

# техническое требование:

- 1 Неуказанные допуски размеров по 1T13;
- 2 Оставьте припуск на черновую обработку 1-2мм;
- 3 Термообработка HRC38-42.

| 大于  | 至   | 1P13<br>mm |      |    |    |       |    |   |   |   |                     |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|---|---|---|---------------------|
| --  | 3   | 0.14       |      |    |    |       |    |   |   |   |                     |
| 3   | 6   | 0.18       |      |    |    |       |    |   |   |   |                     |
| 6   | 10  | 0.22       |      |    |    |       |    |   |   |   |                     |
| 10  | 18  | 0.27       |      |    |    |       |    |   |   |   |                     |
| 18  | 30  | 0.33       |      |    |    |       |    |   |   |   |                     |
| 30  | 50  | 0.39       | 标记   | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月 | 日 | 产品名称                |
| 50  | 80  | 0.46       | 设计   |    |    | 标准化   |    |   |   |   | 桥式双梁红冲机械手           |
| 80  | 120 | 0.54       | 校核   |    |    | 工艺    |    |   |   |   | 成型冲头套(M20、法兰帽M22共用) |
| 120 | 180 | 0.63       | 主管设计 |    |    | 审核    |    |   |   |   | 产品型号                |
| 180 | 250 | 0.72       |      |    |    | 批准    |    |   |   |   | SY170-160           |
| 250 | 315 | 0.81       |      |    |    |       |    |   |   |   | 材料                  |
| 315 | 400 | 0.89       |      |    |    |       |    |   |   |   | 40Cr                |
| 400 | 500 | 0.97       |      |    |    |       |    |   |   |   | 数量                  |
|     |     |            |      |    |    |       |    |   |   |   | 1                   |
|     |     |            |      |    |    |       |    |   |   |   | 版本                  |
|     |     |            |      |    |    |       |    |   |   |   | 替代                  |

втулка пуансона формования (M20);  
копачок фланца (M20 и M22)

桥式双梁红冲机械手


成型冲头套(M20、法兰帽M22共用)

SY170-160

SY2308065-D-160K-3-MJ01-01

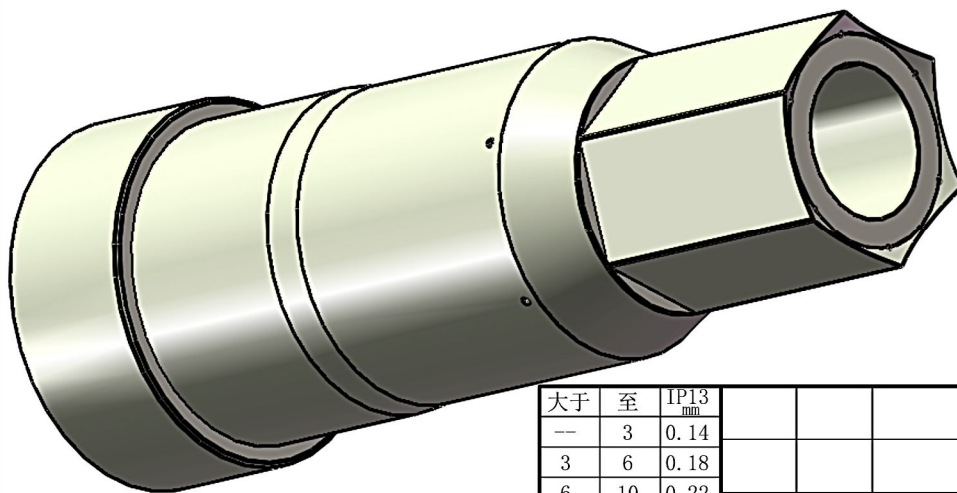
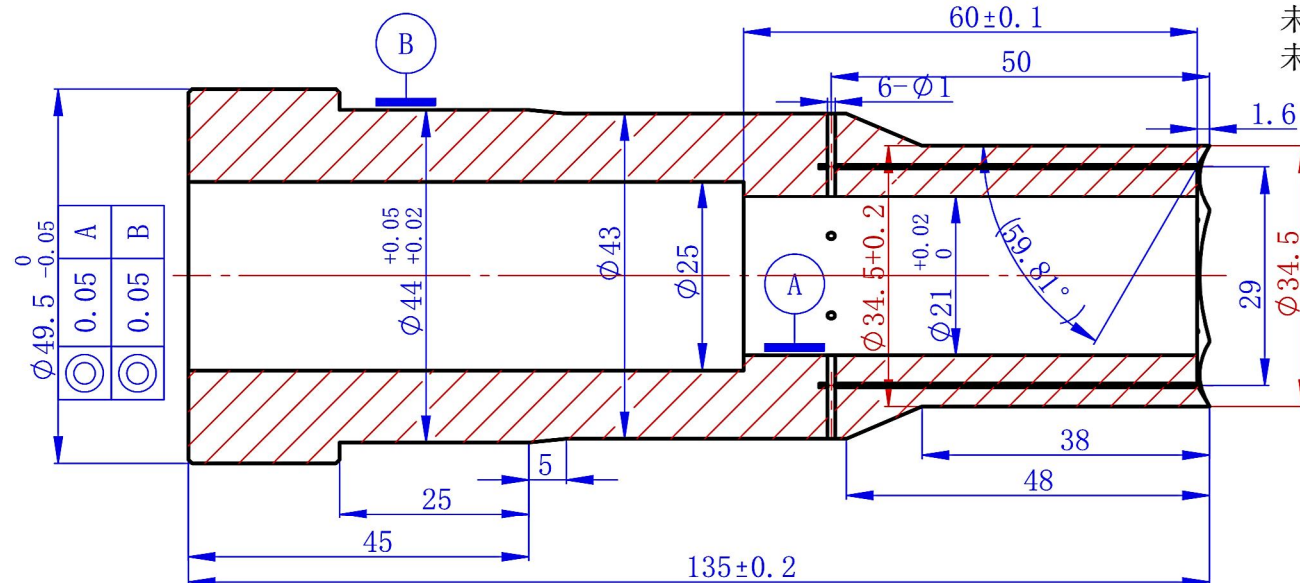
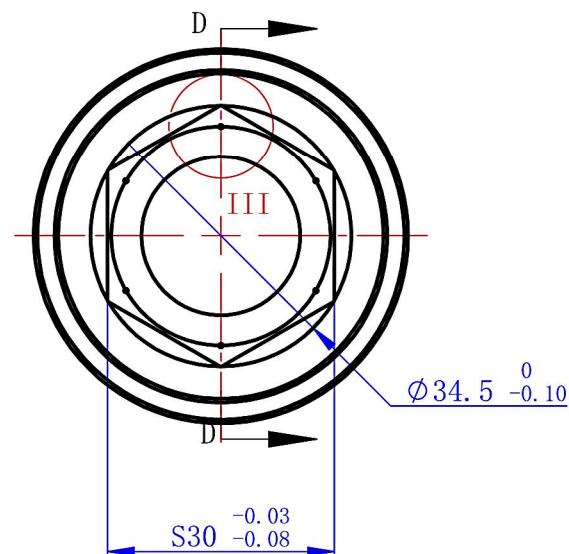
Неуказанные фаски: C1  
Неуказанные галтели: R1

$$\frac{D-D}{1:1}$$

其余: 

