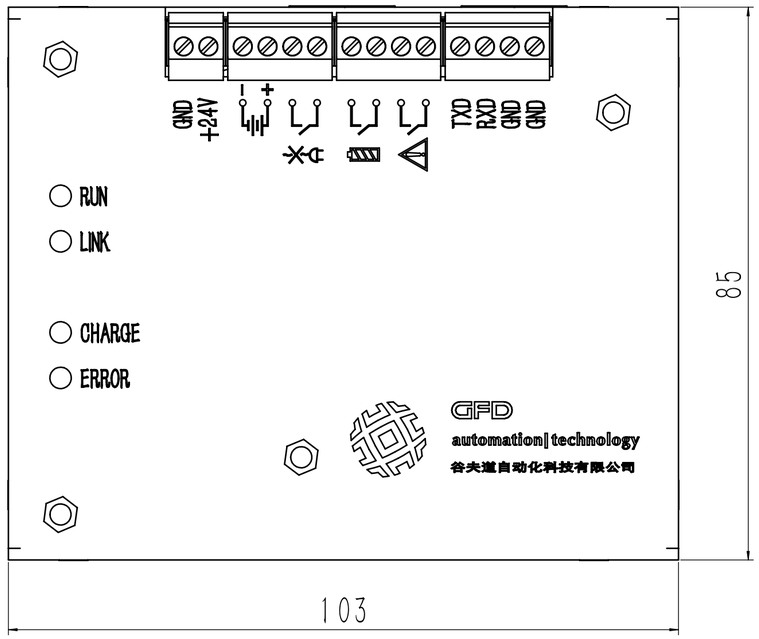
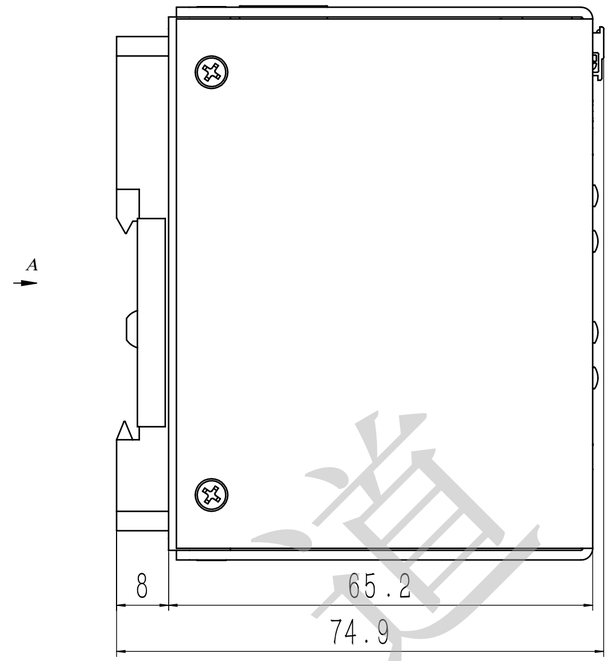
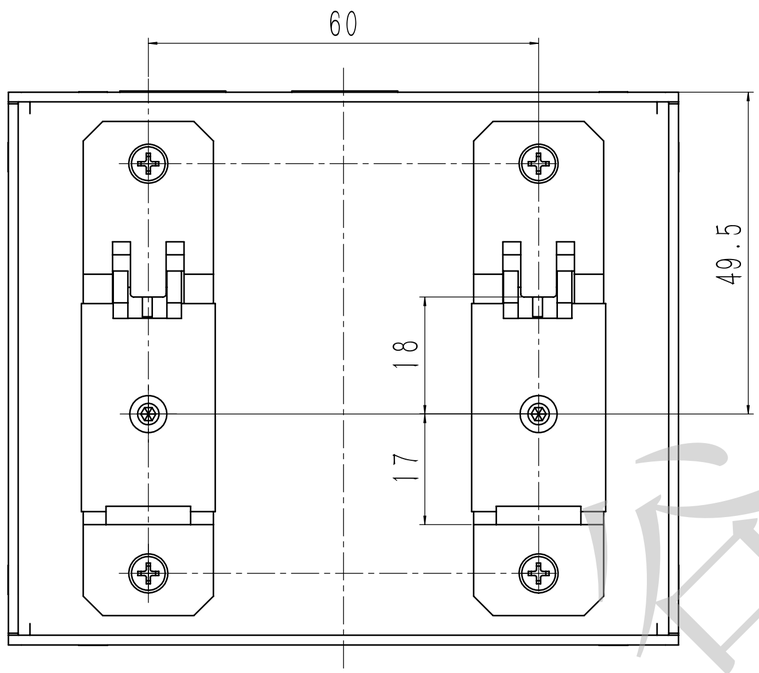
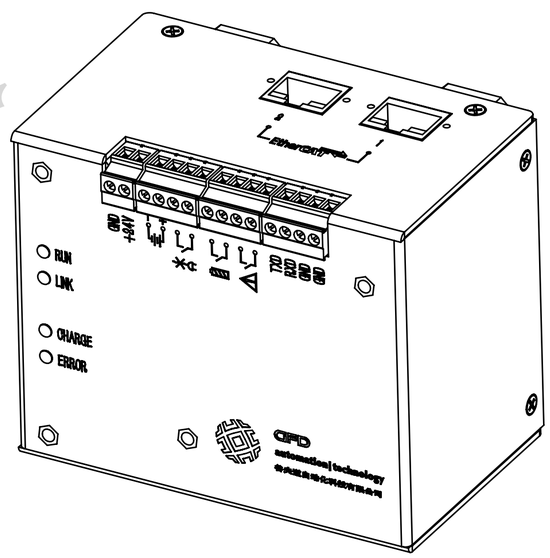
NS100-MUPS









视图 A

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。

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

修订	区域	变更内容		年月日
设计	Chris	2014/10/30	标准化	
绘图			工艺	
校核			审核	
主管设计			批准	

材质: 组件			苏州谷夫道自动化科技有限公司
阶段标记	重量	比例	名称: MUPS
S	0.675	1.5:1	
工艺处理			图号: NS100-MUPS
共1张 第1张	版本:		替代:

谷夫道