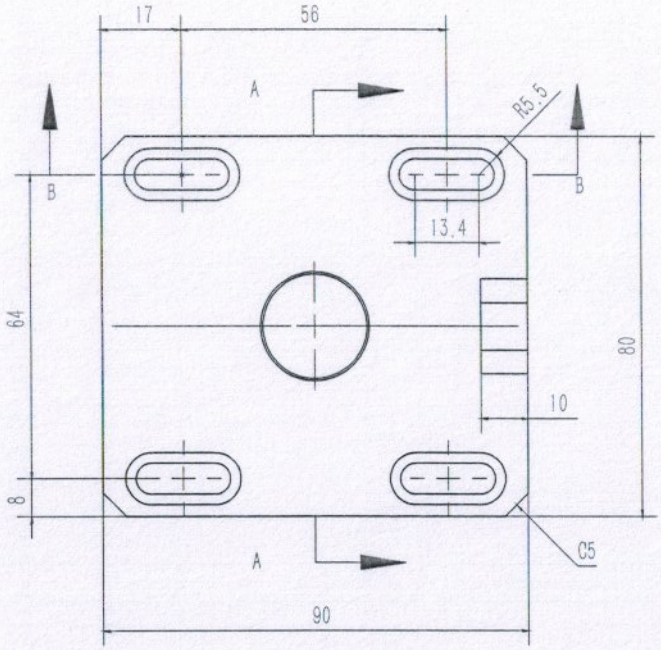
4.未注尺寸公差按照GB/T1184-K 级要求。未注形位公差按照GB/T1804-M 级要求。

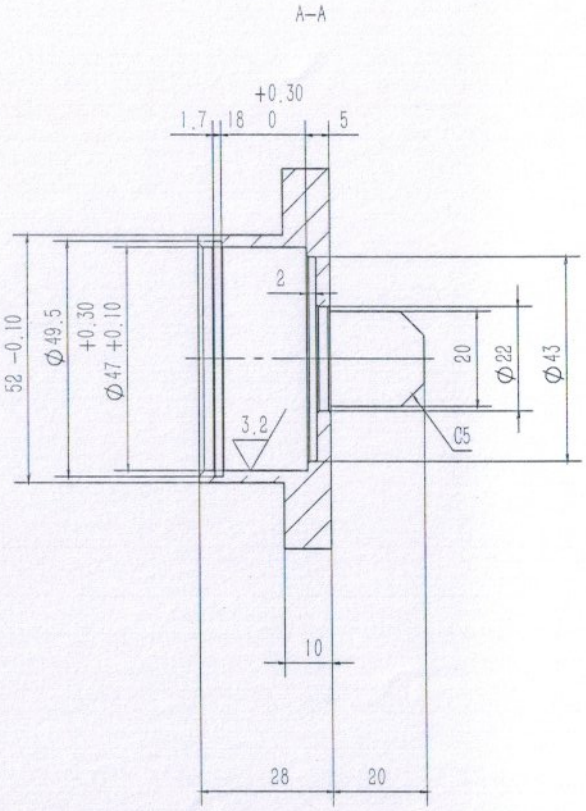
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	装配体			中科科正自动化工程有限公司
						阶段标记	重量	比例	尾部链轮组件
设计	彭肖峰		标准化				5.662kg	1:3	
校对			工艺						SCSS-0200-0000
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

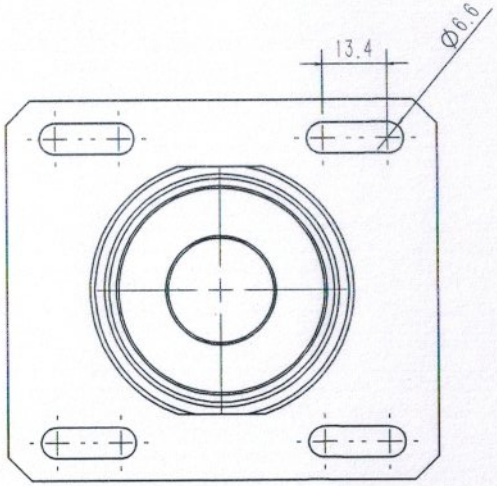
A4

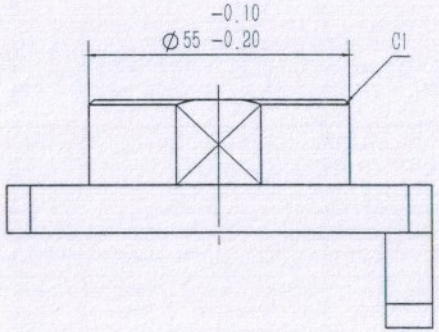


其余 6.3









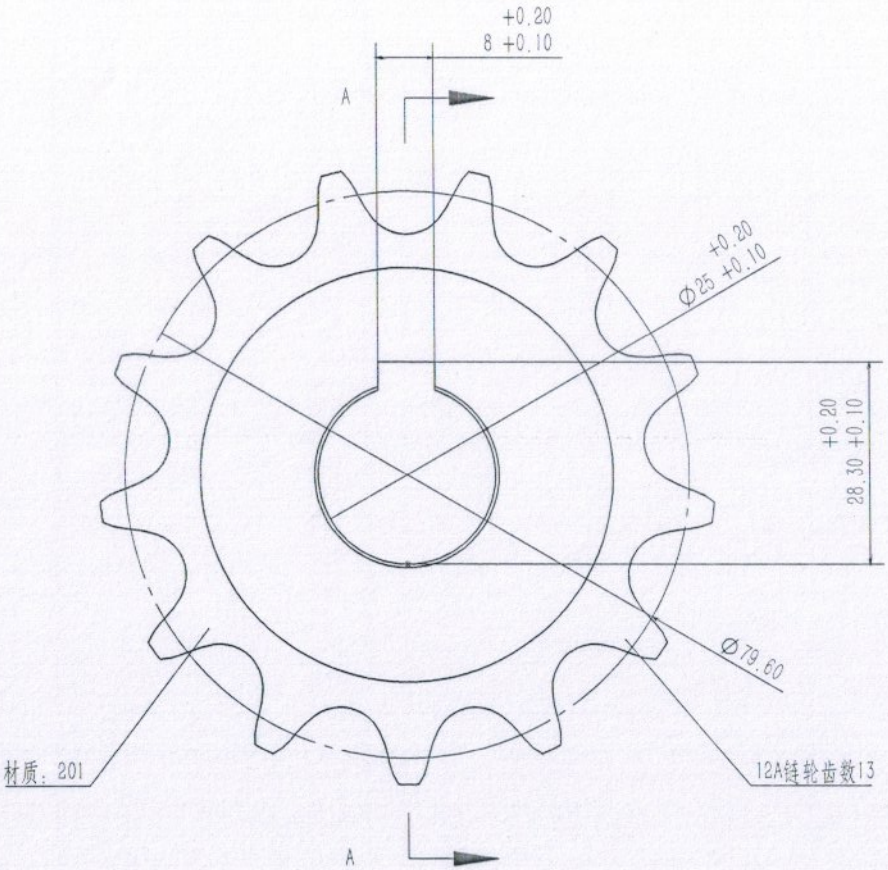
技术要求：

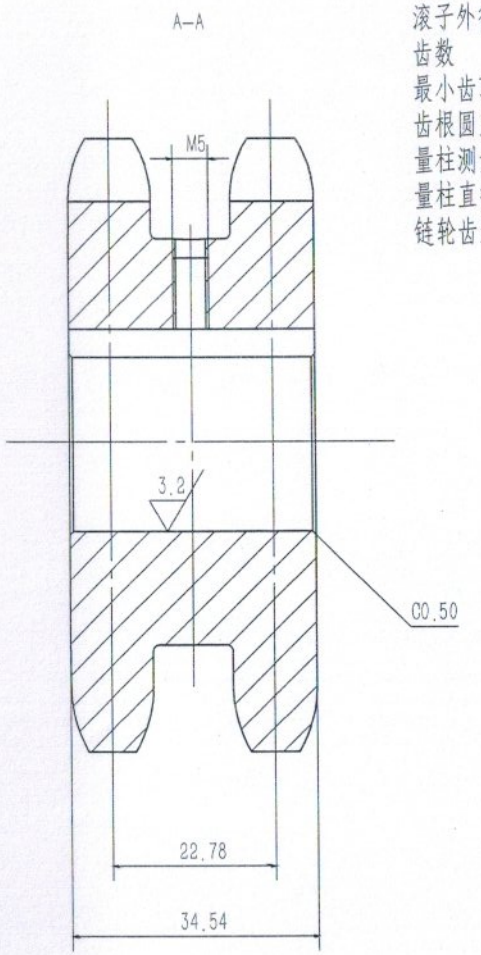
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
   未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	轴承方座
设计	彭肖峰		标准化				0.518kg	1:1.5	
校对			工艺						SCSS-0200-0001
审核			批准			共 张 第 张	版本		替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4