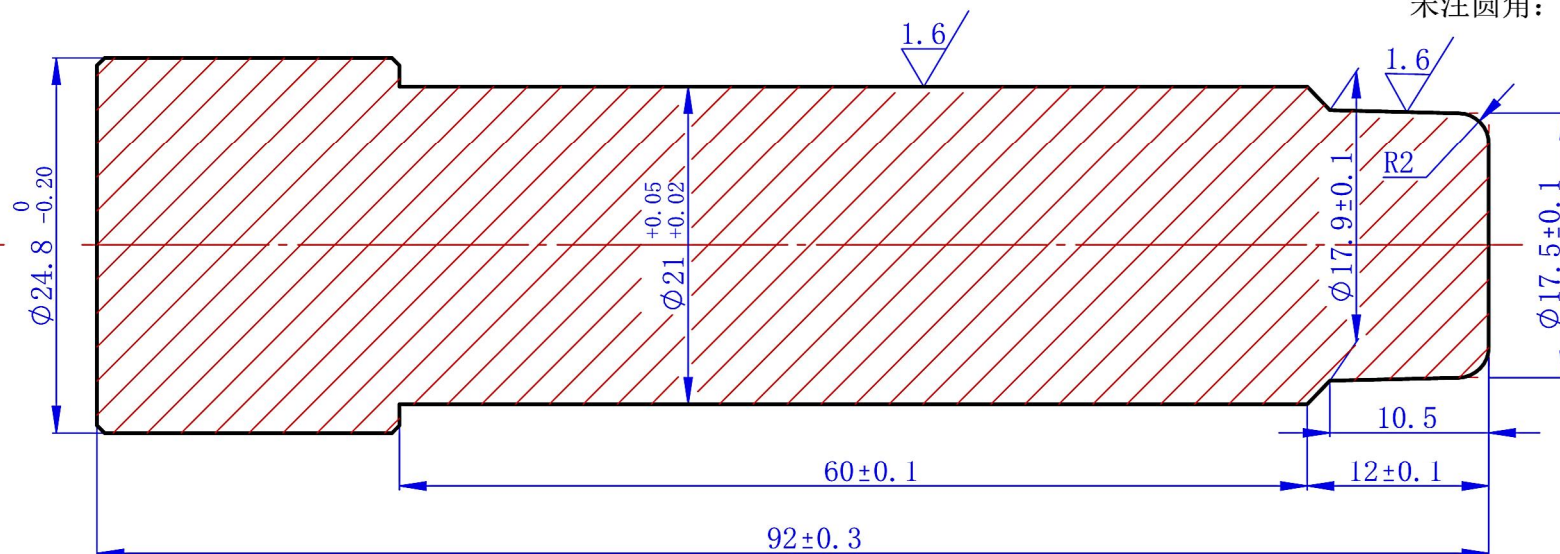
未注倒角: C1

未注圆角: R1



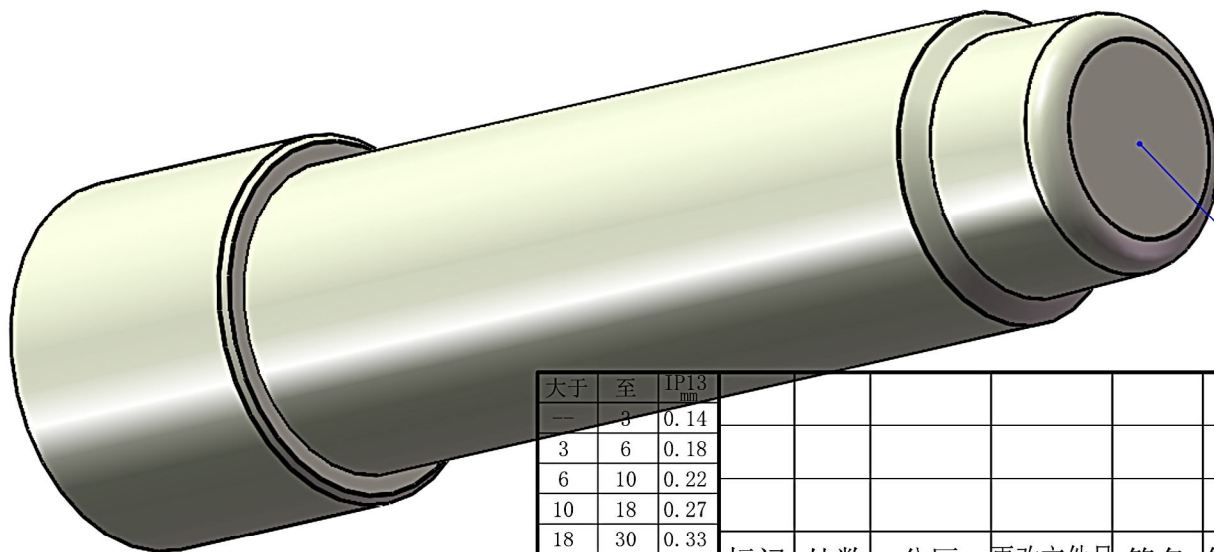
**техническое требование:**  
1 Неуказанные допуски размеров по 1Т13;  
2 Термообработка HRC50-52

|     |     |            |    |      |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
|-----|-----|------------|----|------|----|-------|----|---|--|-----------|----|---|----|-------------------------------|----|--|--|---|---|
| 大于  | 至   | IP13<br>mm |    |      |    |       |    |   | Комбинирования втулка сформаванного пуансона (M20) |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| --  | 3   | 0.14       |    |      |    |       |    |   | 产品名称   | 桥式双梁红冲机械手 |    |   |    | 成型冲头组合套（M20）                  |    |  |  |   |   |
| 3   | 6   | 0.18       |    |      |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 6   | 10  | 0.22       |    |      |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 10  | 18  | 0.27       |    |      |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 18  | 30  | 0.33       |    |      |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 30  | 50  | 0.39       | 标记 | 处数   | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 |  |           |    |   |    |                               |    |  |  | 月 | 日 |
| 50  | 80  | 0.46       | 设计 |      |    | 标准化   |    |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 80  | 120 | 0.54       | 校核 |      |    | 工艺    |    |   | 产品型号   | SY170-160 |    |   |    | SY2308065-D-160K-3-MJ01-02-01 |    |  |  |   |   |
| 120 | 180 | 0.63       |    |      |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 180 | 250 | 0.72       |    | 主管设计 |    |       | 审核 |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 250 | 315 | 0.81       |    |      |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 315 | 400 | 0.89       |    |      |    |       | 批准 |   |  |           |    |   |    |                               |    |  |  |   |   |
| 400 | 500 | 0.97       |    |      |    |       |    |   | 材料   | 3Cr2W8V   | 数量 | 2 | 版本 |                               | 替代 |  |  |   |   |

