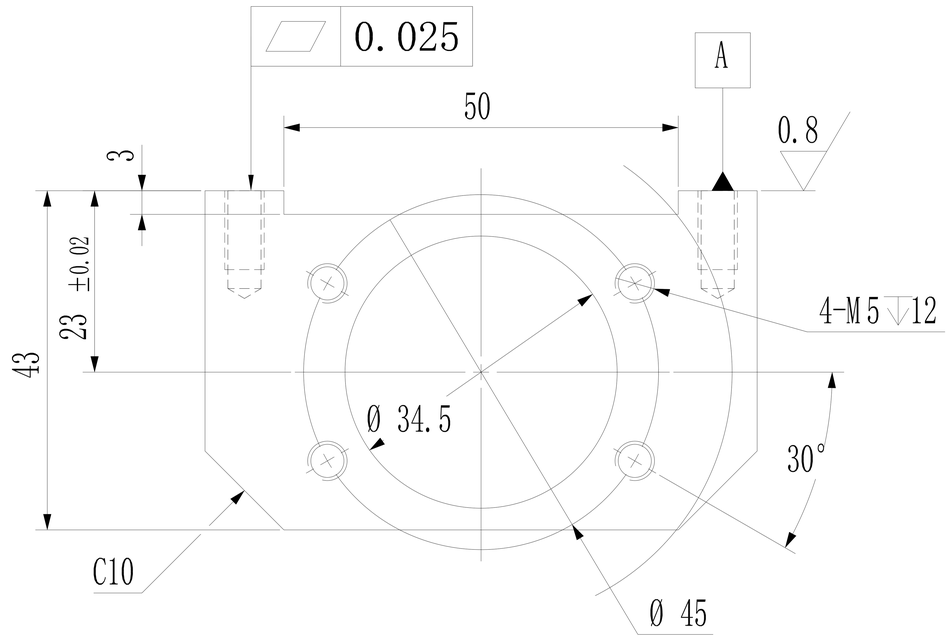
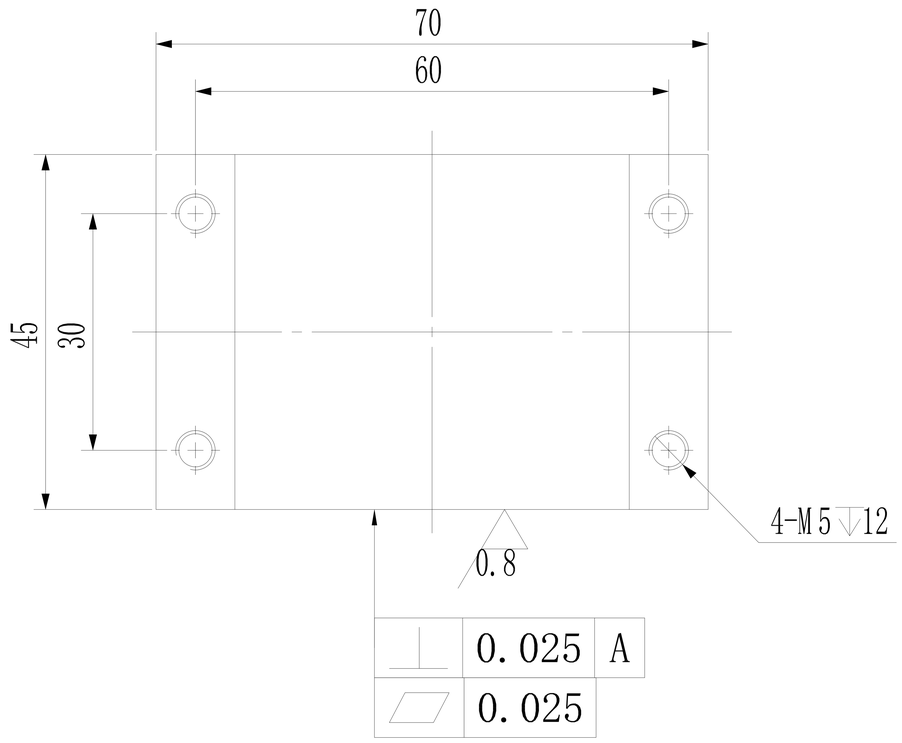
其余 1.6

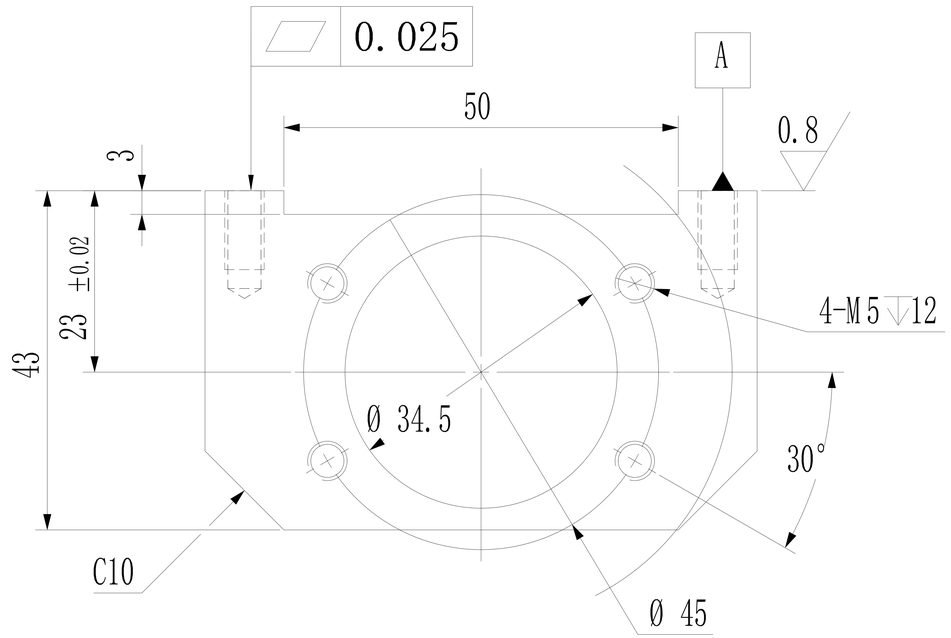


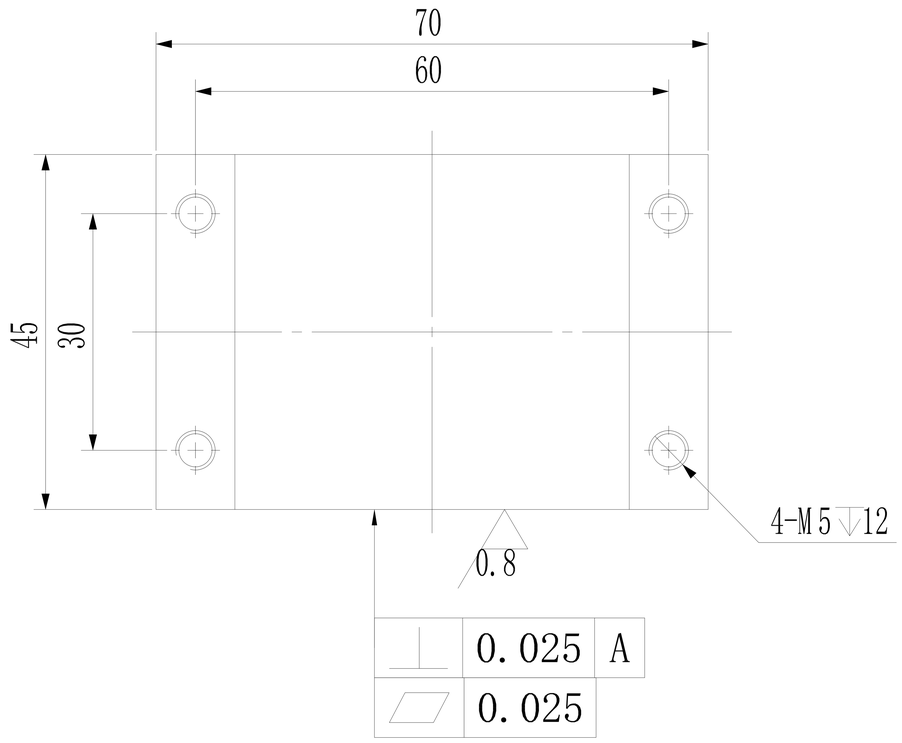


技术要求
1.去尽批锋毛刺
2.未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3.未注螺纹孔深10mm以上
4.未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5.平面度任意300x300小于0.1
6.同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