其余 6.3

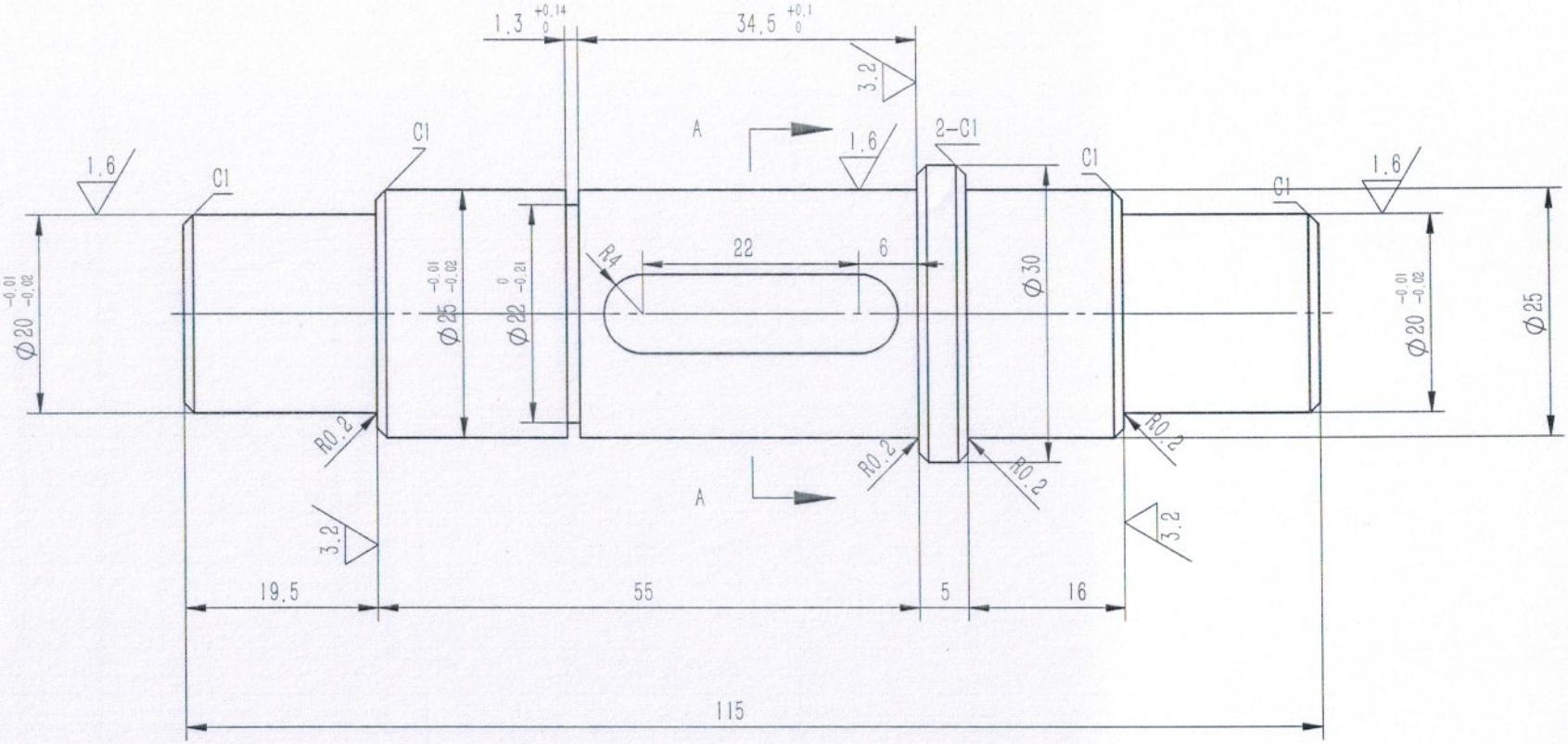
节距 p 19.05
滚子外径 d1=11.91
齿数 Z=13
最小齿顶圆直径 da=87
齿根圆直径 df=67.69
量柱测量距 MR=79.6
量柱直径 dR=11.91
链轮齿形应符合国标 GB1244-85

技术要求：
1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

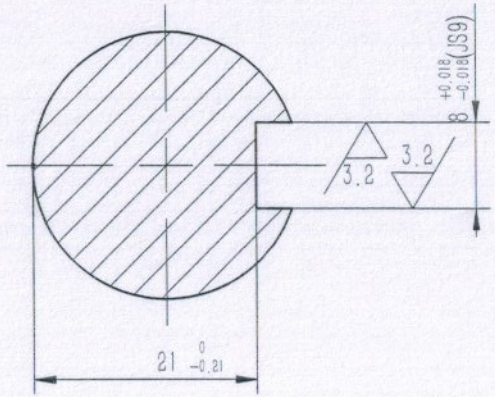
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	双排链轮12AZ13
设计	彭肖峰		标准化				kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0200-0002
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4



A—A



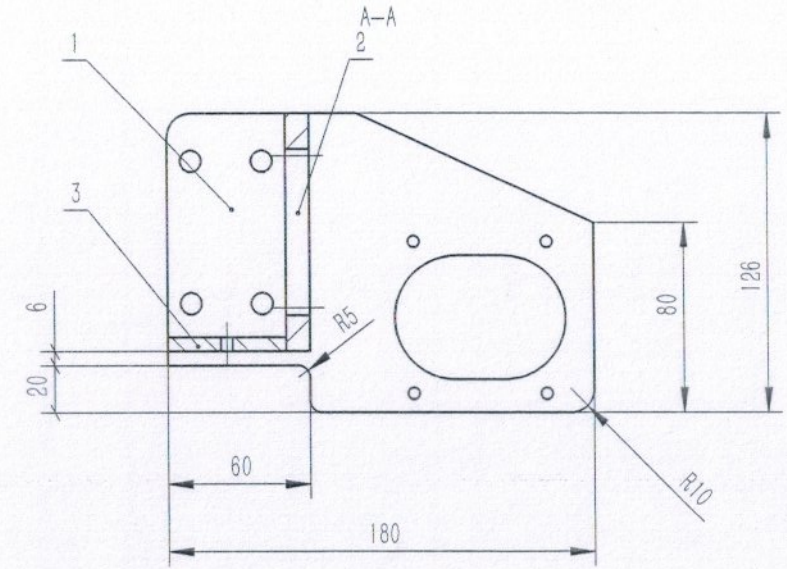
技术要求：

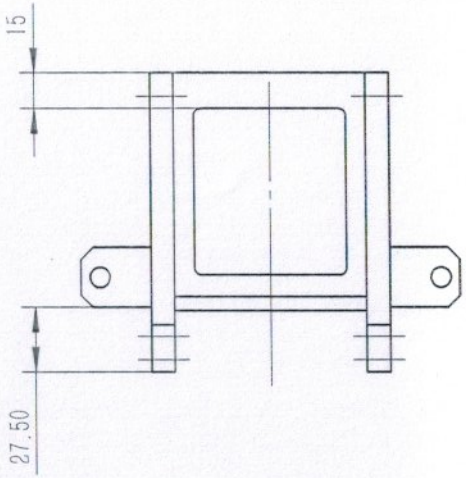
1. 去毛刺飞边；
2. 未注倒角均为0.5×45°；
3. 未注圆角半径均为R0.5；
4. 未注形位公差应符合GB1184-80要求。

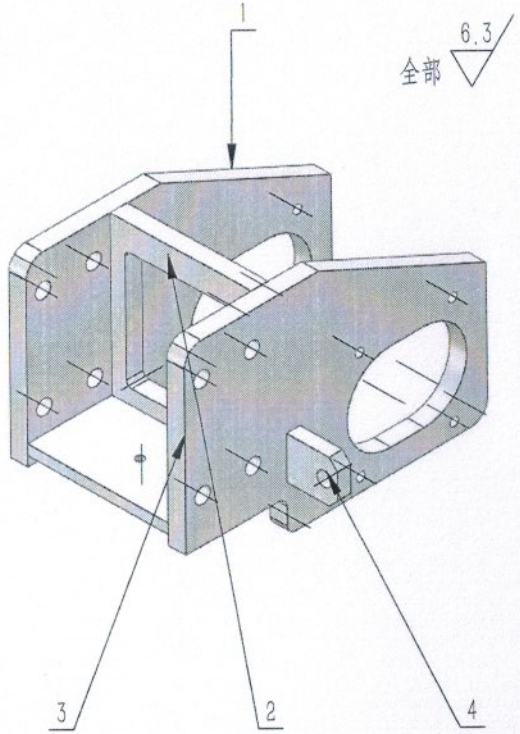
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	尾部链轮轴
设计	彭肖峰		标准化				0.390kg	1.5:1	
校对			工艺						SCSS-0200-0003
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

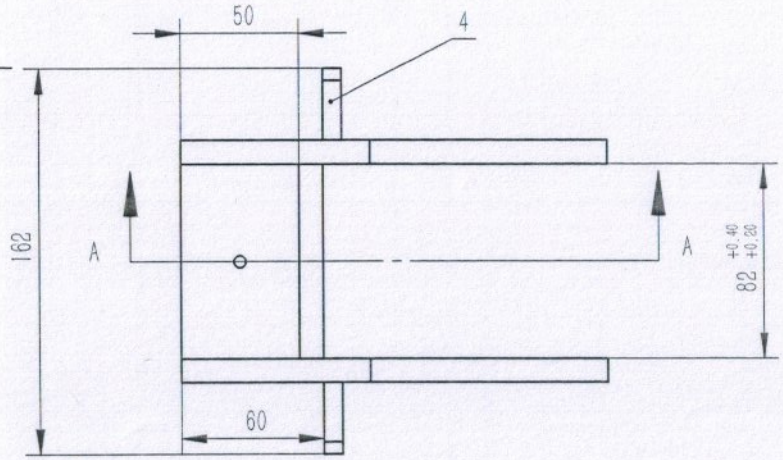
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4









技术要求：

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件，外协件）均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 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、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零件、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
4. 装配过程中零件不允许磕碰、划伤和锈蚀。
5. 未注尺寸公差按照GB/T1184-K 级要求。
   未注形位公差按照GB/T1804-M 级要求。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	总重	备注
4	SCSS-0210-0004	涨紧螺母板	2	201	0.042		
3	SCSS-0210-0003	支撑平板	1	201	0.193		
2	SCSS-0210-0002	尾部链轮中间板	1	201	0.289		板材 t10
1	SCSS-0210-0001	尾部轴承侧板	2	201	1.236		板材 t10

零件代号							
借用件登记							
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	阶段标记	重量	比例
设计	彭肖峰		标准化				3.038kg	1:3
校对			工艺					
审核			批准			共 张	第 张	版本