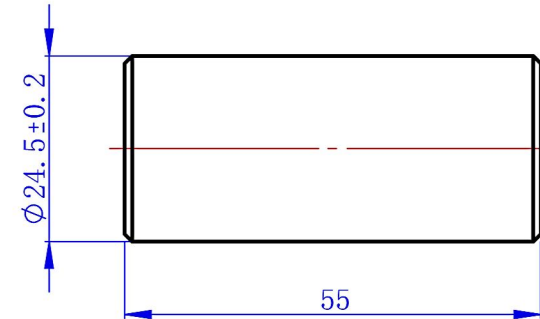
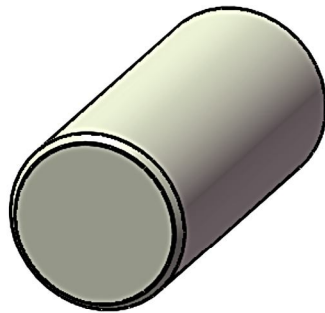


**Техническое требование:**  
**1 Неуказанные допуски размеров по 1T13**  
**2 Вакuumная термообработка: HRC 50-52**

На этой стороне не допускается центральное отверстие  
此面不许有中心孔

[illegible]



[illegible]

**Техническое требование:**  
**1 Неуказанные допуски размеров по 1T13**  
**2 Вакuumная термообработка: HRC 50-52**

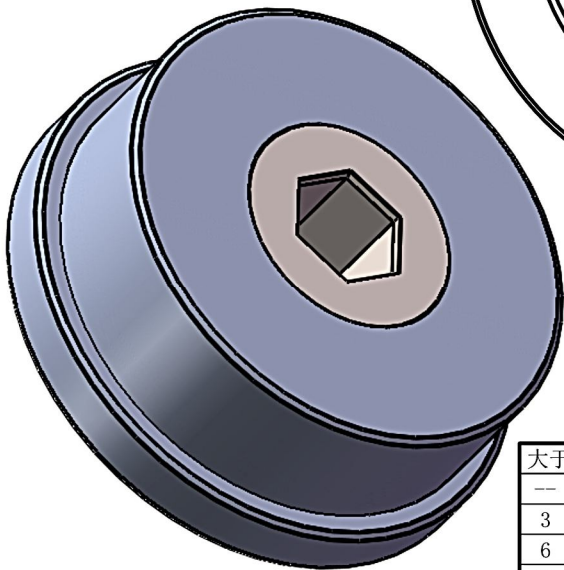
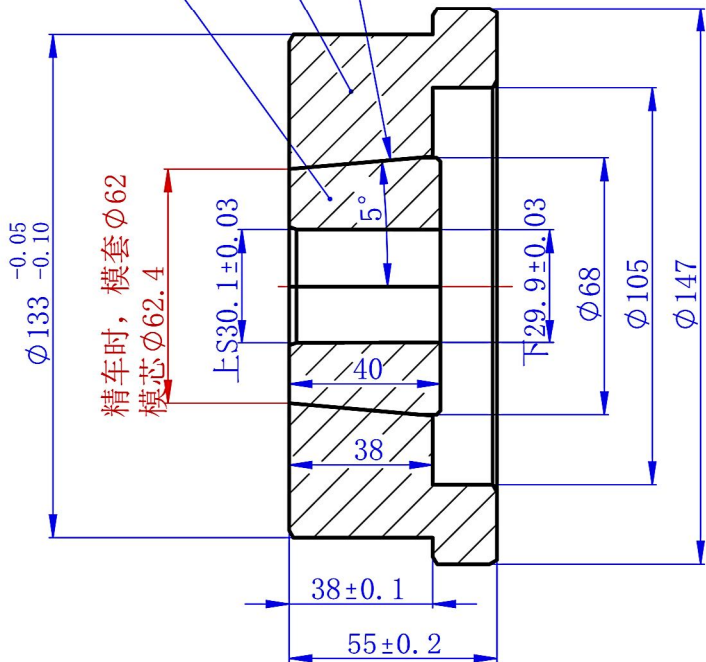


与成型下模芯配车, 热压配合

模套: 材料40Cr, HRC38-42

模芯: 材料GR, HRC52-55

模芯粗车内孔 $\phi 28$ ,  
配模后线割符图



1 : 2

D

D

技术要求

- 未注尺寸公差按IT13
- 粗车留1~2mm余量;
- 热处理HRC38-42;

| 大于  | 至   | IT13<br>mm |  |  |  |  |  |  |  |
|-----|-----|------------|--|--|--|--|--|--|--|
| —   | 3   | 0.14       |  |  |  |  |  |  |  |
| 3   | 6   | 0.18       |  |  |  |  |  |  |  |
| 6   | 10  | 0.22       |  |  |  |  |  |  |  |
| 10  | 18  | 0.27       |  |  |  |  |  |  |  |
| 18  | 30  | 0.33       |  |  |  |  |  |  |  |
| 30  | 50  | 0.39       |  |  |  |  |  |  |  |
| 50  | 80  | 0.46       |  |  |  |  |  |  |  |
| 80  | 120 | 0.54       |  |  |  |  |  |  |  |
| 120 | 180 | 0.63       |  |  |  |  |  |  |  |
| 180 | 250 | 0.72       |  |  |  |  |  |  |  |
| 250 | 315 | 0.81       |  |  |  |  |  |  |  |
| 315 | 400 | 0.89       |  |  |  |  |  |  |  |
| 400 | 500 | 0.97       |  |  |  |  |  |  |  |

泉州市三业智能科技有限公司

Quanzhou Sanye Intelligent Technology Co., Ltd.

