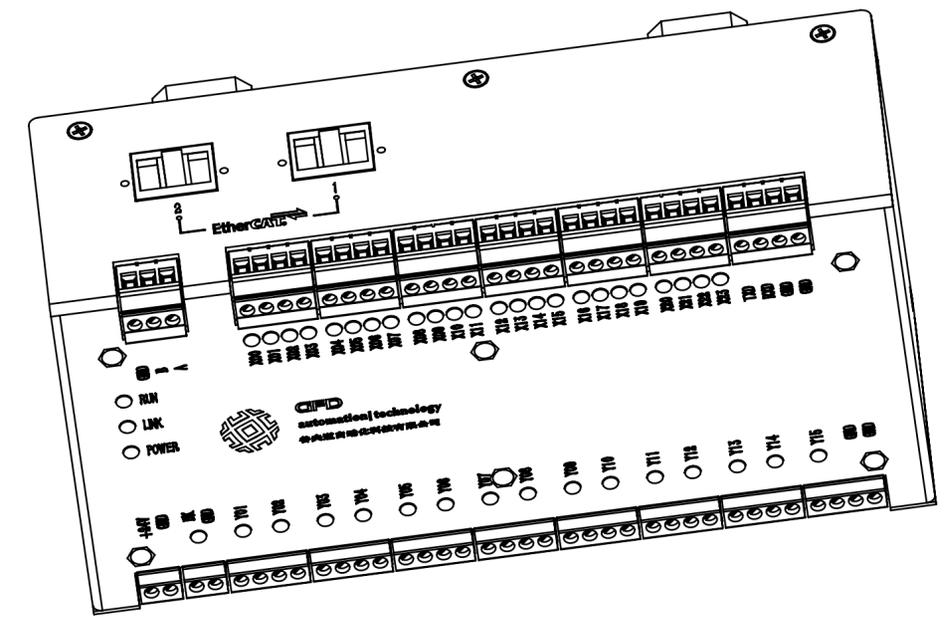


视图 A



零件代号
借(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:

- 1、 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物，保证密封件装入时不被擦伤；
- 2、 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀；
- 3、 螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手，紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。

						转原: 组件			苏州谷夫道自动化科技有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	名称: 10盒	
设计	chris	2015/1/14	标准化			S A	0.87	1.5:1	图号: NS100-102416	
绘图			工艺			工艺处理		版本: 替代:		
校核			审核			共1张 第1张				
主管设计			批准							