绘 图	孙文斌	2022/1/22	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	孙文斌	2022/1/22					
审 核			设备名称	KDY-CB601			
批 准							
视 图		单位/mm	零件名称	对位螺母座			
处 理	去除毛刺		零件图号	CB601-C07-006			
材 料	S136H	单 重	644.81	数 量	2 pcs	比 例	1:1

其余 1.6

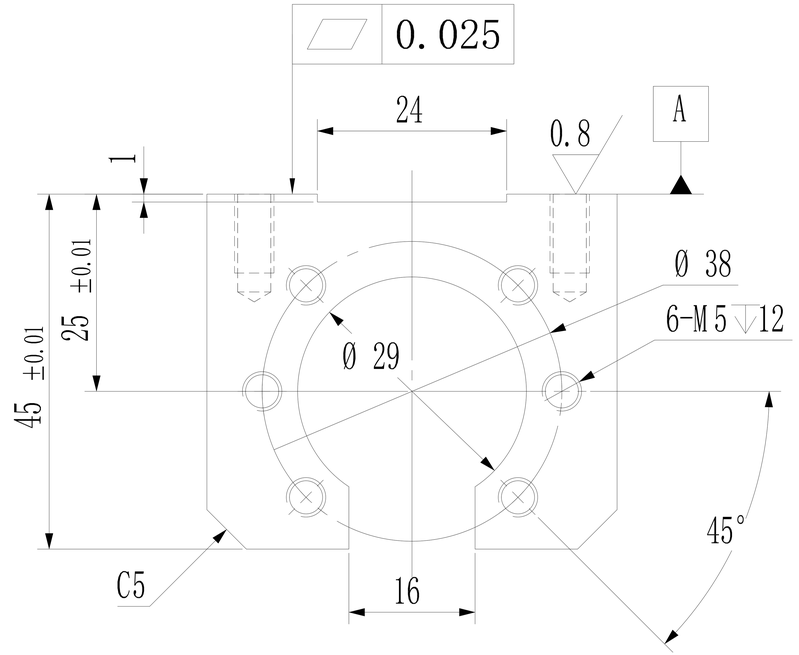


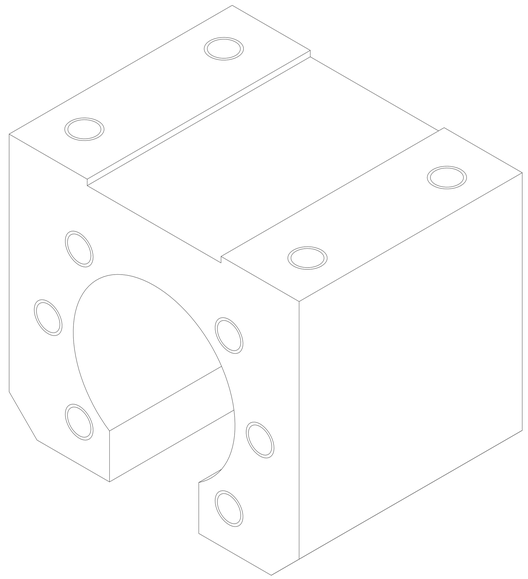


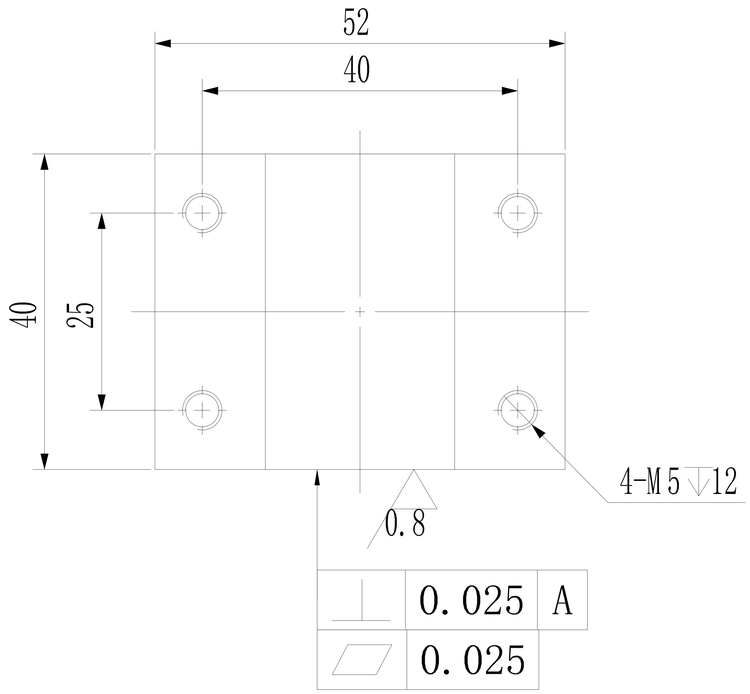
技术要求
1.去尽批锋毛刺
2.未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3.未注螺纹孔深10mm以上
4.未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5.平面度任意300x300小于0.1
6.同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

绘 图	孙文斌	2022/1/22	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	孙文斌	2022/1/22					
审 核			设备名称	KDY-CB601			
批 准							
视 图		单位/mm	零件名称	对位螺母座			
处 理	去除毛刺		零件图号	CB601-C07-006			
材 料	S136H	单 重	644.81	数 量	2 pcs	比 例	1:1

其余 1.6



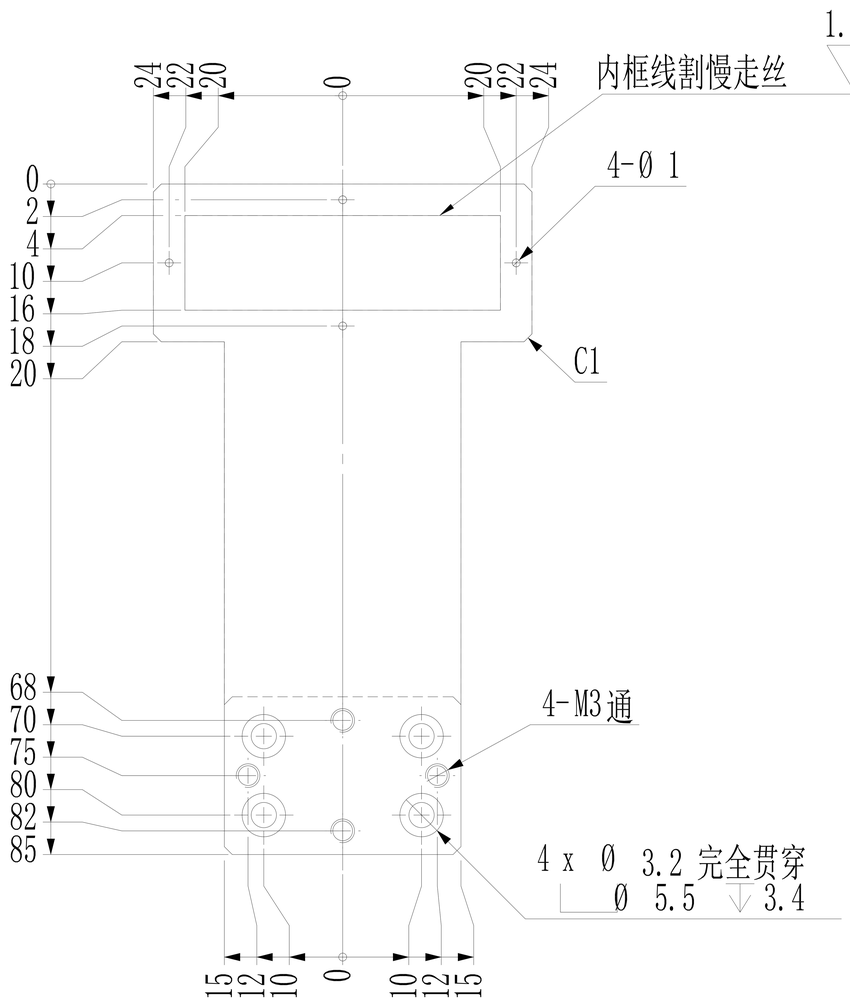


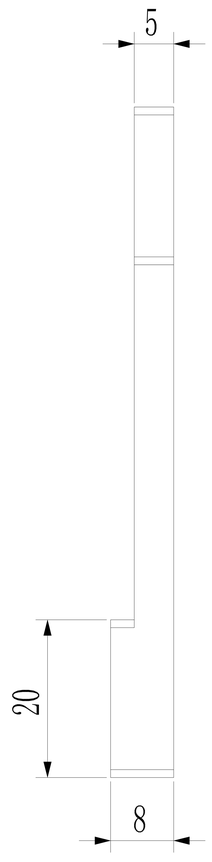


技术要求
1. 去尽批锋毛刺
2. 未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3. 未注螺纹孔深10mm以上
4. 未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5. 平面度任意300x300小于0.1
6. 同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