产品名称

桥式双梁红冲机械手

压配下模 (M20)

产品型号

SY170-160

SY2308065-D-160K-3-MJ01-03

材料

40Cr

数量

1

版本

替代

标记

处数

分区

更改文件号

签名

年月日

设计

标准化

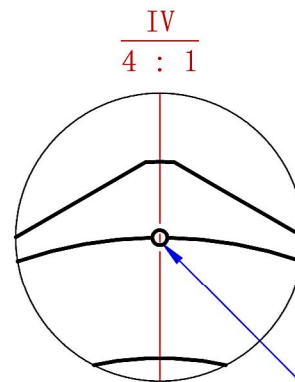
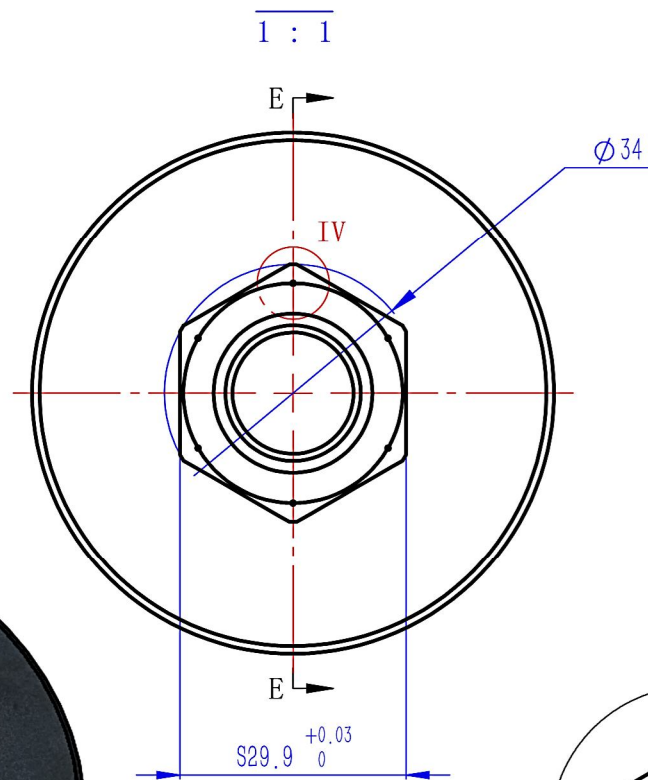
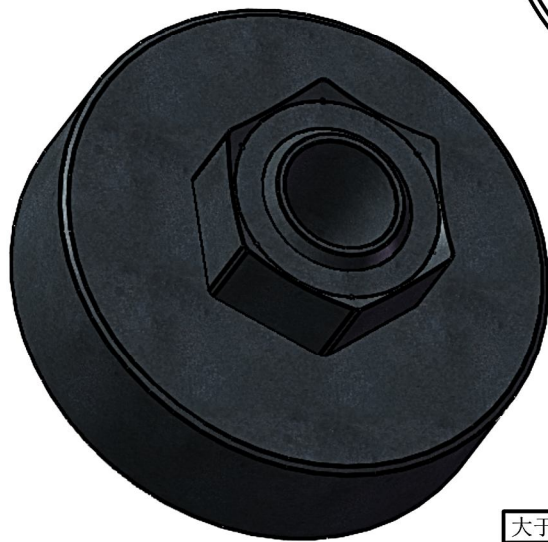
校核