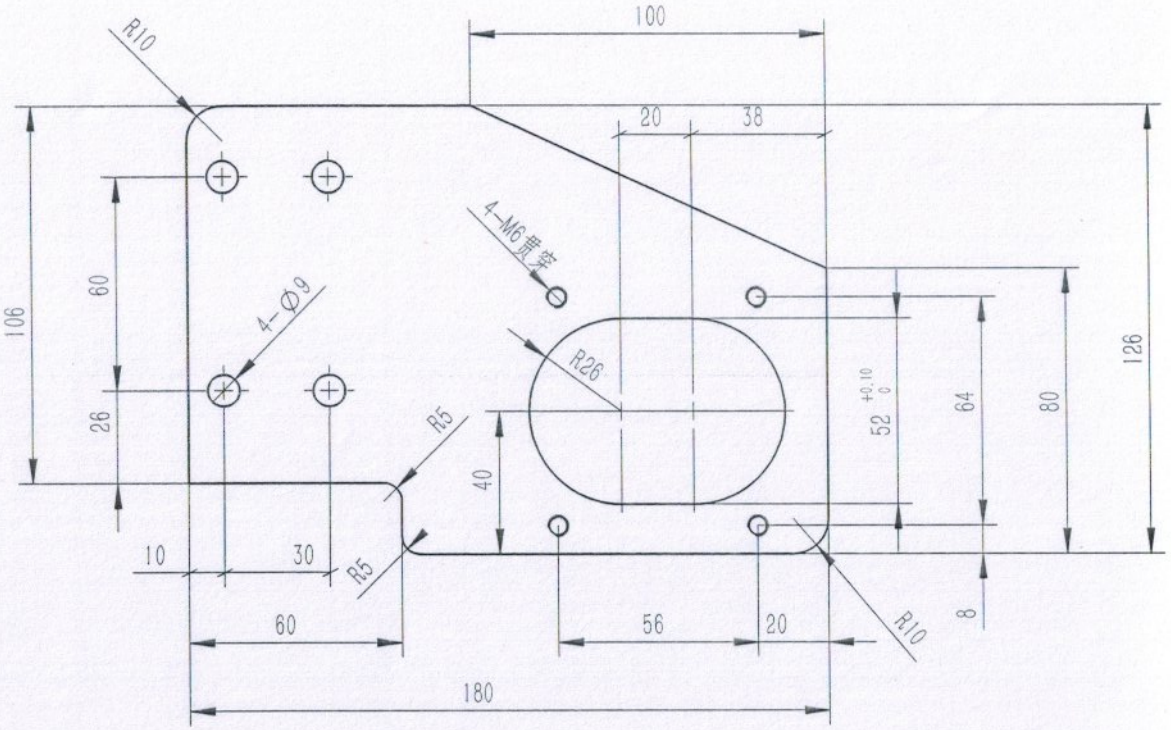
中科科正自动化工程有限公司

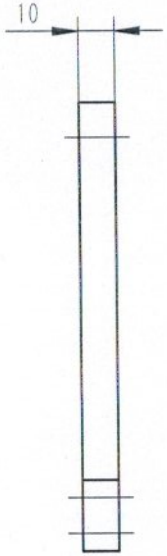
尾部链轮架焊件

SCSS-0210-0000

替代

A4

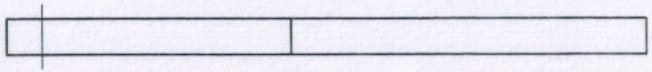




全部 6.3

技术要求：

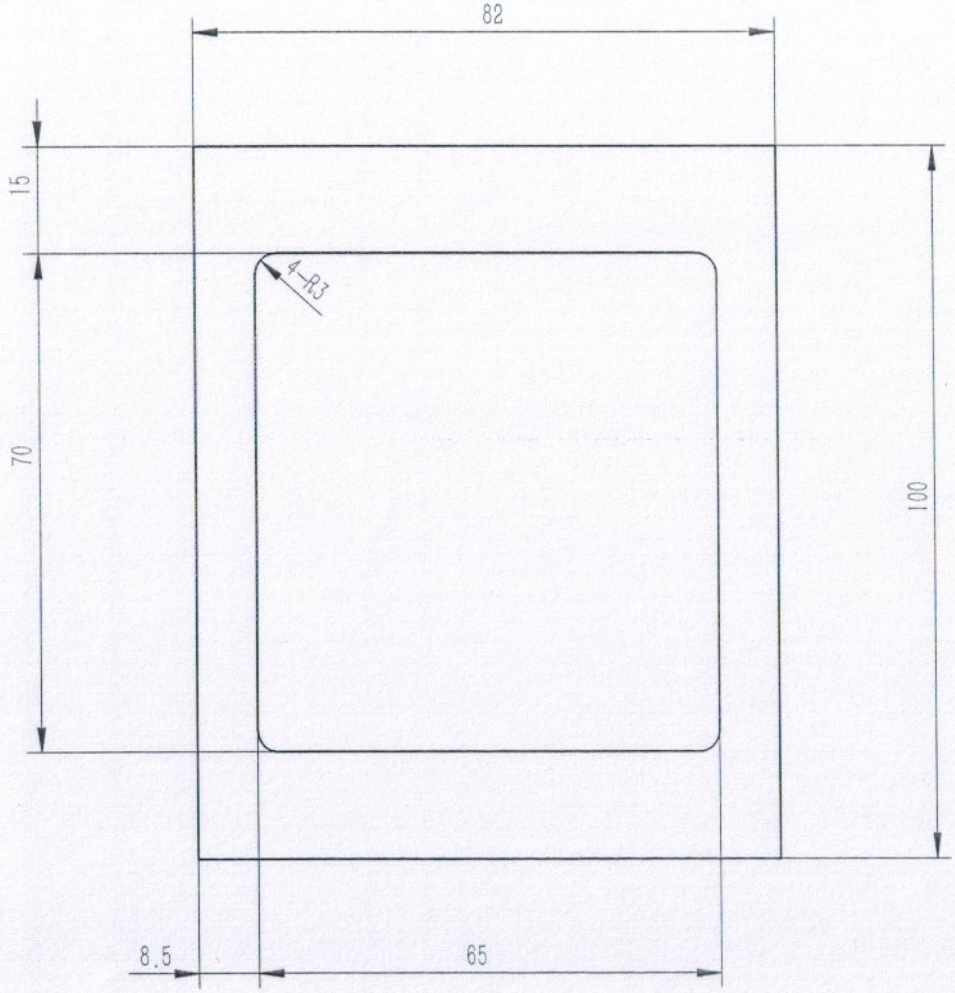
1. 去毛刺飞边；
2. 未注倒角均为0.5×45°；
3. 未注圆角半径均为R0.5；
4. 未注形位公差应符合GB1184-80要求。



						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	尾部轴承侧板
设计	彭肖峰		标准化				1.236kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0210-0001
审核			批准			共 张 第 张	版本		替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4



全部 6.3

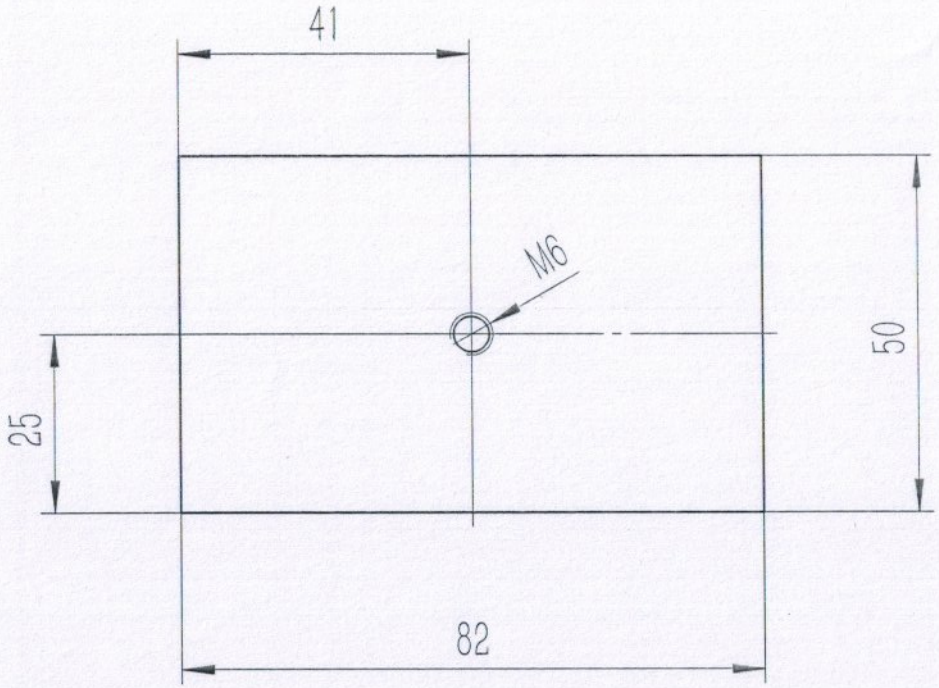
技术要求：
1. 去毛刺飞边；
2. 未注倒角均为0.5×45°；
3. 未注圆角半径均为R0.5；
4. 未注形位公差应符合GB1184-80要求。

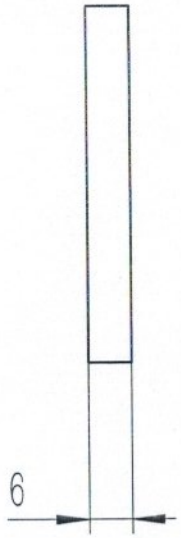
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	尾部链轮中间板
设计	彭肖峰		标准化				0.289kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0210-0002
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

全部 6.3





技术要求:

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

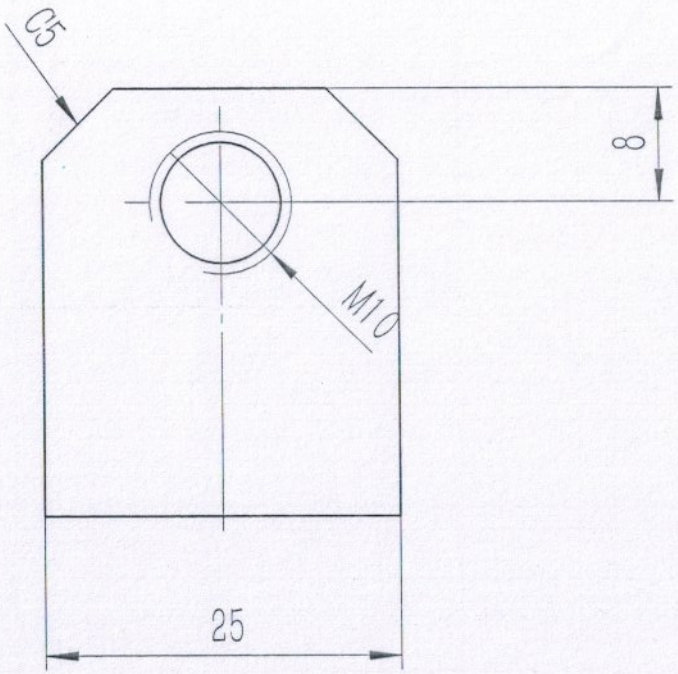
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

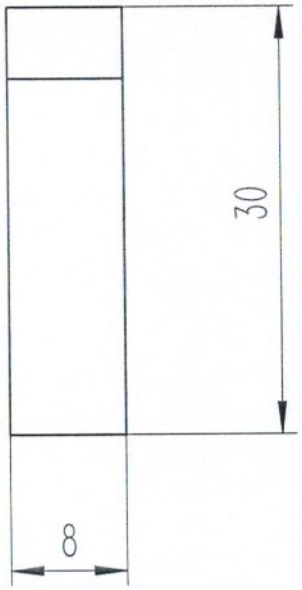
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	支撑平板
设计	彭肖峰		标准化				0.193kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0210-0003
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