绘 图	程浩	2022/1/21	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	程浩	2022/1/21					
审 核			设备名称	KDY-CB601			
批 准			零件名称	切盘螺母座			
视 图		单位/mm	零件图号	CB601-C08-035			
处 理	去除毛刺						
材 料	S136H	单 重	474.09	数 量	2 pcs	比 例	1:1

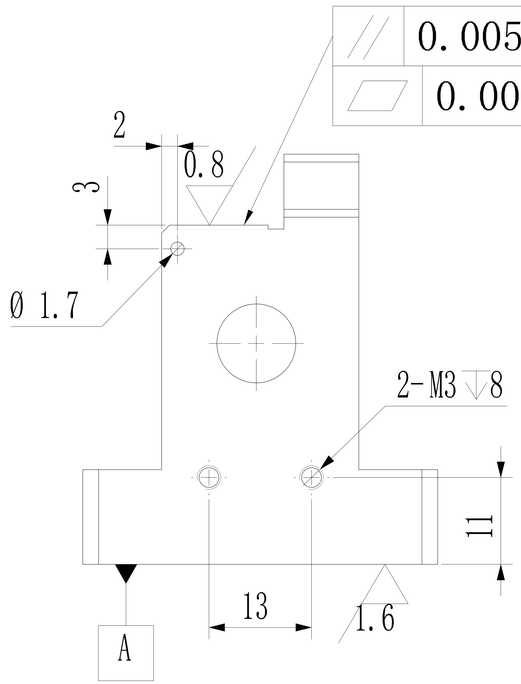
其余 3.2

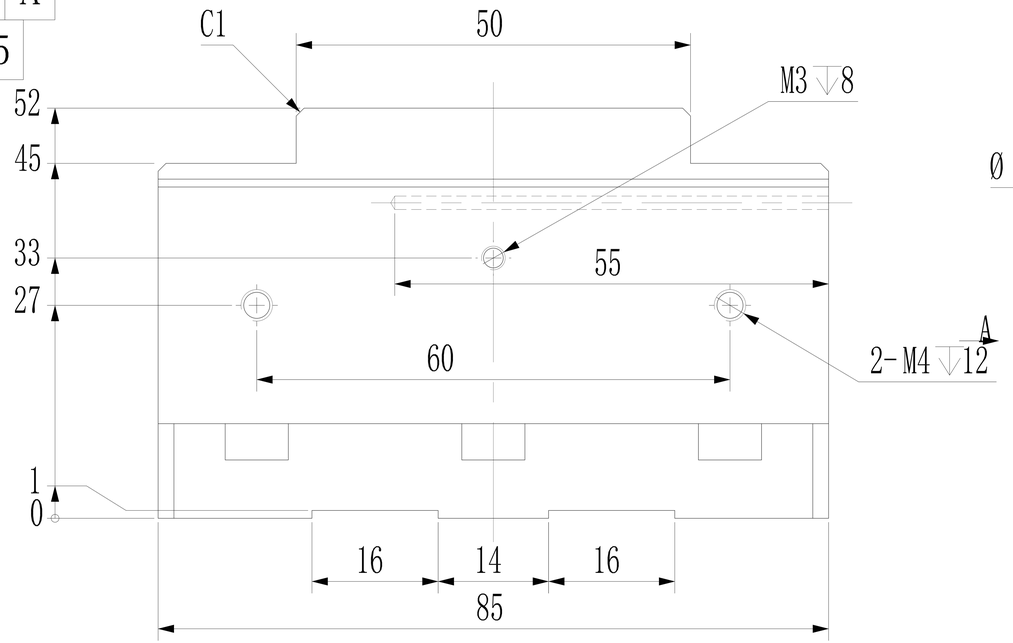


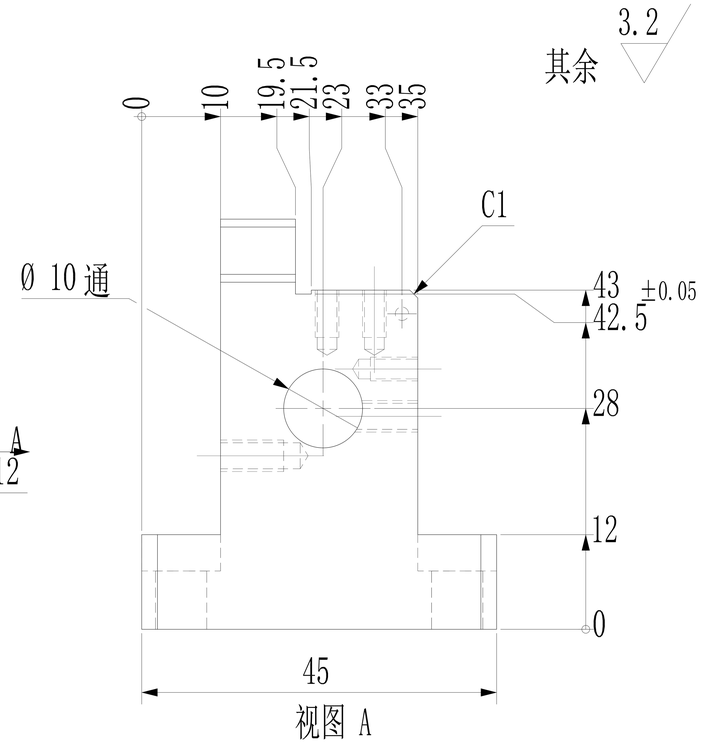


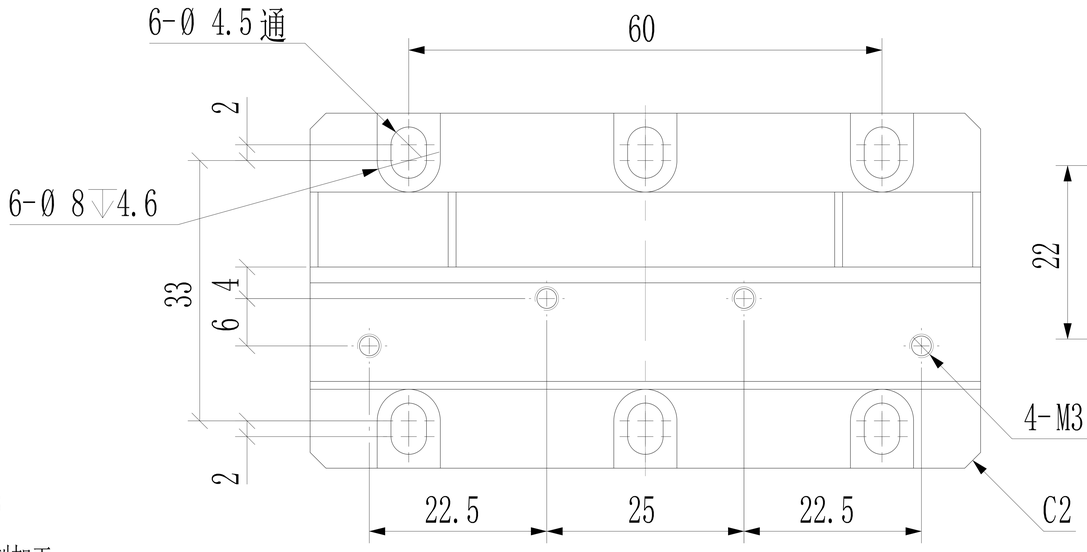
技术要求
1.去尽批锋毛刺
2.未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3.未注螺纹孔深10mm以上
4.未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5.平面度任意300x300小于0.1
6.同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