工艺

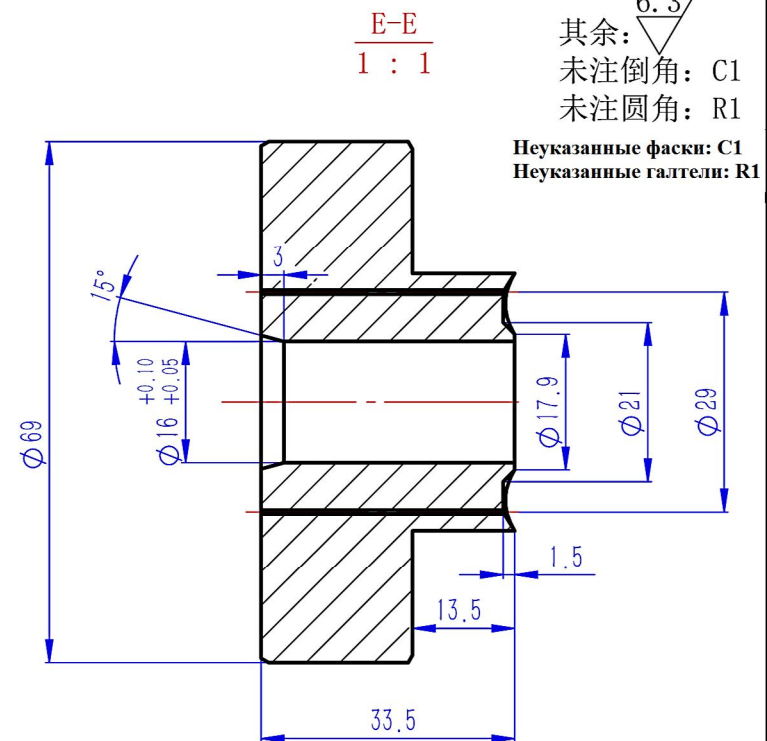
主管设计

审核

批准



проходное выхлопное отверстие 6- ф0,5  
6-Ø0.5排气孔, 贯穿

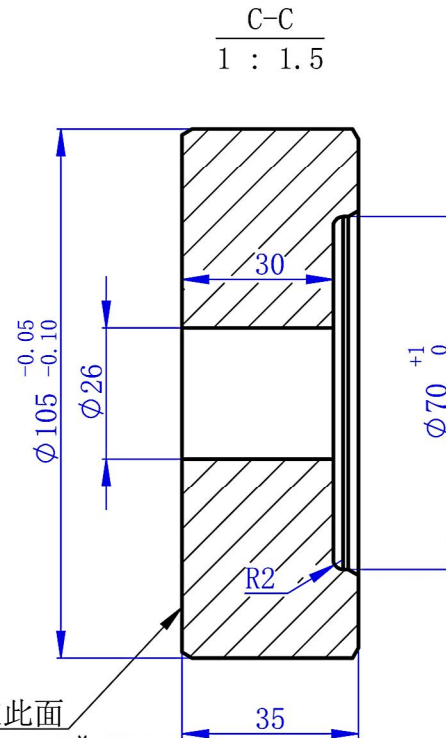
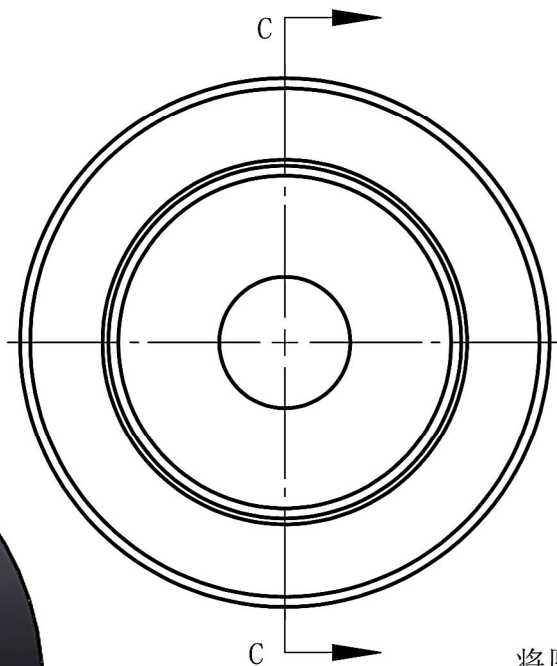
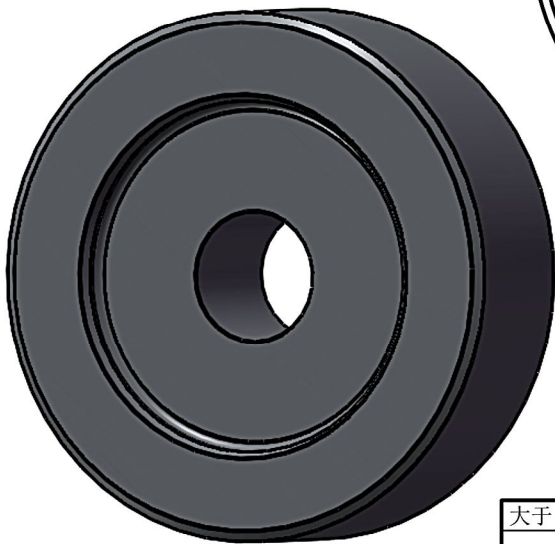


Неуказанные фаски: C1  
Неуказанные галтели: R1

Технические требования:

1 неуказанные допуски размеров по IT13  
2 Оставьте припуск 0,3-0,5 на каждой части при грубой обработке.  
3 Термообработка HRC 52-55  
4 Точная обработка соответствует чертежу  
5 Материал GR: 4Cr3Mo3W4V TiNb

[illegible]



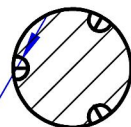
将厚度标认打在此面  
Отметьте отметку толщины на этой стороне

- Технические требования:
- 1 Неуказанные допуски по IT13
  - 2 Оставьте припуск 1-2мм при грубой обработки.
  - 3 Термообработка HRC38-42

|     |     |            |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|---|---|---|--|--|--|--|
| 大于  | 至   | IP13<br>mm |      |    |    |       |    |   |   |   | Шайба в нижней части формованного нижнего штампа |  |  |  |
| --  | 3   | 0.14       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 3   | 6   | 0.18       |      |    |    |       |    |   |   |   | 产品名称 桥式双梁红冲机械手 成型下模底部垫片（共用）                      |  |  |  |
| 6   | 10  | 0.22       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 10  | 18  | 0.27       |      |    |    |       |    |   |   |   | 产品型号 SY170-160 SY2308065-D-160K-3-MJ01-05        |  |  |  |
| 18  | 30  | 0.33       | 标记   | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月 | 日 |  |  |  |  |
| 30  | 50  | 0.39       | 设计   |    |    | 标准化   |    |   |   |   | 材料 40Cr 数量 1 版本 替代                               |  |  |  |
| 50  | 80  | 0.46       | 校核   |    |    | 工艺    |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 80  | 120 | 0.54       | 主管设计 |    |    | 审核    |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 120 | 180 | 0.63       |      |    |    | 批准    |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 180 | 250 | 0.72       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 250 | 315 | 0.81       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 315 | 400 | 0.89       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 400 | 500 | 0.97       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |

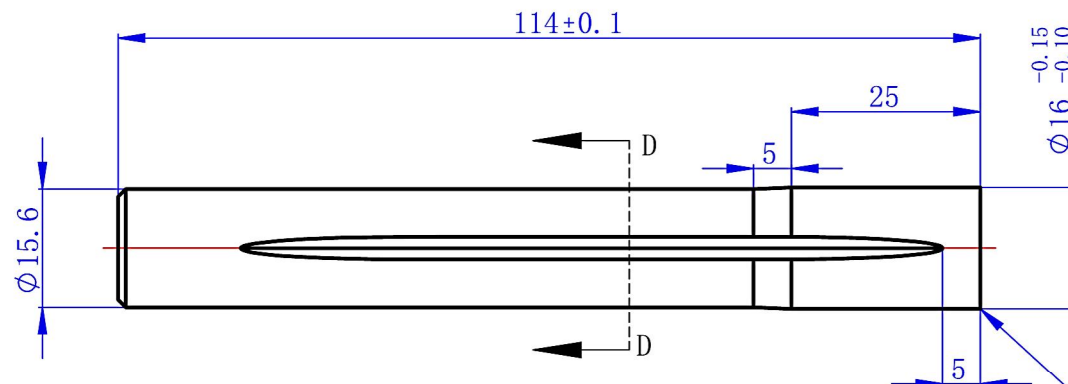


D-D  
1 : 1



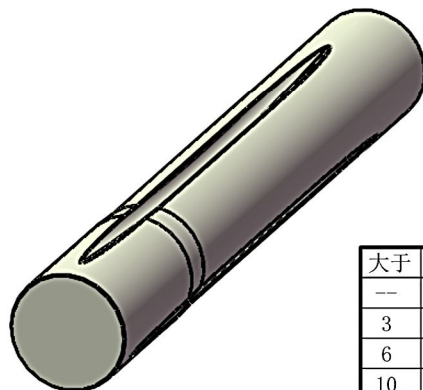
3-R1.5手工磨三道排水槽

Три дренажных канала, фрезерованных вручную 3-R1.5.