全部





技术要求:

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

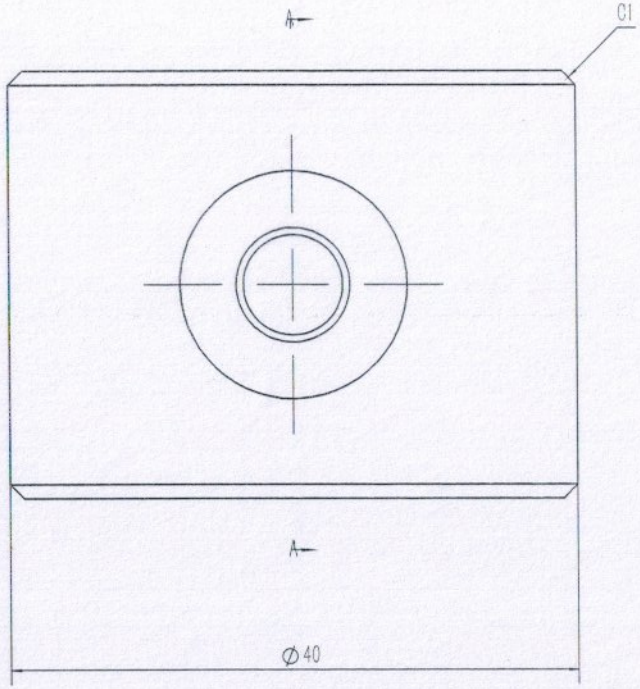
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

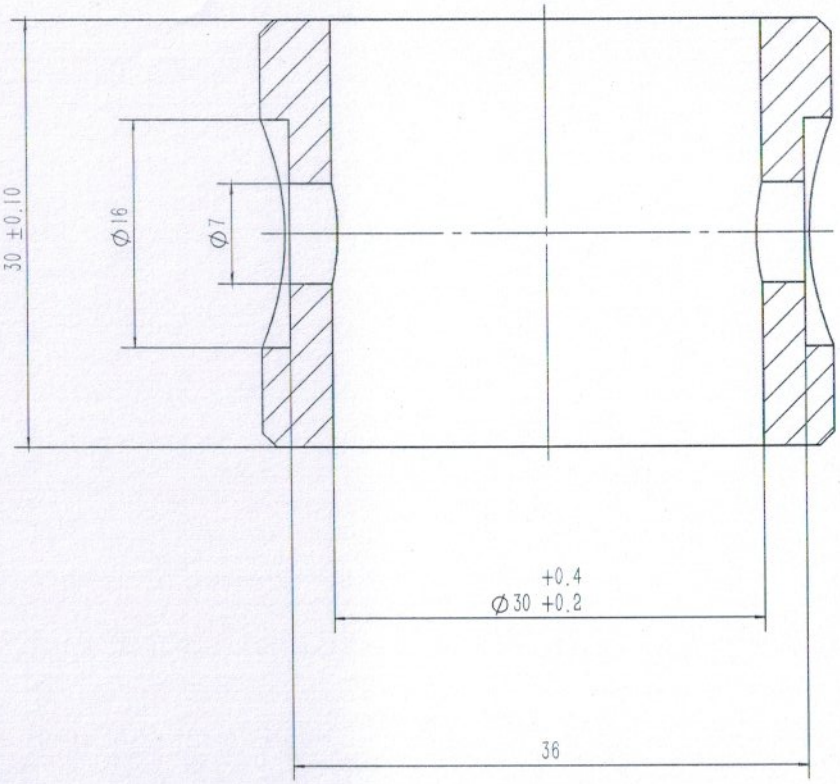
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	涨紧螺母板
设计	彭肖峰		标准化				0.042kg	2:1	
校对			工艺						SCSS-0210-0004
审核			批准			共 张 第 张	版本		替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3





技术要求:

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

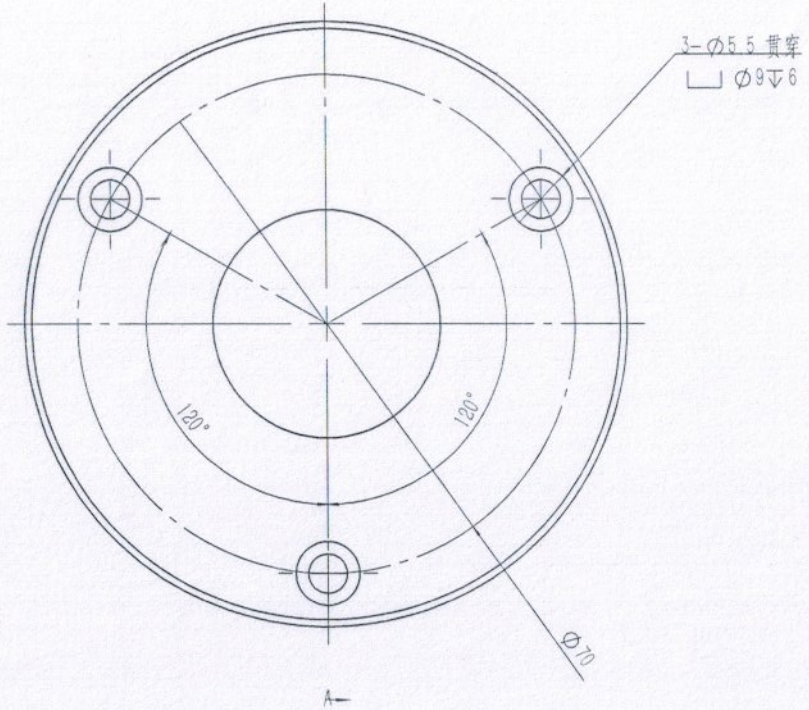
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

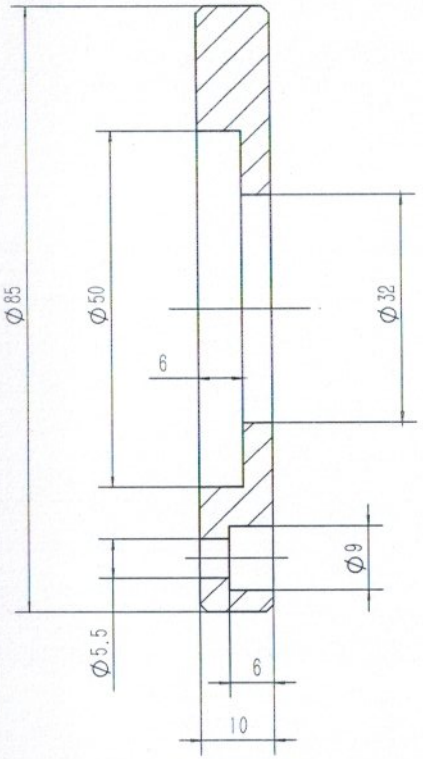
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	轴套1
设计	彭肖峰		标准化				0.122kg	2:1	
校对			工艺						SCSS-0300-0001
审核			批准			共1张 第 张	版本		替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3





技术要求:

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

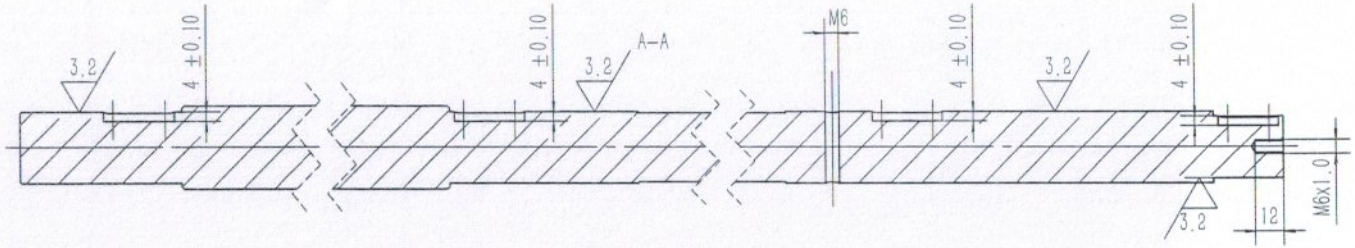
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

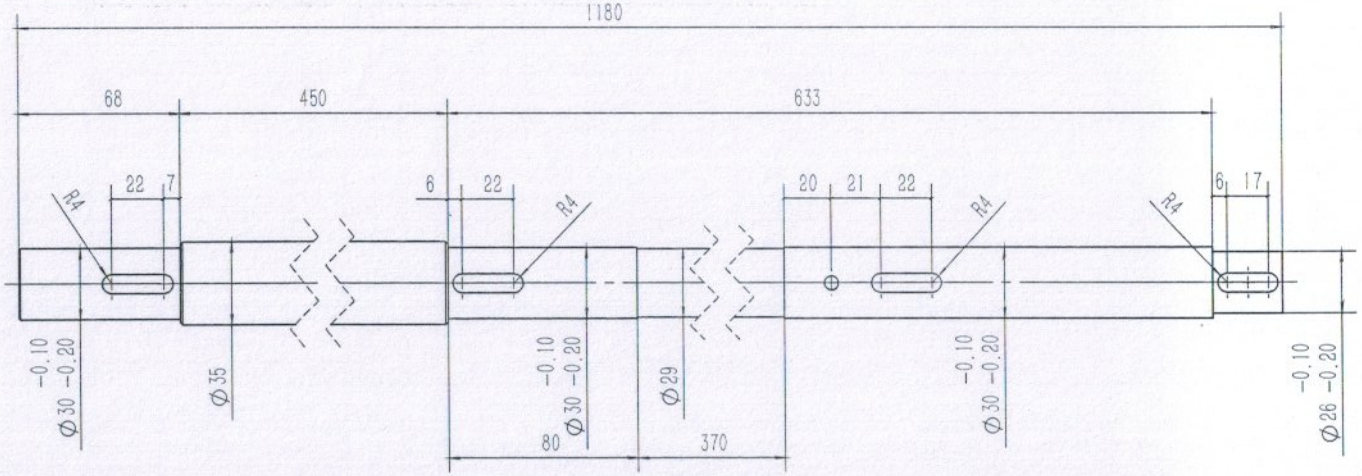
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	轴承盖
设计	彭肖峰		标准化				kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0300-0002
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3