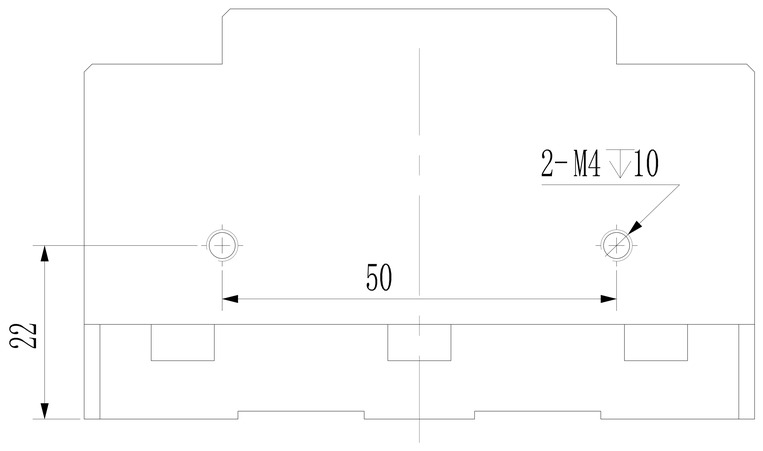
绘 图	程浩	2022/1/21	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	程浩	2022/1/21					
审 核			设备名称	KDY-CB601			
批 准			零件名称	IC修正块			
视 图		单位/mm	零件图号	CB601-C08-073			
处 理	淬火52°-55° 回火						
材 料	sus440c	单 重	106.28	数 量	1 pcs	比 例	1:1





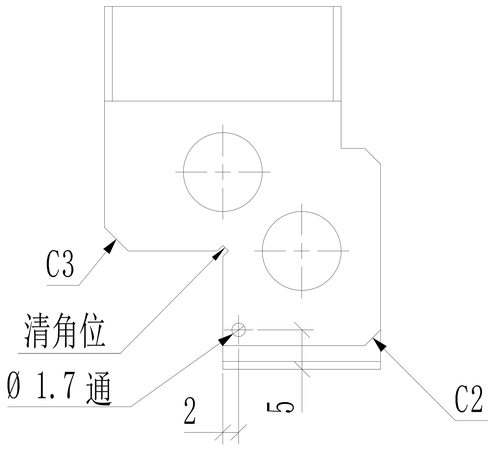


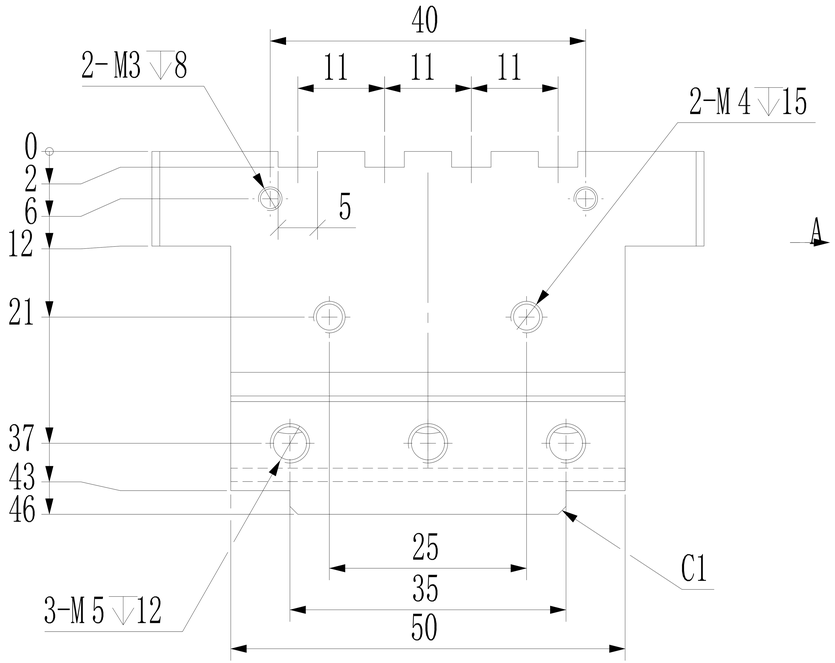


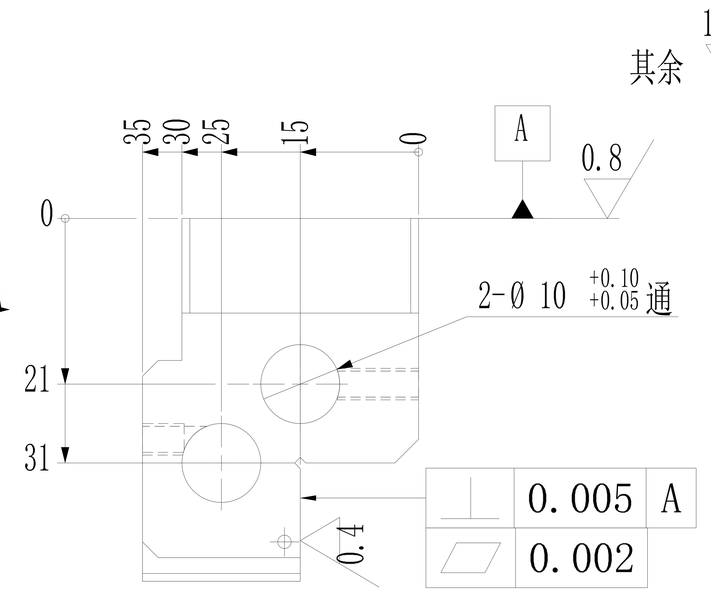


技术要求
1. 去尽批锋毛刺
2. 未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3. 未注螺纹孔深10mm以上
4. 未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5. 平面度任意300x300小于0.1
6. 同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

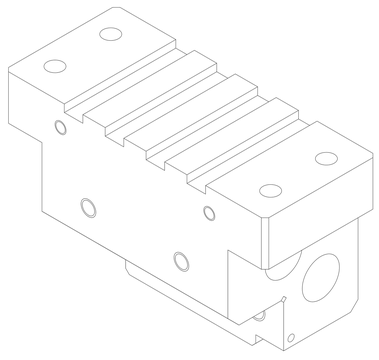
绘 图	孙文斌	2022/4/11	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	孙文斌	2022/4/11					
审 核			设备名称	KDY-CB601			
批 准			零件名称	本压背托底座-C			
视 图		单位/mm	零件图号	CB601-C09-021			
处 理	淬火55°-58° 回火						
材 料	sus440c	单 重	836.32	数 量	3 pcs	比 例	1:1