此处保留尖角

Держите здесь острые углы



техническое требование:  
1 Неуказанные допуски размеров по 1T13;  
2 Термообработка HRC38-42. HRC50-52

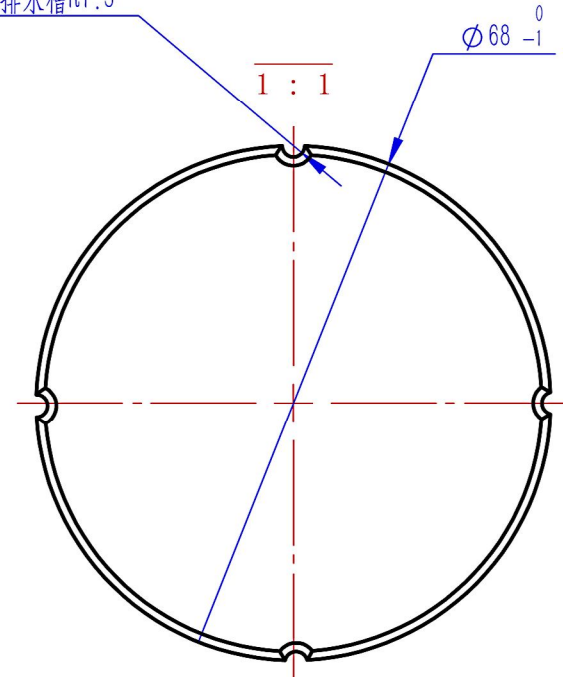
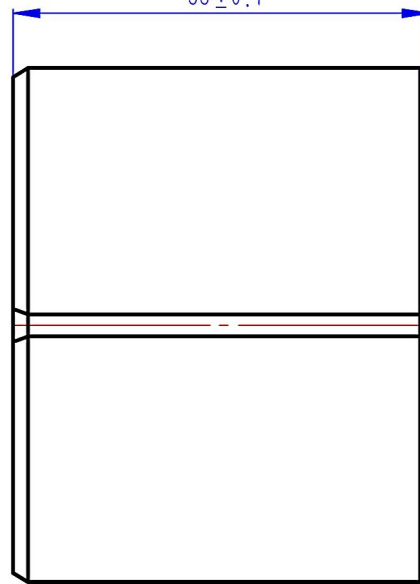
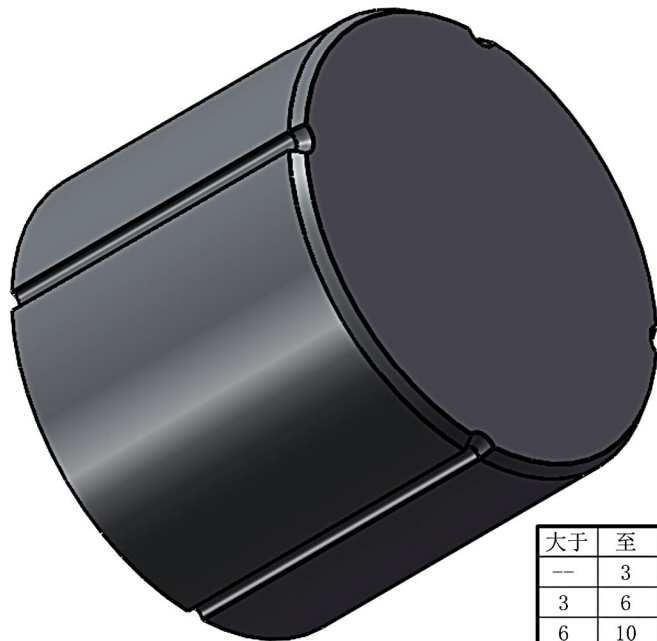
|     |     |            |      |    |    |       |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|---|---|-----------|---------------|-----------|----------------------------|---|----|--|----|--|
| 大于  | 至   | IP13<br>mm |      |    |    |       |    |   | опора выталкивания поковки<br>нижнего формованного штампа |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| —   | 3   | 0.14       |      |    |    |       |    |   | 产品名称  | 桥式双梁红冲机械手 | 成型下模顶料托子（M20） |           |                            |   |    |  |    |  |
| 3   | 6   | 0.18       |      |    |    |       |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 6   | 10  | 0.22       |      |    |    |       |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 10  | 18  | 0.27       |      |    |    |       |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 18  | 30  | 0.33       | 标记   | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月   | 日         | 产品<br>型号      | SY170-160 | SY2308065-D-160K-3-MJ01-06 |   |    |  |    |  |
| 30  | 50  | 0.39       |      |    |    |       |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 50  | 80  | 0.46       | 设计   |    |    | 标准化   |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 80  | 120 | 0.54       |      |    |    |       |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 120 | 180 | 0.63       | 校核   |    |    | 工艺    |    |   |   |           | 材料            | 3Cr2W8V   | 数量                         | 2 | 版本 |  | 替代 |  |
| 180 | 250 | 0.72       |      |    |    |       |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 250 | 315 | 0.81       | 主管设计 |    |    | 审核    |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 315 | 400 | 0.89       |      |    |    |       |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |
| 400 | 500 | 0.97       |      |    |    | 批准    |    |   |   |           |               |           |                            |   |    |  |    |  |

Неуказанные фаски: C1  
Неуказанные галтели: R1

Ручная шлифовка дренажного канала

 $1:1$ 

手工磨排水槽R1.5

 $55 \pm 0.1$  $\phi 68 \begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$  $1:1$ 

Технические требования:

1 Неуказанные допуски по IT13

2 Размер внешнего круга остается на месте, оставляя запас 0,3-0,5 с обеих торцов.