材质：45钢调质
表面处理：镀硬铬

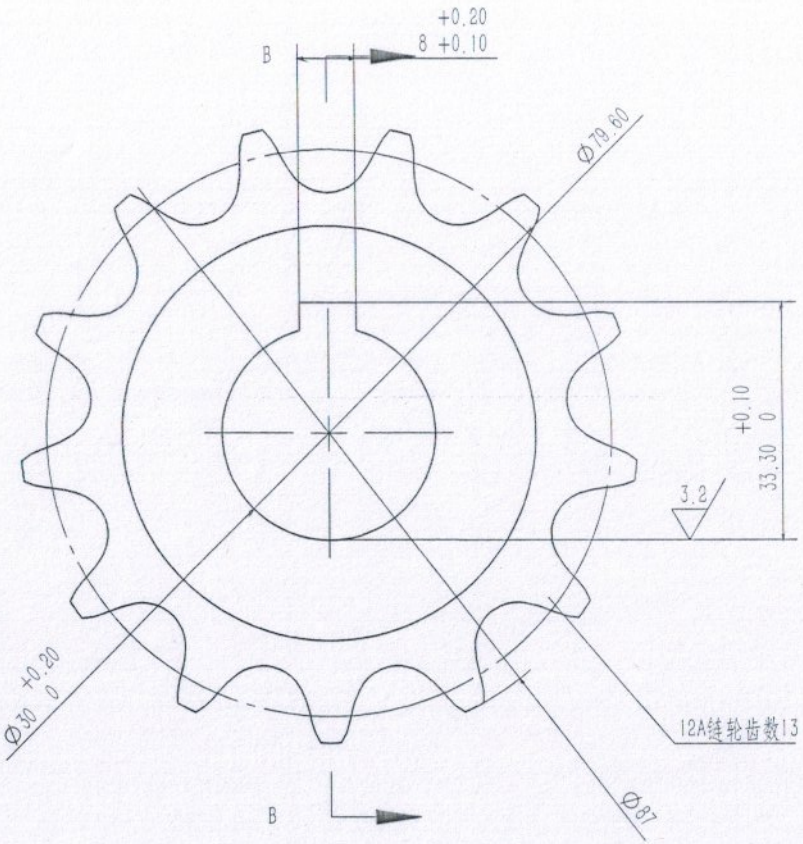
技术要求：

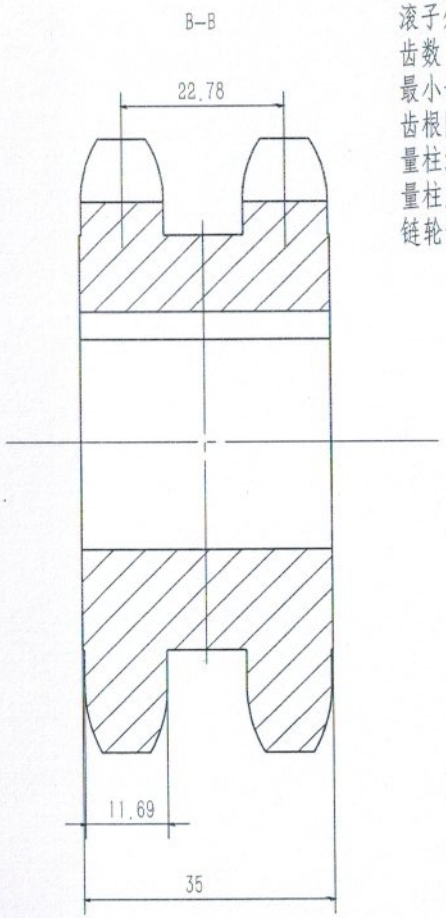
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
   未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						45（调质）			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	头部齿轮轴
设计	彭肖峰		标准化				7.009kg	1:3	
校对			工艺						SCSS-0300-0003
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4





其余 6.3

节距 p 19.05
滚子外径 d1=11.91
齿数 Z=13
最小齿顶圆直径 da=87
齿根圆直径 df=67.69
量柱测量距 MR=79.6
量柱直径 dR=11.91
链轮齿形应符合国标 GB1244-85

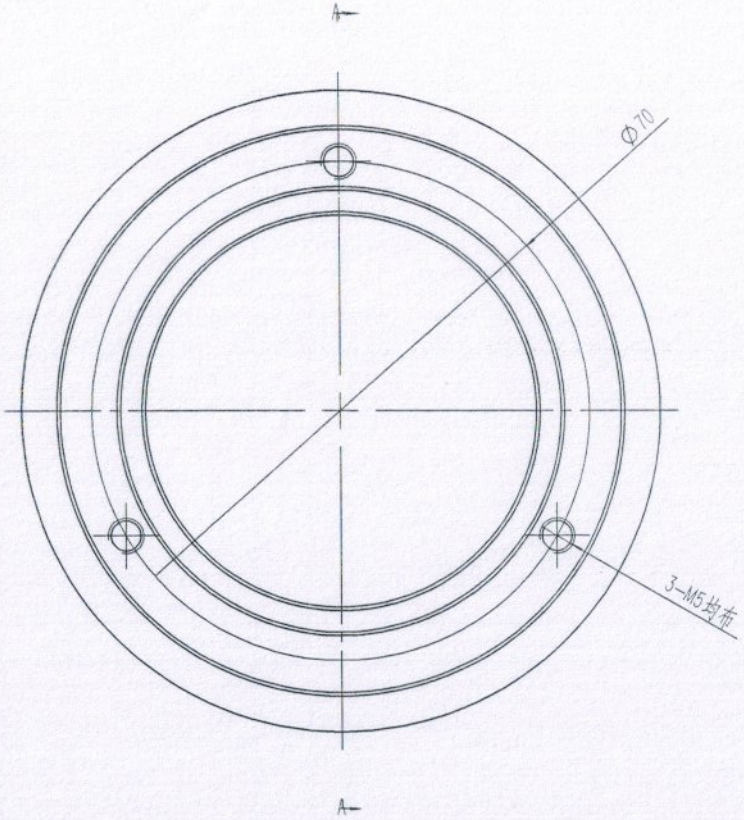
技术要求：
1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	双排链轮12A Z13
设计	彭肖峰		标准化				kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0300-0004
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

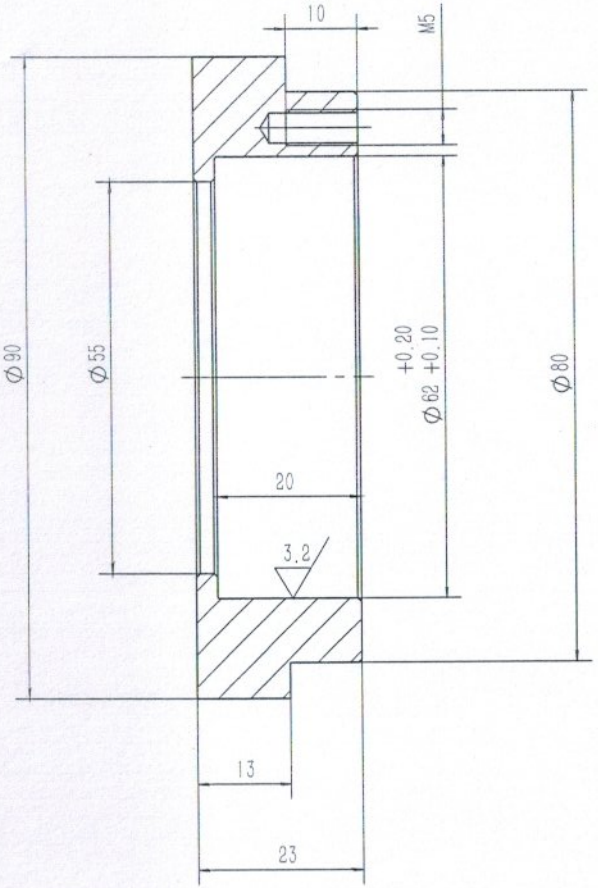
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3



A-A



技术要求：

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

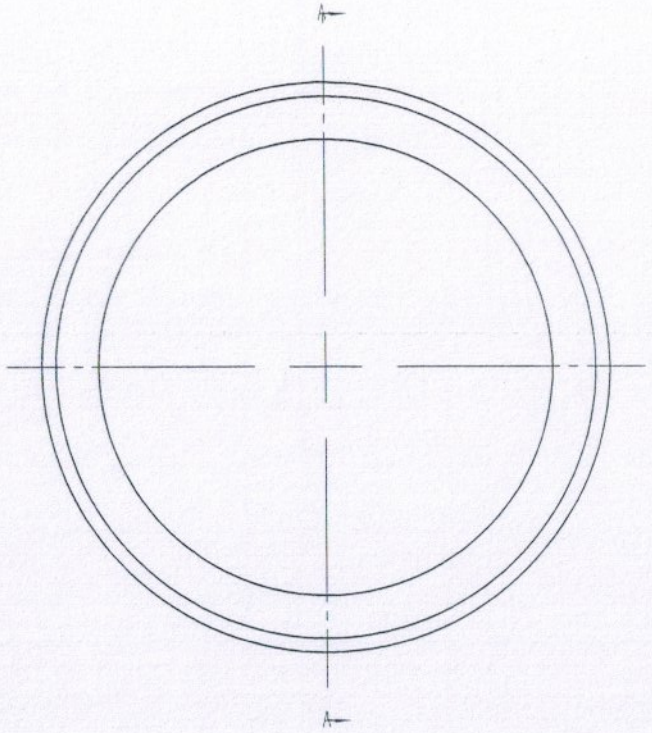
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	头部轴承座2
设计	彭肖峰		标准化				kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0300-0005
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

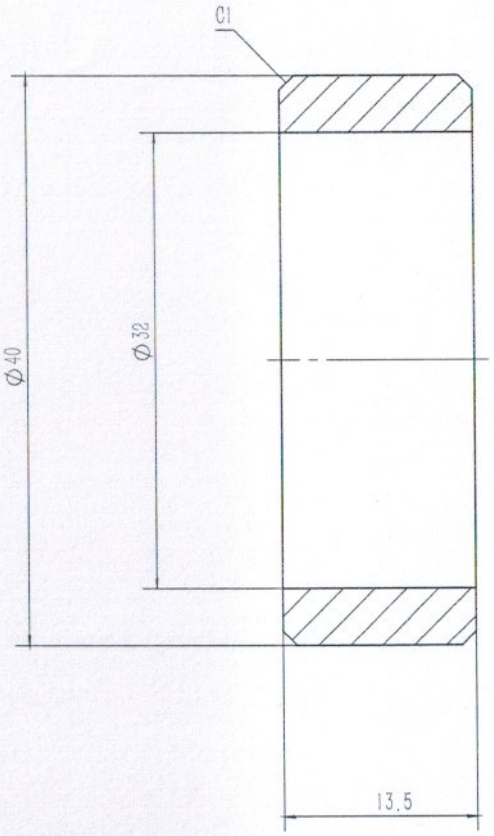
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4