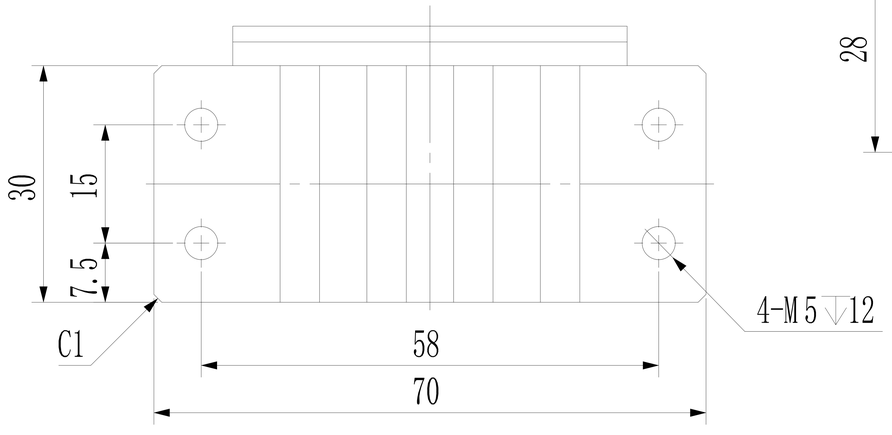


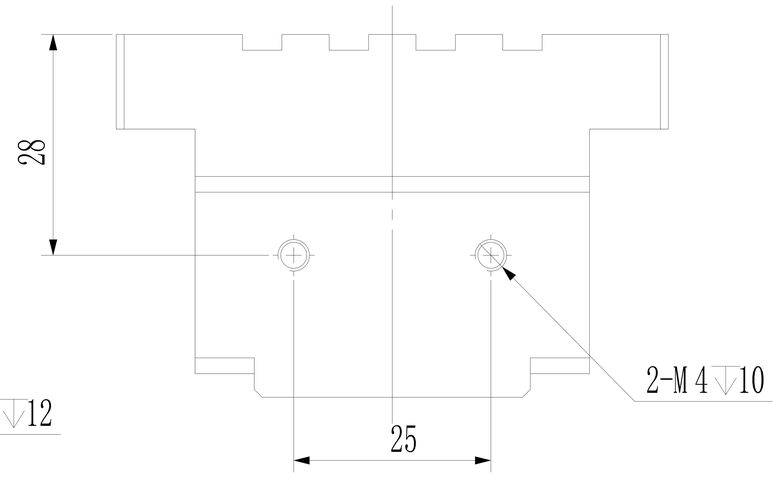




视图 A



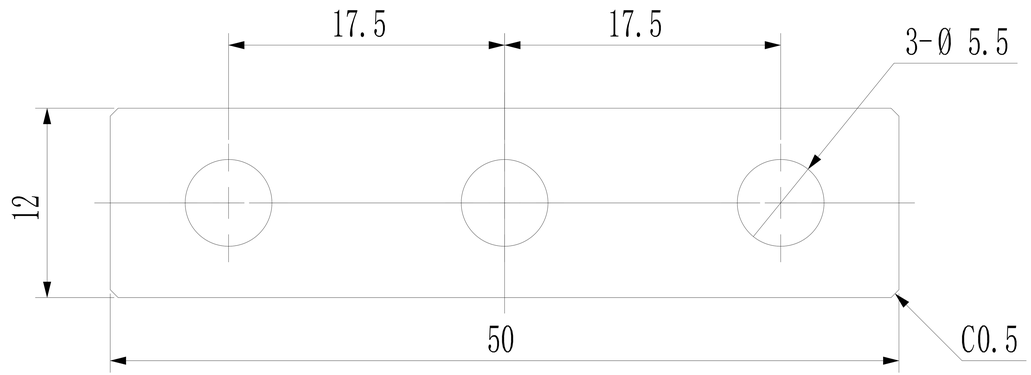


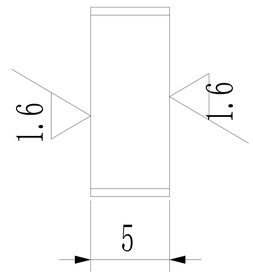


技术要求
1.去尽批锋毛刺
2.未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3.未注螺纹孔深10mm以上
4.未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5.平面度任意300x300小于0.1
6.同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

绘 图	孙文斌	2022/1/26	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomationCo.,Ltd				
设 计	孙文斌	2022/1/26					
审 核			设备名称	KDY-CB601			
批 准			零件名称	COG本压发热体			
视 图		单位/mm	零件图号	CB601-C10-021			
处 理	淬火55°-58° 回火						
材 料	sus440c	单 重	0.481	数 量	3 pcs	比 例	1:1

3.2
其余

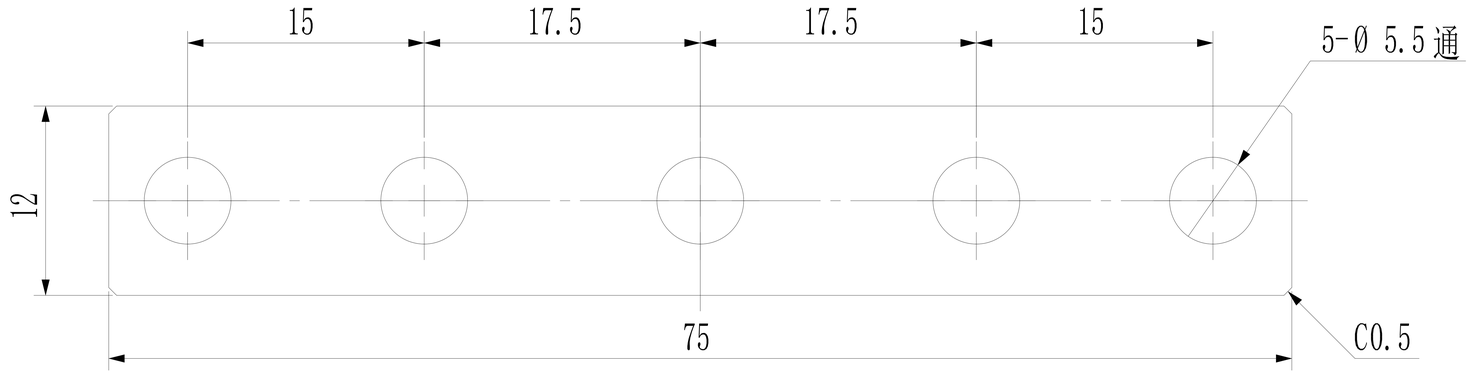


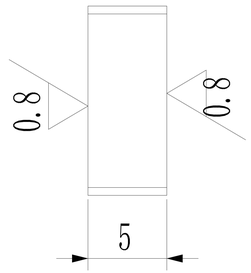


技术要求
1.去尽批锋毛刺
2.未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3.未注螺纹孔深10mm以上
4.未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5.平面度任意300x300小于0.1
6.同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

绘 图	孙文斌	2022/1/21	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomationCo.,Ltd				
设 计	孙文斌	2022/1/21					
审 核			设备名称	KDY-CB601			
批 准			零件名称	本压压头夹块			
视 图		单位/mm	零件图号	CB601-C10-022			
处 理	淬火50°-53°						
材 料	sus440c	单 重	0.021	数 量	3 pcs	比 例	2:1

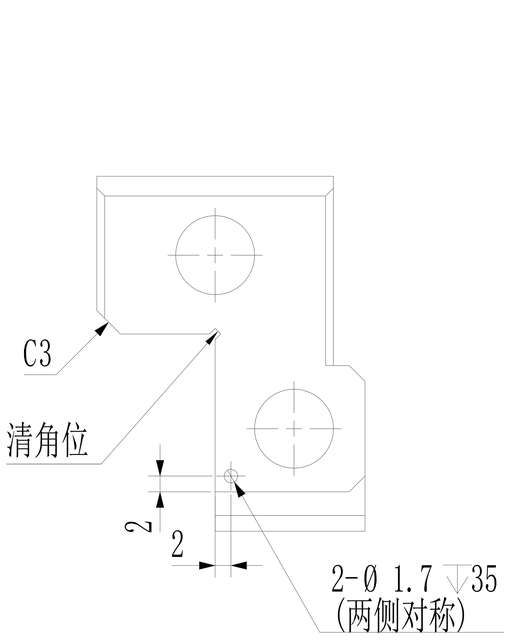
其余 3.2

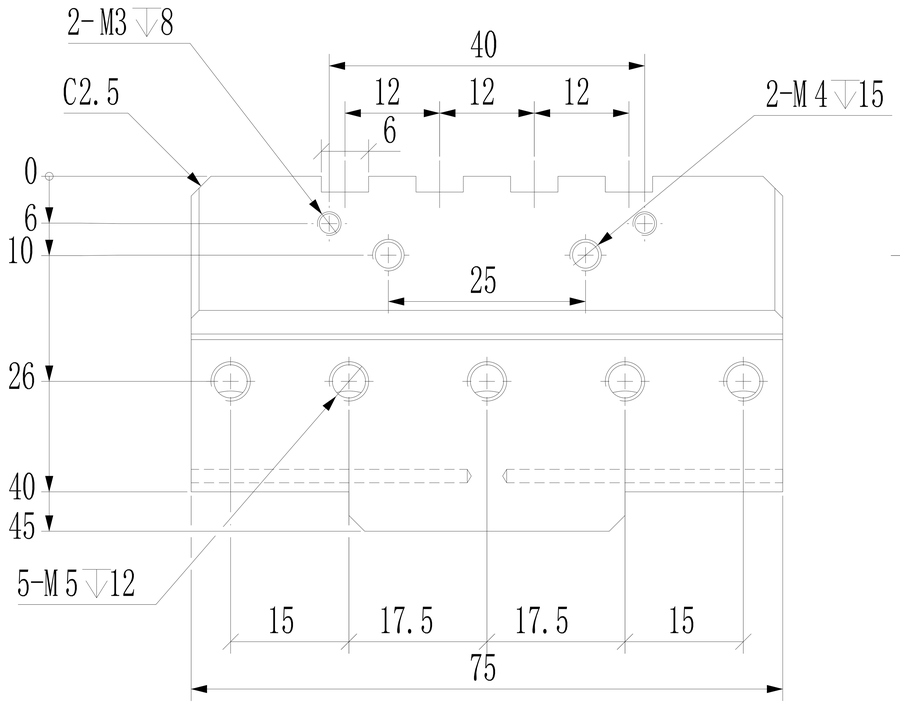


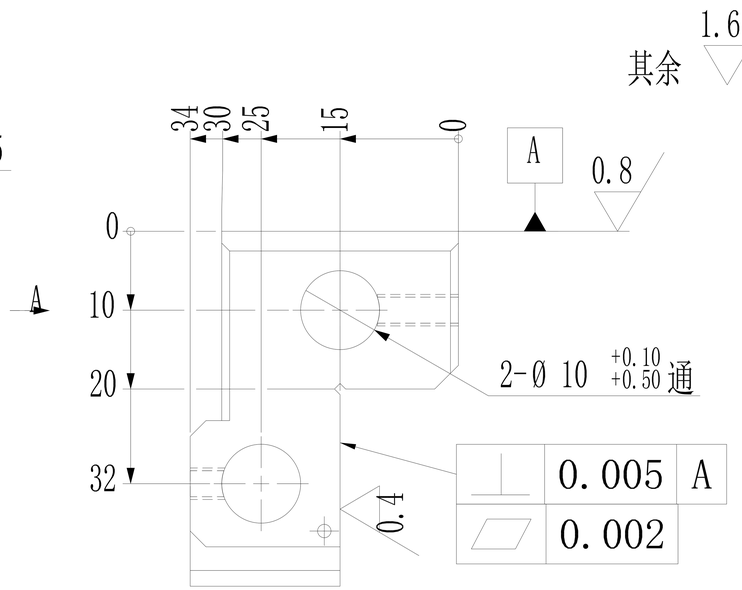


技术要求
1.去尽批锋毛刺
2.未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3.未注螺纹孔深10mm以上
4.未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5.平面度任意300x300小于0.1
6.同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