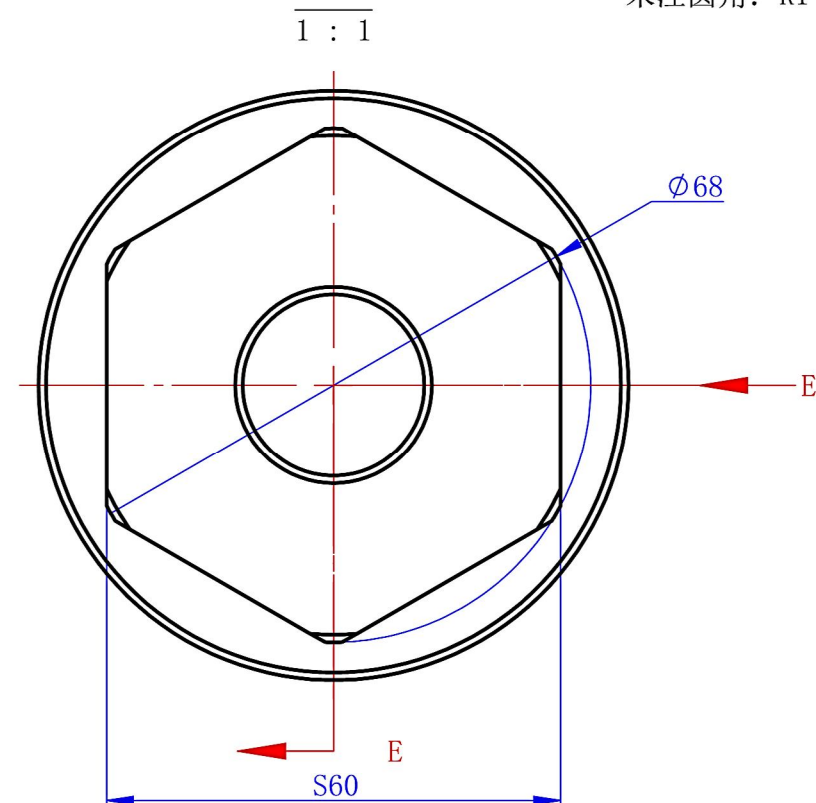
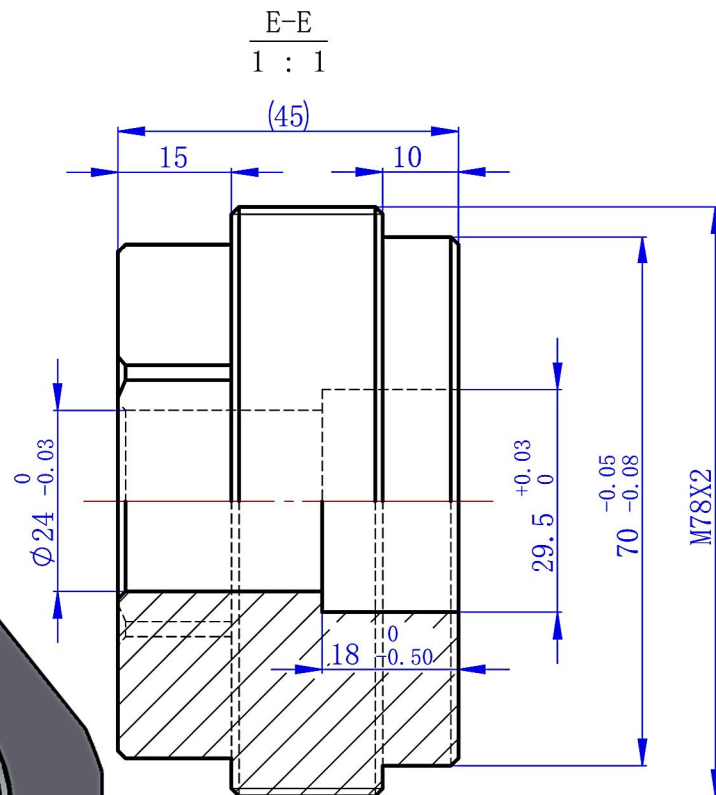
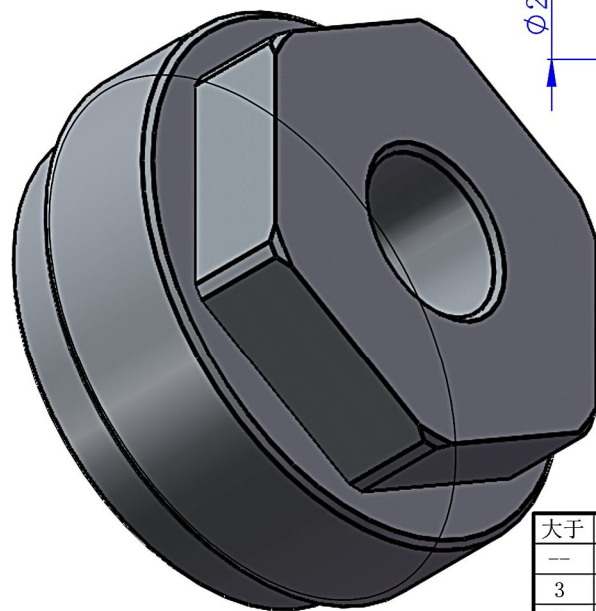
3 Термообработка HRC 55-57

4 Размеры обоих торцов должны быть отшлифованы согласно чертежам.

## 技术要求

- 未注尺寸公差按IT13。
- 外圆尺寸到位，两端面尺寸留0.3-05余量。
- 热处理HRC55-57。
- 磨两端面尺寸符图。

| 大于  | 至   | IT13<br>mm |      |    |    |       |    |   |   |   | Шайба формованной опоры<br>(для всех видов гаек) |  |  |  |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|---|---|---|--|--|--|--|
| --  | 3   | 0.14       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 3   | 6   | 0.18       |      |    |    |       |    |   |   |   | 产品名称 桥式双梁红冲机械手 成型托子垫片（共用）                        |  |  |  |
| 6   | 10  | 0.22       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 10  | 18  | 0.27       |      |    |    |       |    |   |   |   | 产品型号 SY170-160 SY2308065-D-160K-3-MJ01-07        |  |  |  |
| 18  | 30  | 0.33       | 标记   | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月 | 日 |  |  |  |  |
| 30  | 50  | 0.39       | 设计   |    |    | 标准化   |    |   |   |   | 材料 60Si2Mn 数量 1 版本 替代                            |  |  |  |
| 50  | 80  | 0.46       | 校核   |    |    | 工艺    |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 80  | 120 | 0.54       | 主管设计 |    |    | 审核    |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 120 | 180 | 0.63       |      |    |    | 批准    |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 180 | 250 | 0.72       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 250 | 315 | 0.81       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 315 | 400 | 0.89       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |
| 400 | 500 | 0.97       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |



### Технические требования:

- 1 Неуказанные допуски размеров по 1Т13.
- 2 Оставьте припуск 1-2мм при грубой обработки.
- 3 Термообработка HRC 38-42
- 4 Поверхность может стать черной.

## 技术要求

1. 未注尺寸公差按IT13
2. 粗车留1~2mm余量;
3. 热处理HRC38-42;
4. 表面发黑。

|     |     |            |      |    |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|---|--|-----------|----|---|----|----------------------------|----|--|--|---|---|
| 大于  | 至   | IP13<br>mm |      |    |    |       |    |   | крышка верхнего пробивного штампа<br>(используется для M20, и копалчок фланца M22) |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| --  | 3   | 0.14       |      |    |    |       |    |   | 产品名称   | 桥式双梁红冲机械手 |    |   |    | 冲孔上模盖 (M20、法兰帽<br>M22共用)   |    |  |  |   |   |
| 3   | 6   | 0.18       |      |    |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 6   | 10  | 0.22       |      |    |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 10  | 18  | 0.27       |      |    |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 18  | 30  | 0.33       | 标记   | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 |  |           |    |   |    |                            |    |  |  | 月 | 日 |
| 30  | 50  | 0.39       |      |    |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 50  | 80  | 0.46       | 设计   |    |    | 标准化   |    |   | 产品型号   | SY170-160 |    |   |    | SY2308065-D-160K-3-MJ01-08 |    |  |  |   |   |
| 80  | 120 | 0.54       | 校核   |    |    | 工艺    |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 120 | 180 | 0.63       |      |    |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 180 | 250 | 0.72       | 主管设计 |    |    | 审核    |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 250 | 315 | 0.81       |      |    |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 315 | 400 | 0.89       |      |    |    |       |    |   |  |           |    |   |    |                            |    |  |  |   |   |
| 400 | 500 | 0.97       |      |    |    | 批准    |    |   | 材料   | 40Cr      | 数量 | 1 | 版本 |                            | 替代 |  |  |   |   |