其余 6.3



A–A



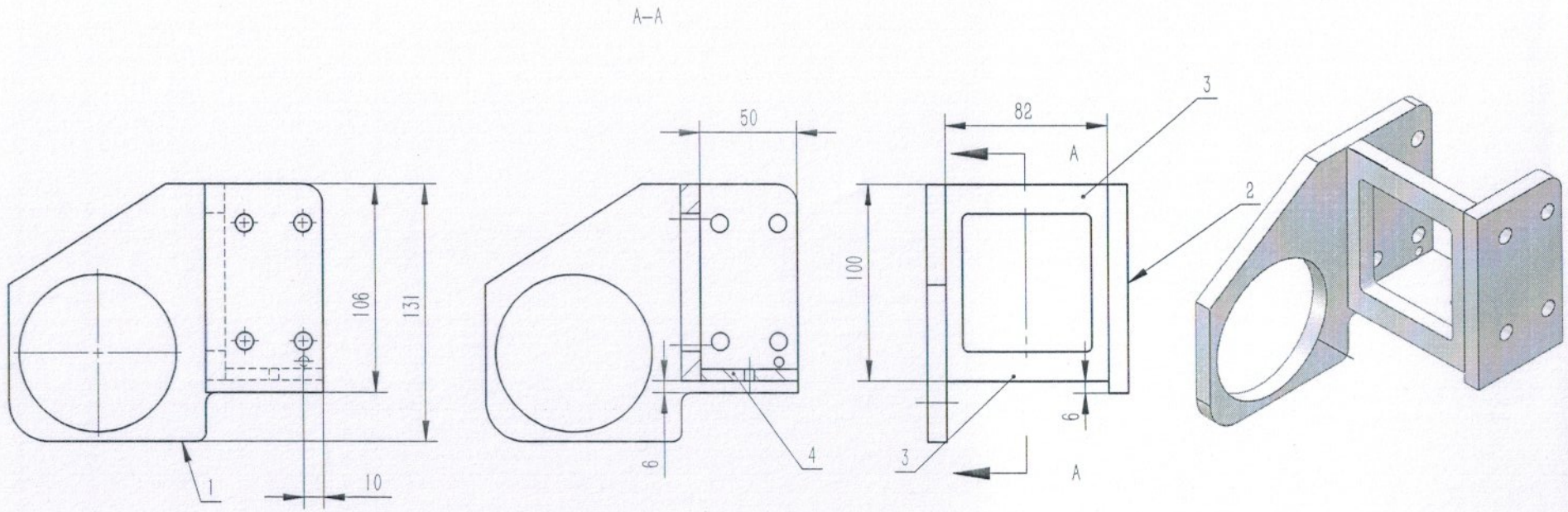
技术要求：

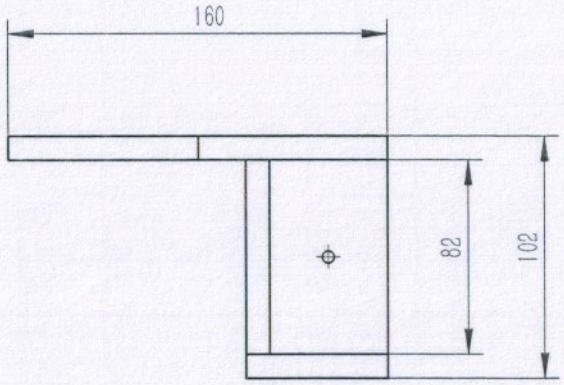
1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

零件代号						201			中科科正自动化工程有限公司
借用件登记									
旧底图总号									
底图总号									
签字	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	轴套2
日期	设计	彭肖峰		标准化				0.047kg	2:1	
	校对			工艺						SCSS-0300-0006
	审核			批准			共 1张 第 张	版本		替代

A4





序号	代号	名称	数量	材料	重量	总重	备注
4	SCSS-0210-0003	支撑平板	1	201	0.193		
3	SCSS-0210-0002	尾部链轮中间板	1	201	0.289		板材 t10
2	SCSS-0301-0002	头链小侧板	1	201	0.481		板材 t10
1	SCSS-0301-0001	头部链轮侧板	1	201	0.949		板材 t10

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	彭肖峰		标准化				1.912kg	1:3
校对			工艺					
审核			批准			共 张	第 张	版本

中科科正自动化工程有限公司

头部侧板焊件

SCSS-0301-0000

替代

零件代号

借用件登记

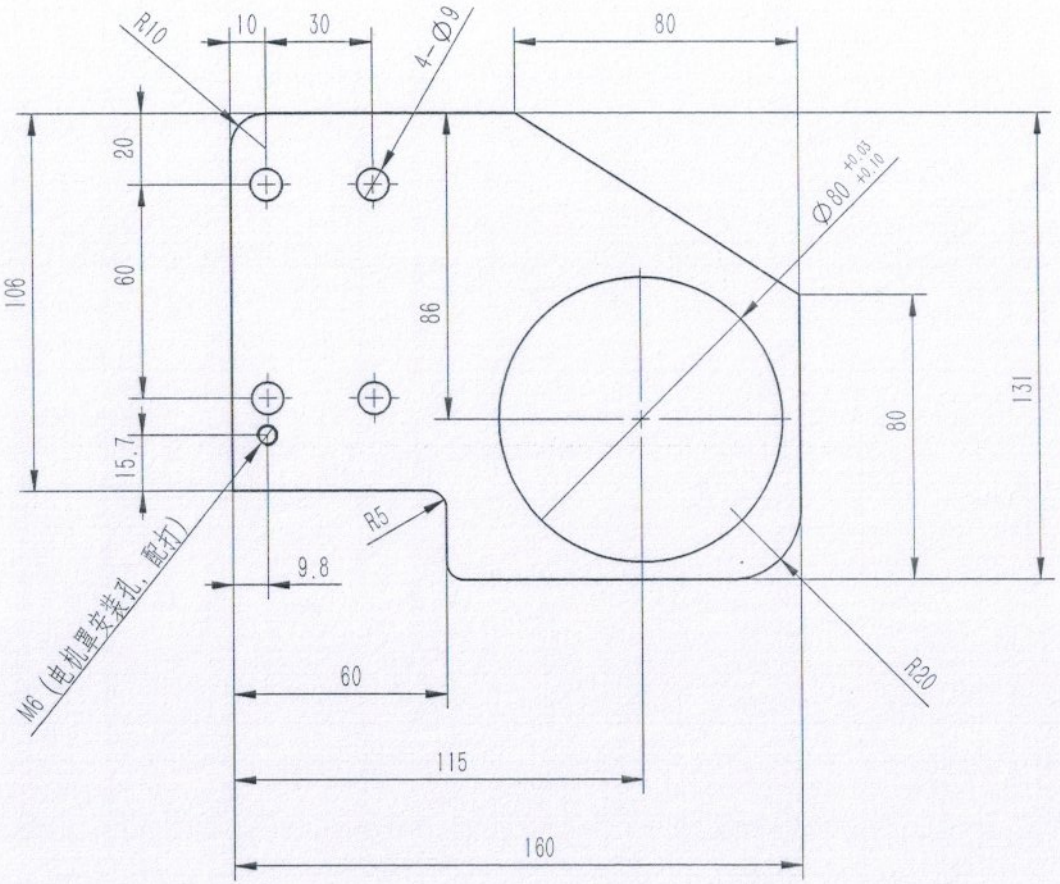
旧底图总号

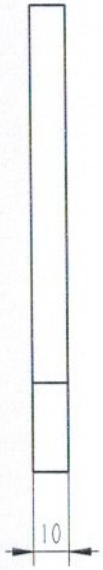
底图总号

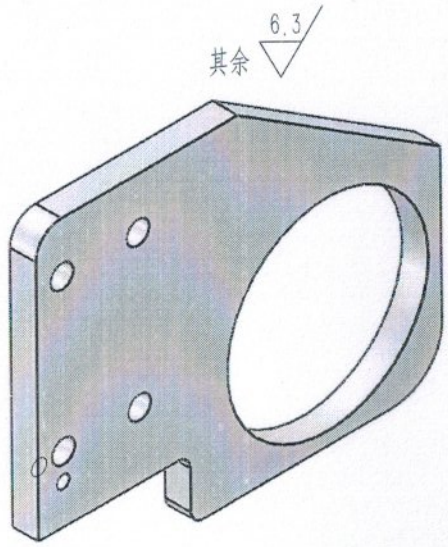
签字

日期

A4







技术要求：

1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	头部链轮侧板
设计	彭肖峰		标准化				0.949kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0301-0001
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号

借用件登记

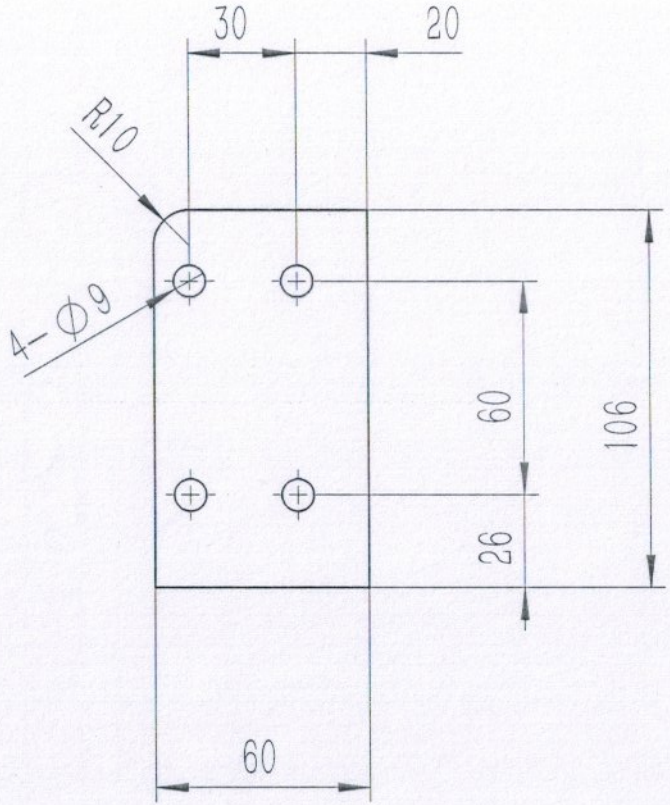
旧底图总号

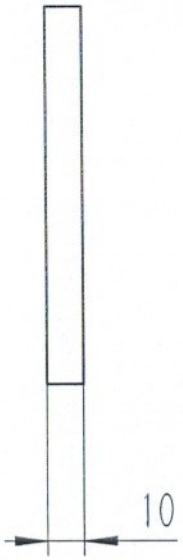
底图总号

签字

日期

A4





全部

技术要求：

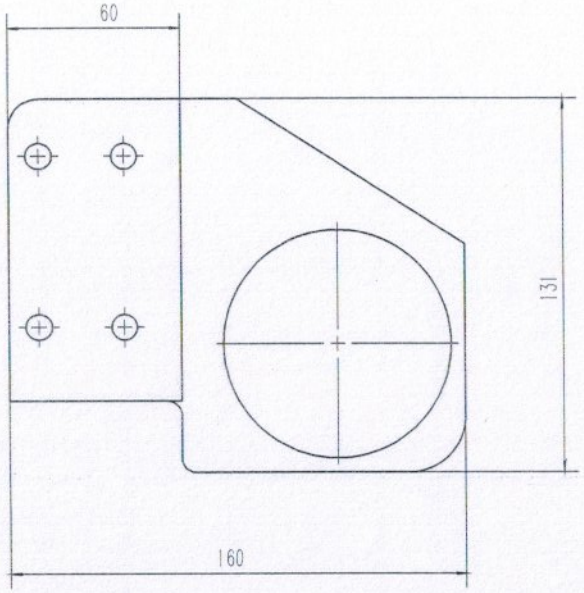
1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