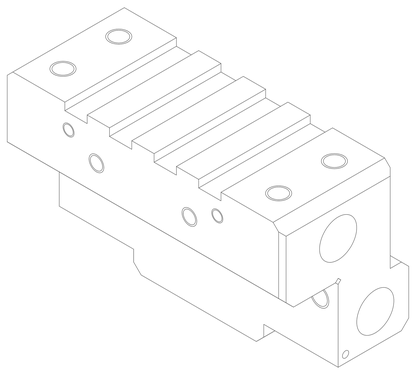
绘 图	孙文斌	2021/6/15	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomationCo.,Ltd				
设 计	孙文斌	2021/6/15					
审 核			设备名称	KDY-FB601			
批 准			零件名称	FOG本压头夹块			
视 图		单位/mm	零件图号	FB601-F10-023			
处 理	淬火50°-55° 回火						
材 料	sus440C	单 重	0.031	数 量	4 pcs	比 例	2:1

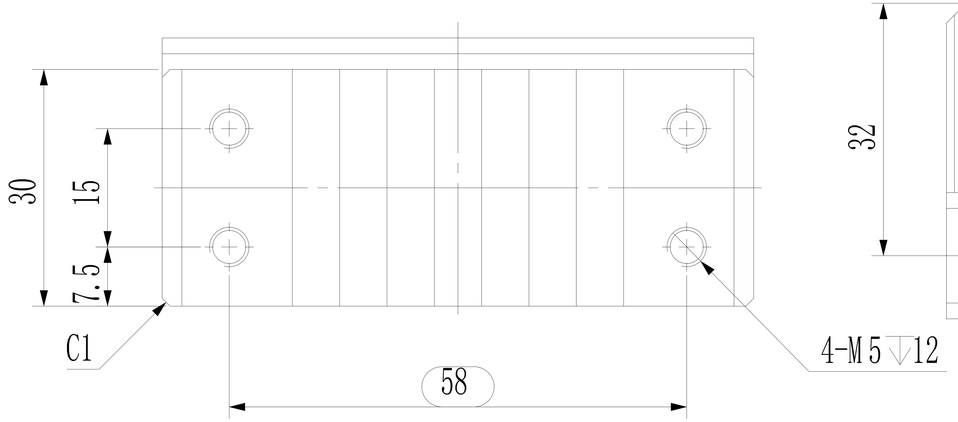


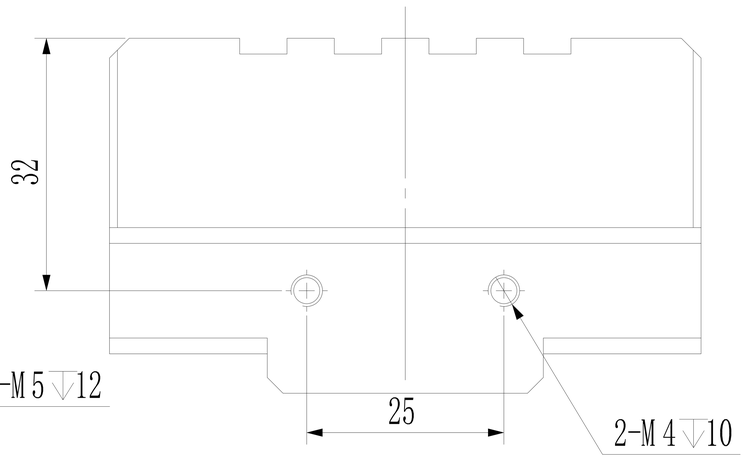




视图 A

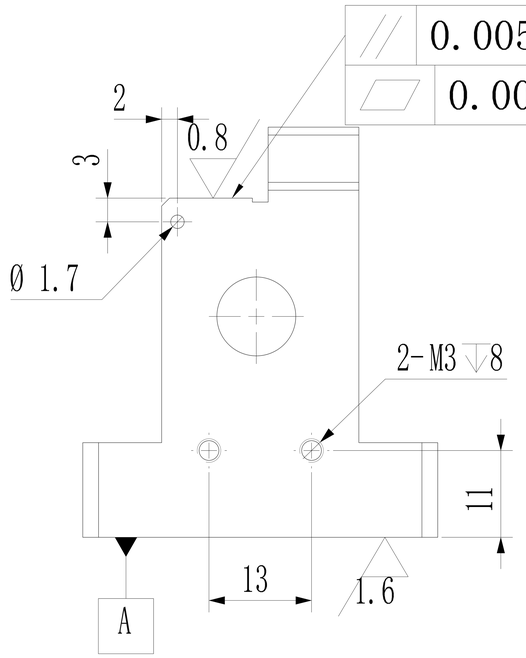


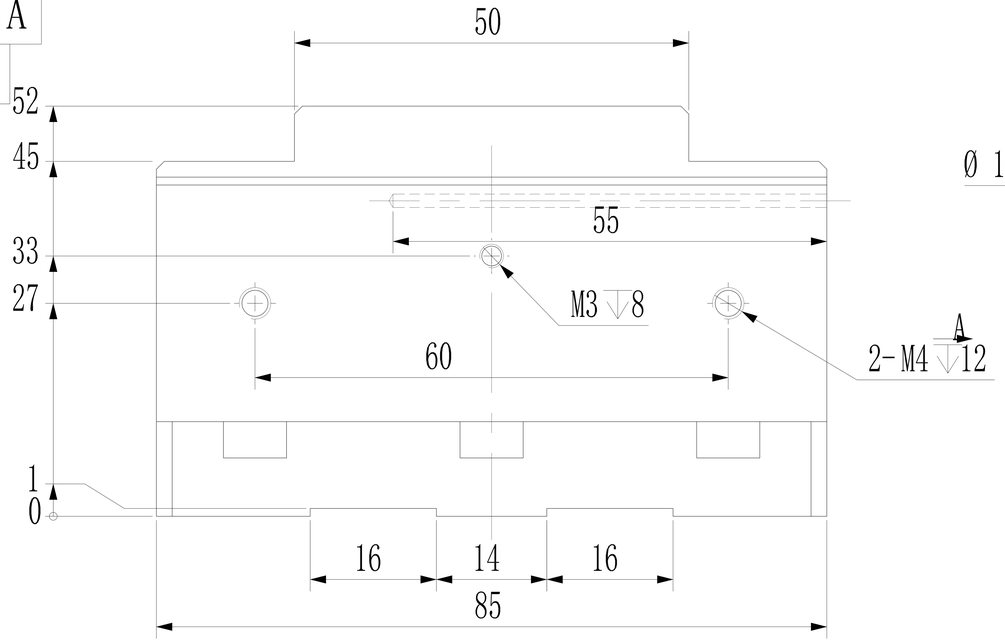


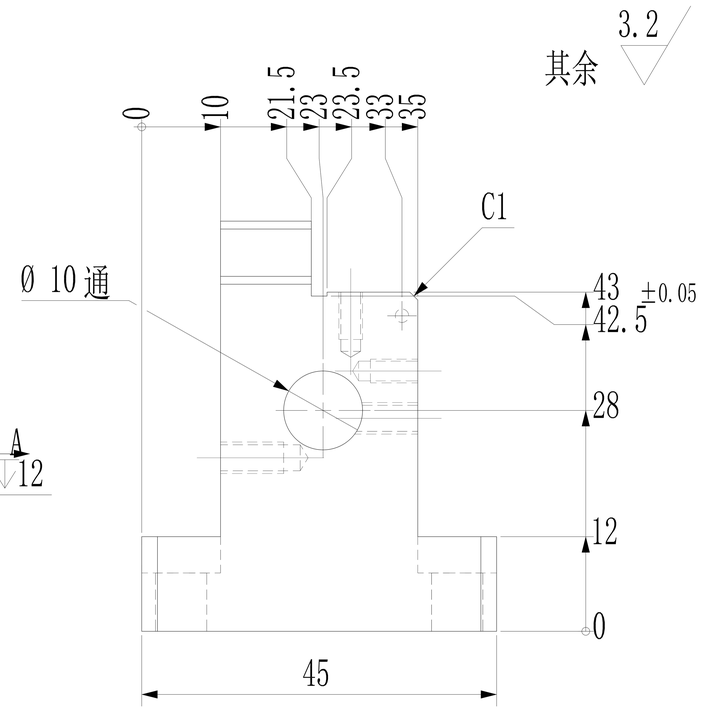


技术要求
1. 去尽批锋毛刺
2. 未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3. 未注螺纹孔深10mm以上
4. 未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5. 平面度任意300x300小于0.1
6. 同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