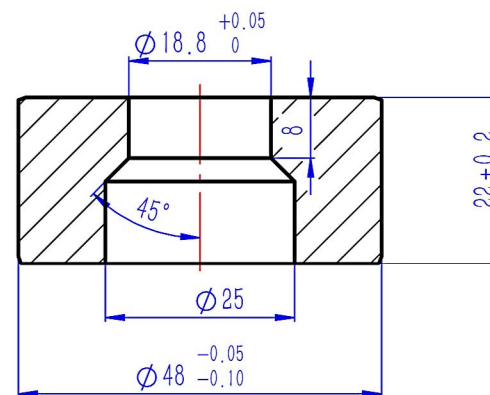




[illegible]

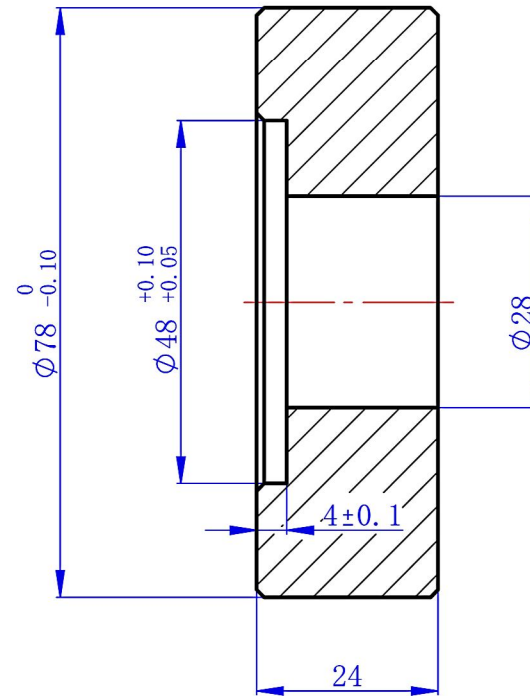
|     |     |            |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|-------|----------------------------------|-----------|--|--|----------------------------|--|--|--|--|--|----|----|---|
| 大于  | 至   | IP13<br>mm |      |    |    |       |    |       | фиксированный штамп для пробивки |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| --  | 3   | 0.14       |      |    |    |       |    |       | 产品名称                             | 桥式双梁红冲机械手 |  |  | 冲孔定位模（M20）                 |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 3   | 6   | 0.18       |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 6   | 10  | 0.22       |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 10  | 18  | 0.27       |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 18  | 30  | 0.33       | 标记   | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 月 日 | 产品<br>型号                         | SY170-160 |  |  | SY2308065-D-160K-3-MJ01-11 |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 30  | 50  | 0.39       |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 50  | 80  | 0.46       | 设计   |    |    | 标准化   |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 80  | 120 | 0.54       | 校核   |    |    | 工艺    |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 120 | 180 | 0.63       |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 180 | 250 | 0.72       | 主管设计 |    |    | 审核    |    |       | 产品<br>材料                         | SY170-160 |  |  | SY2308065-D-160K-3-MJ01-11 |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 250 | 315 | 0.81       |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 315 | 400 | 0.89       |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |
| 400 | 500 | 0.97       |      |    |    | 批准    |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  | GR | 数量 | 1 |
|     |     |            |      |    |    |       |    |       |                                  |           |  |  |                            |  |  |  |  |  |    |    |   |





5 Материал GR: 4Cr3Mo3W4VTiNb

|     |     |            |      |    |    |       |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|-----------------------|----------|--|--|-----------|-----------|--|----|-----------|----------------------------|--|----|--|--|--|----|--|--|--|
| 大于  | 至   | IP13<br>mm |      |    |    |       |    | Нижний штамп пробивки |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| --  | 3   | 0.14       |      |    |    |       |    | 产品<br>名称              |          |  |  | 桥式双梁红冲机械手 |           |  |    | 冲孔下模（M20） |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 3   | 6   | 0.18       |      |    |    |       |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 6   | 10  | 0.22       |      |    |    |       |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 10  | 18  | 0.27       |      |    |    |       |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 18  | 30  | 0.33       |      |    |    |       |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 30  | 50  | 0.39       | 标记   | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 月 日                 | 产品<br>型号 |  |  |           | SY170-160 |  |    |           | SY2308065-D-160K-3-MJ01-12 |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 50  | 80  | 0.46       | 设计   |    |    | 标准化   |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 80  | 120 | 0.54       | 校核   |    |    | 工艺    |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 120 | 180 | 0.63       | 主管设计 |    |    | 审核    |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 180 | 250 | 0.72       |      |    |    |       |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 250 | 315 | 0.81       |      |    |    |       |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| 315 | 400 | 0.89       |      |    |    | 批准    |    |                       | 材料       |  |  |           | GR        |  | 数量 |           | 2                          |  | 版本 |  |  |  | 替代 |  |  |  |
| 400 | 500 | 0.97       |      |    |    |       |    |                       |          |  |  |           |           |  |    |           |                            |  |    |  |  |  |    |  |  |  |



Технические требования:  
1 неуказанные допуски размеров по 1T13  
2 оставьте припуск при грубой обработки 1-2мм  
3 термообработка HRC 38-42

### 技术要求

1. 未注尺寸公差按IT13
2. 粗车留1~2mm余量;
3. 热处理HRC38-42;

| 大于  | 至   | IT13<br>mm |      |    |    |       |    |   |   |   | Прокладка для пробивки (для всех видов гаек) |  |  |  |  |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|---|---|---|--|--|--|--|--|
| —   | 3   | 0.14       |      |    |    |       |    |   |   |   | 产品名称 桥式双梁红冲机械手 冲孔垫块 (共用)                     |  |  |  |  |
| 3   | 6   | 0.18       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 6   | 10  | 0.22       |      |    |    |       |    |   |   |   | 产品型号 SY170-160 SY2308065-D-160K-3-MJ01-13    |  |  |  |  |
| 10  | 18  | 0.27       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 18  | 30  | 0.33       | 标记   | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月 | 日 | 材料 40Cr 数量 1 版本 替代                           |  |  |  |  |
| 30  | 50  | 0.39       | 设计   |    |    | 标准化   |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 50  | 80  | 0.46       | 校核   |    |    | 工艺    |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 80  | 120 | 0.54       | 主管设计 |    |    | 审核    |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 120 | 180 | 0.63       |      |    |    | 批准    |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 180 | 250 | 0.72       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 250 | 315 | 0.81       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 315 | 400 | 0.89       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |  |
| 400 | 500 | 0.97       |      |    |    |       |    |   |   |   |  |  |  |  |  |