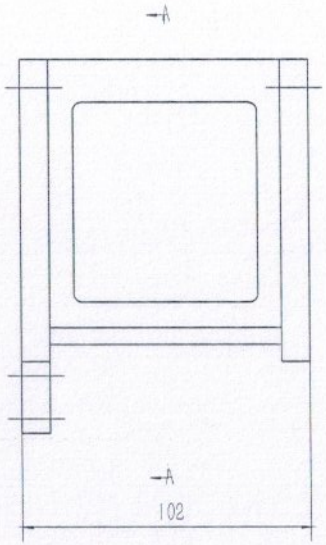
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

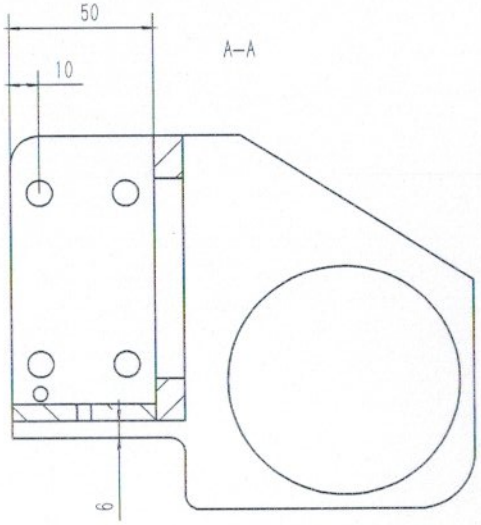
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	头链小侧板
设计	彭肖峰		标准化				0.481kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0301-0002
审核			批准			共 张 第 张	版本		替代

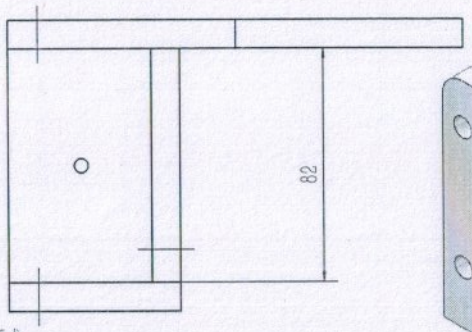
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

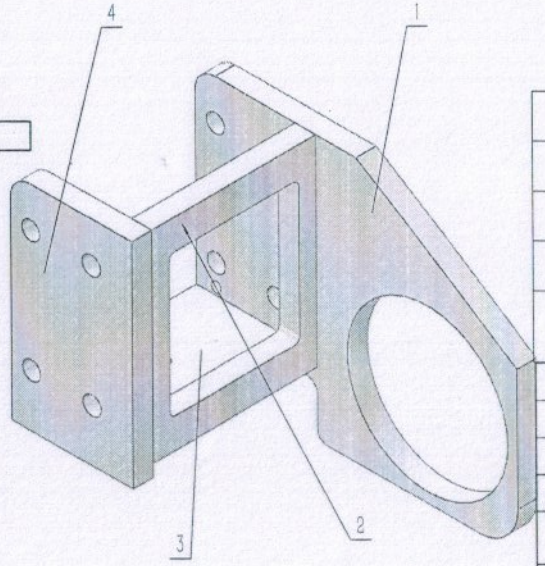
A4











技术要求：

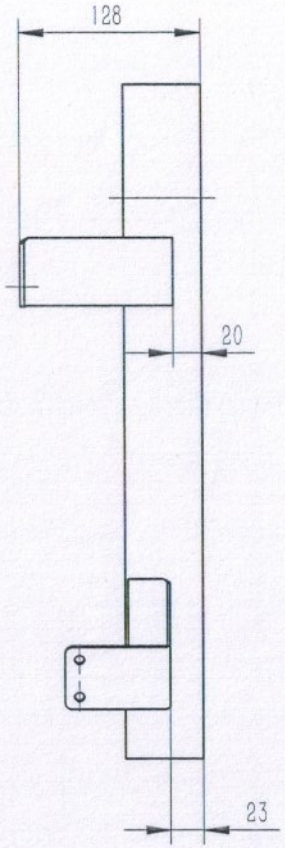
1. 进入装配的零件及部件（包括外购件，外协件）均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零件、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
4. 装配过程中零件不允许碰碰、划伤和锈蚀。

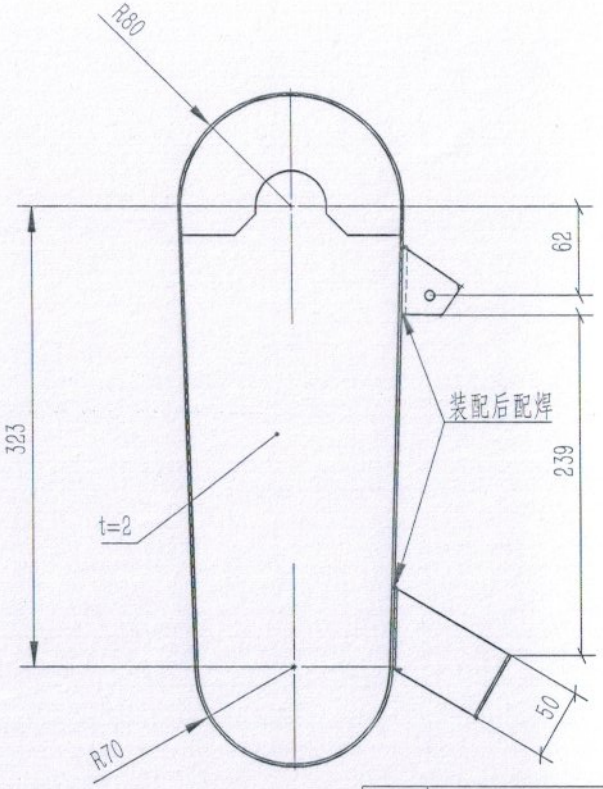
序号	代号	名称	数量	材料	重量	总重	备注
4	SCSS-0301-0002	头链小侧板	1	201	0.481		板材 t10
3	SCSS-0210-0003	支撑平板	1	201	0.193		
2	SCSS-0210-0002	尾部链轮中间板	1	201	0.289		板材 t10
1	SCSS-0301-0001	头部链轮侧板	1	201	0.949		板材 t10

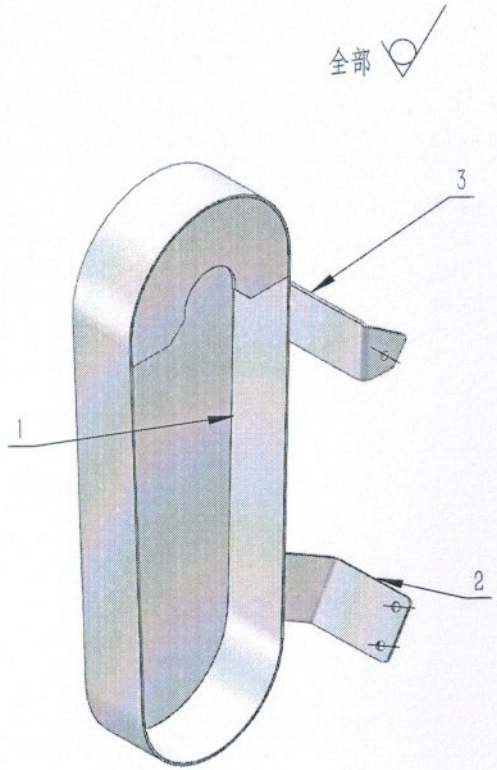
零件代号	借用件登记	旧底图总号	底图总号	签字	日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	装配体			中科科正自动化工程有限公司
						阶段标记	重量	比例	头部侧板焊件2
设计	彭肖峰		标准化				1.912kg	1:2.5	
校对			工艺						SCSS-0302-0000
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

A4







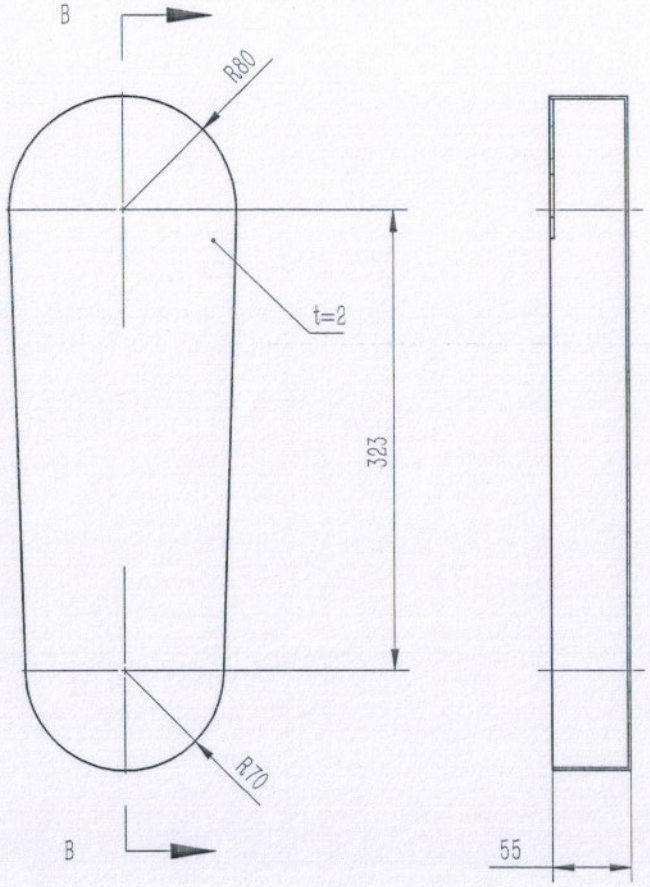
序号	代号	名称	数量	材料	重量	总重	备注
3	SCSS-0400-0003	链轮罩固定板2	1	201	0.15		板材 t3
2	SCSS-0400-0002	链轮罩固定板1	1	201	0.142		板材 t2
1	SCSS-0400-0001	链轮罩	1	201	2.225		板材 t2