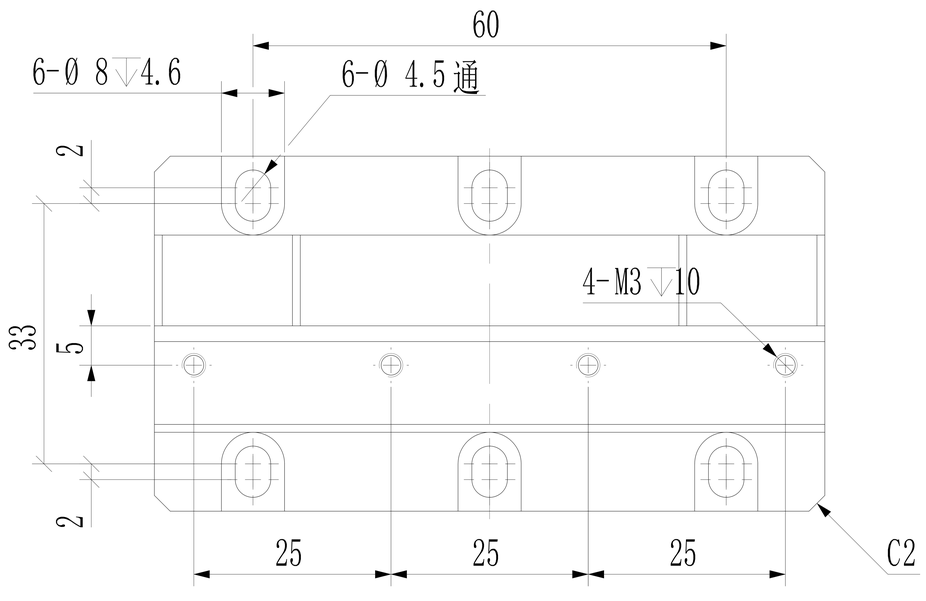
绘 图	孙文斌	2022/1/26	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomationCo.,Ltd				
设 计	孙文斌	2022/1/26					
审 核			设备名称	KDY-FB601			
批 准			零件名称	FOG发热体-75mm			
视 图		单位/mm	零件图号	FB601-F10-024			
处 理	淬火55°-60° 回火						
材 料	sus440C	单 重	0.469	数 量	4 pcs	比 例	1:1

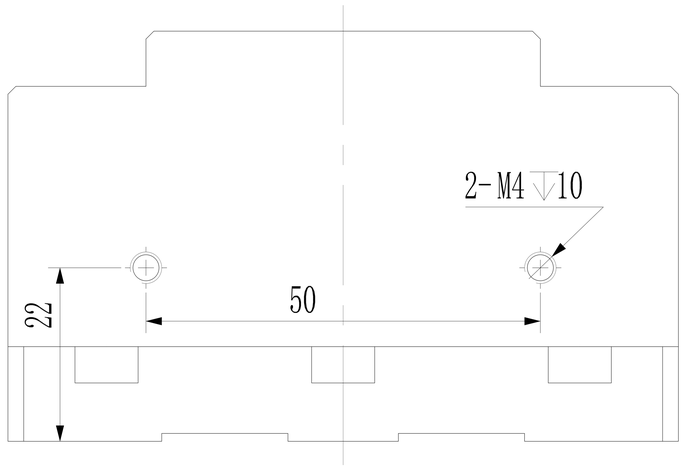






视图 A

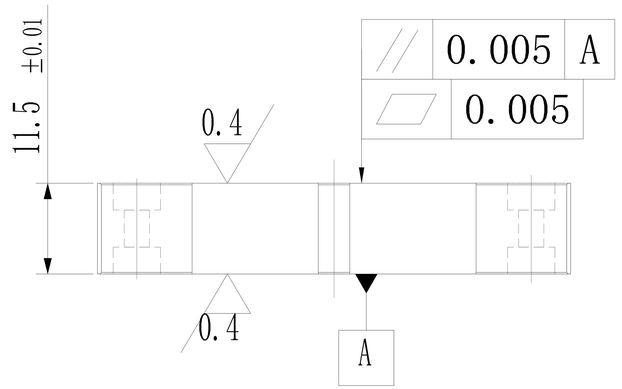


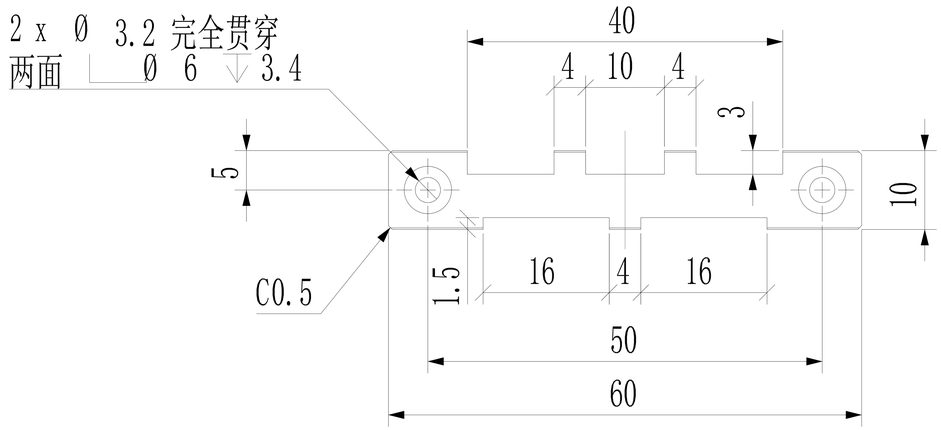


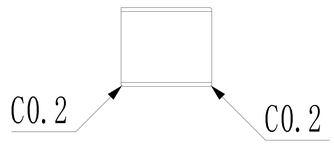
技术要求
1. 去尽批锋毛刺
2. 未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3. 未注螺纹孔深10mm以上
4. 未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5. 平面度任意300x300小于0.1
6. 同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

绘 图	孙文斌	2022/4/11	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	孙文斌	2022/4/11					
审 核			设备名称	KDY-FB602D			
批 准			零件名称	本压背托底座			
视 图		单位/mm	零件图号	FB602-G09-019			
处 理	淬火55°-58° 回火						
材 料	sus440c	单 重	844.61	数 量	4 pcs	比 例	1:1