技术要求：
1. 去毛刺飞边；
2. 未注倒角均为0.5×45°；
3. 未注圆角半径均为R0.5；
4. 未注形位公差应符合GB1184-80要求。
5. 焊接要牢固，焊高是最小壁厚的一半+1～2mm

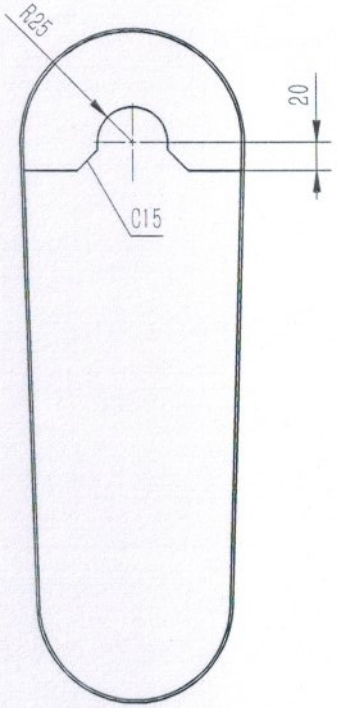
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	201		中科科正自动化工程有限公司
设计	彭肖峰		标准化			阶段标记 / 重量 2.514kg	比例 1:5	链轮罩
校对			工艺					SCSS-0400-0000
审核			批准			共 张 第 张	版本	替代

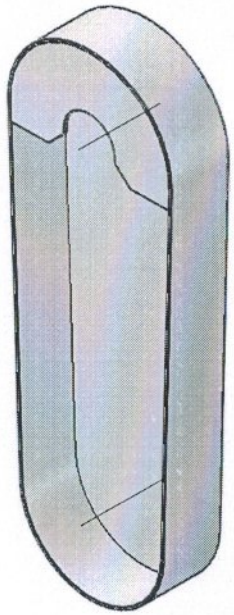
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4



B–B





全部

技术要求：

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

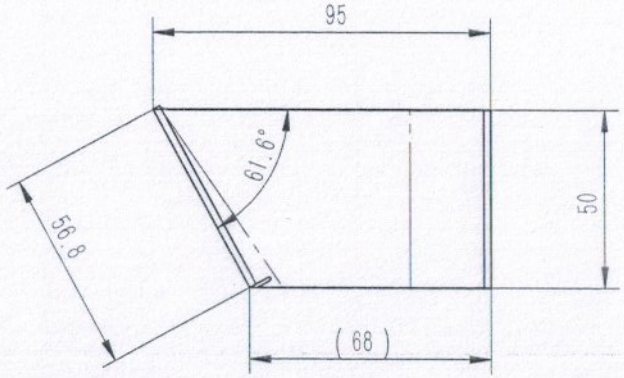
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

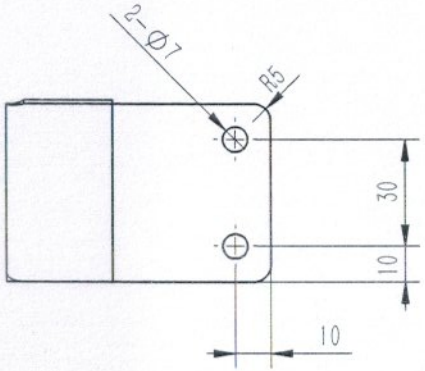
						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	链轮罩
设计	彭肖峰		标准化				2.225kg	1:5	
校对			工艺						SCSS-0400-0001
审核			批准			共 张 第 张	版本		替代

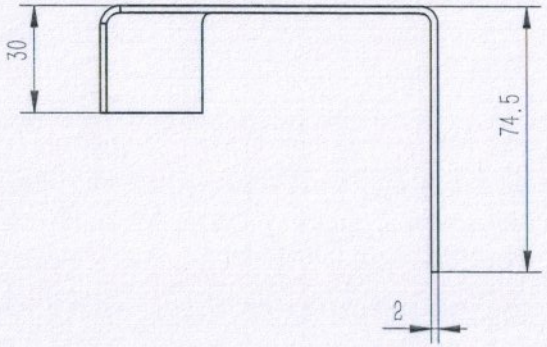
零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

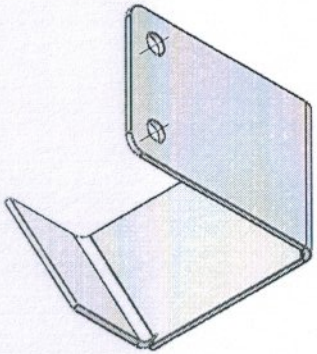
A4

周边下料 12.5









技术要求:

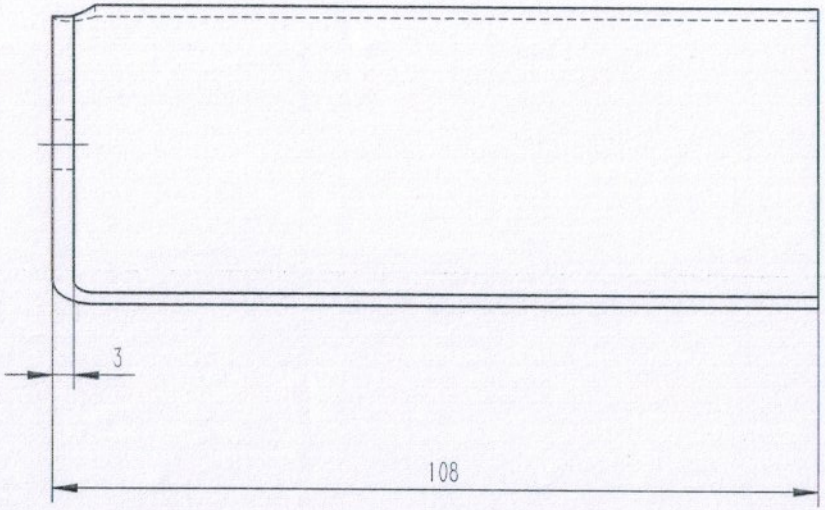
1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

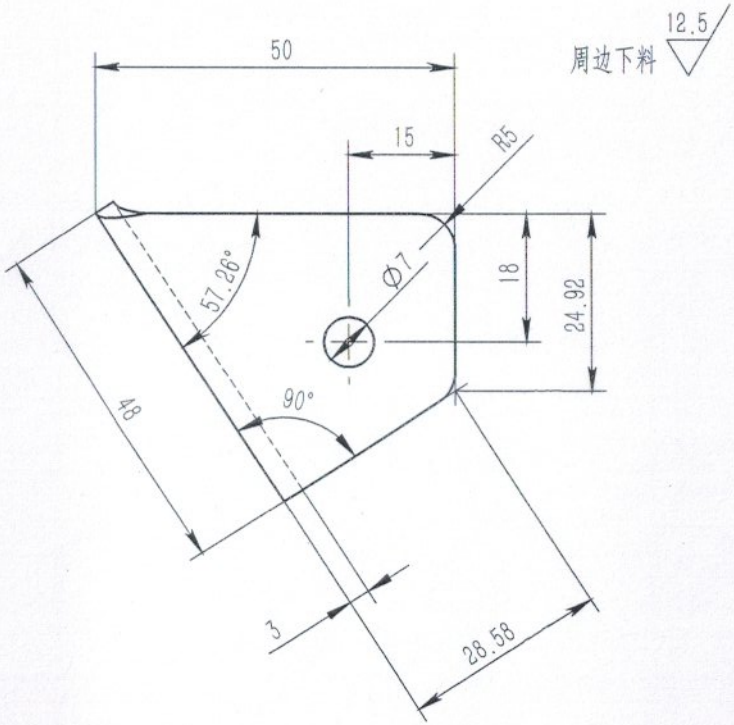
2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

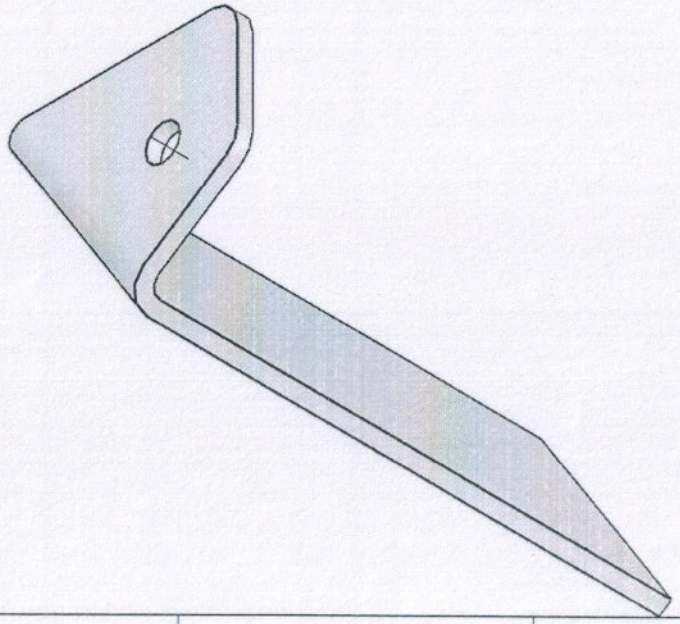
									中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	链轮罩固定板1
设计	彭肖峰		标准化				0.142kg	1:2	
校对			工艺						SCSS-0400-0002
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4







技术要求：

1.零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。

2.未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

						201			中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	链轮罩固定板2
设计	彭肖峰		标准化				0.15kg	1:1	
校对			工艺						SCSS-0400-0003
审核			批准			共 张	第 张	版本	替代

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

A4