其余 3.2



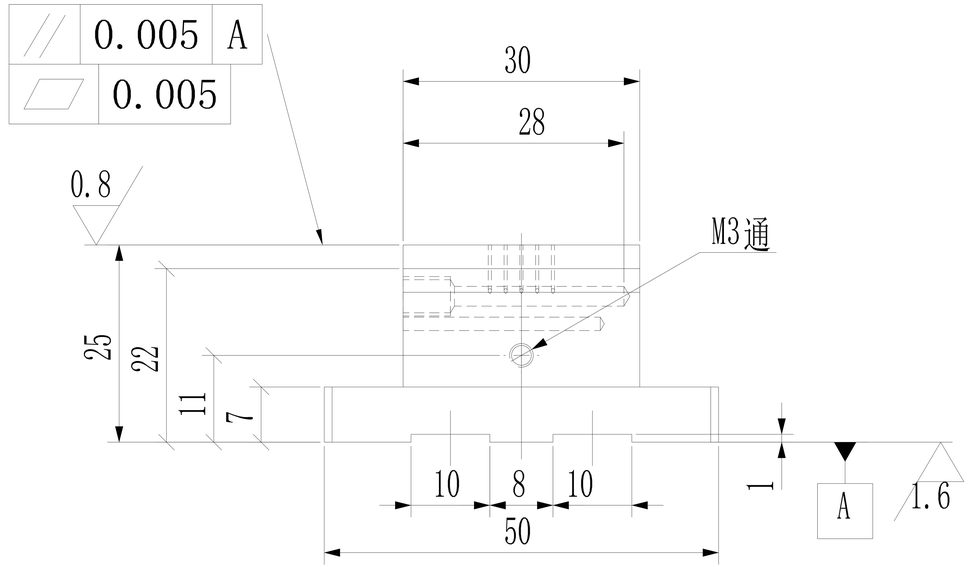


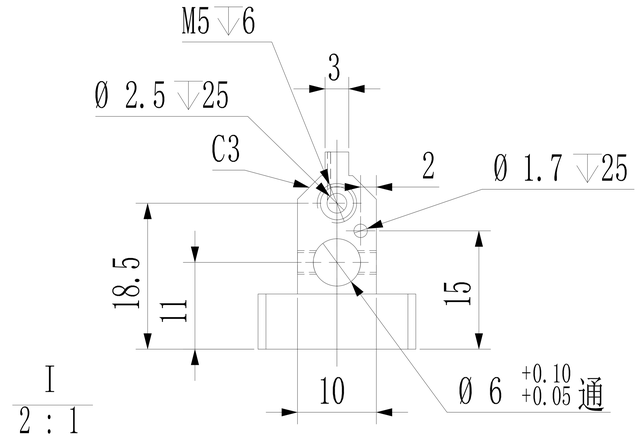


技术要求
1. 去尽批锋毛刺
2. 未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3. 未注螺纹孔深10mm以上
4. 未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5. 平面度任意300x300小于0.1
6. 同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

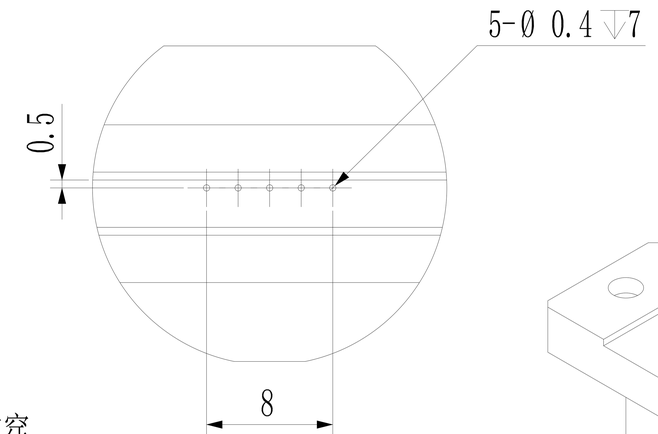
绘 图	孙文斌	2022/4/27	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	孙文斌	2022/4/27					
审 核			设备名称	小尺寸COG(1-7寸)			
批 准			零件名称	sus440c预压背托-V1.0			
视 图		单位/mm	零件图号	SC508-C07-2014-V1.0			
处 理	淬火55°-60°回火						
材 料	sus440c	单 重	36.78	数 量	1 pcs	比 例	1:1

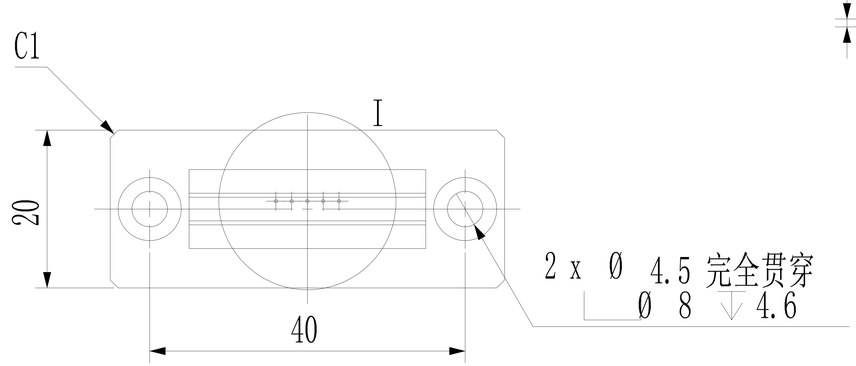
其余 3.2

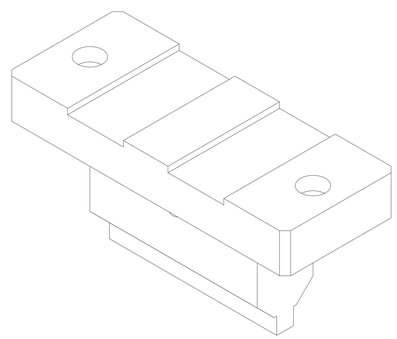




I
2 : 1





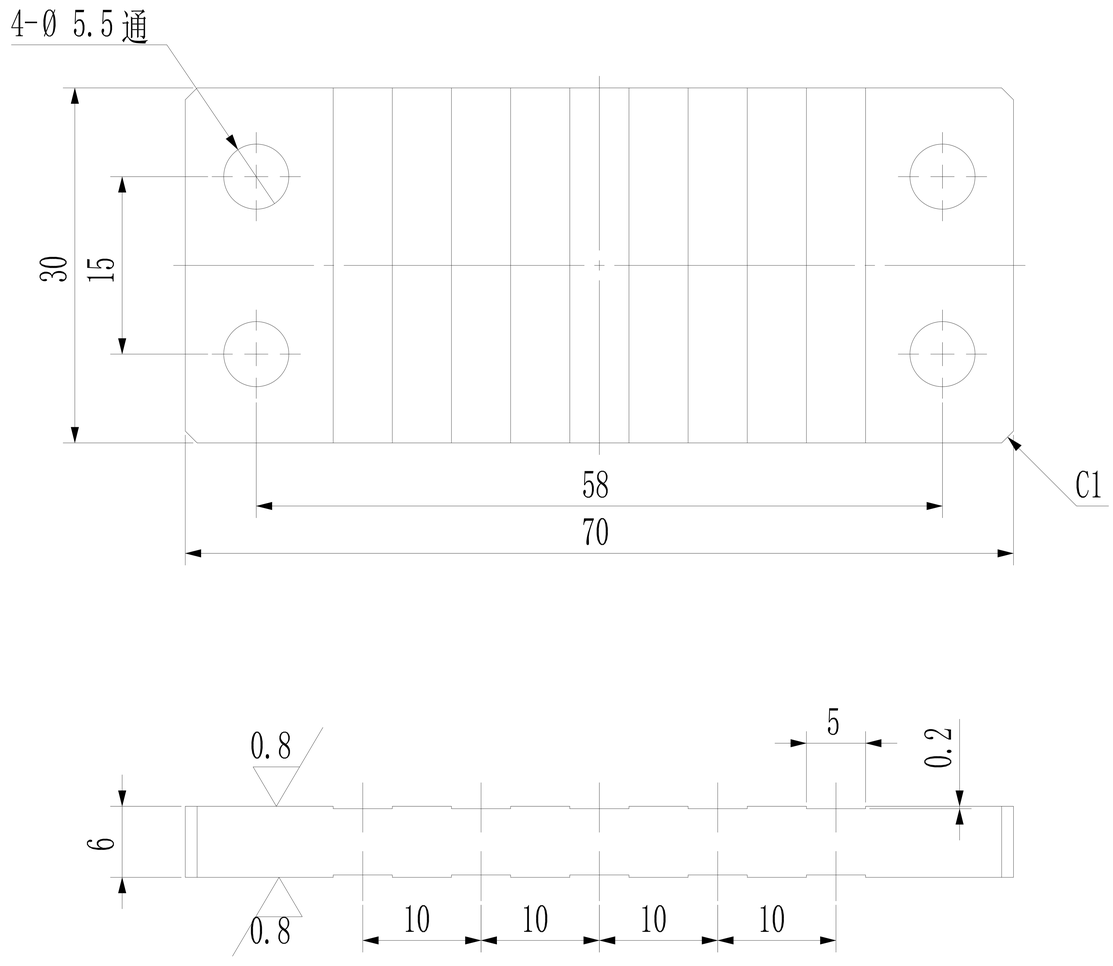


技术要求
1. 去尽批锋毛刺
2. 未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3. 未注螺纹孔深10mm以上
4. 未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5. 平面度任意300x300小于0.1
6. 同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

增加1.7孔 2018-8-30

绘 图	孙文斌	2018/8/30	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomationCo.,Ltd				
设 计	孙文斌	2018/8/30					
审 核			设备名称	小尺寸COG(1-7寸)			
批 准			零件名称	COG预压压头			
视 图		单位/mm	零件图号	SC508-C07-2071			
处 理	淬火55°-58° 回火						
材 料	sus440C	单 重	0.074	数 量	1 pcs	比 例	1:1

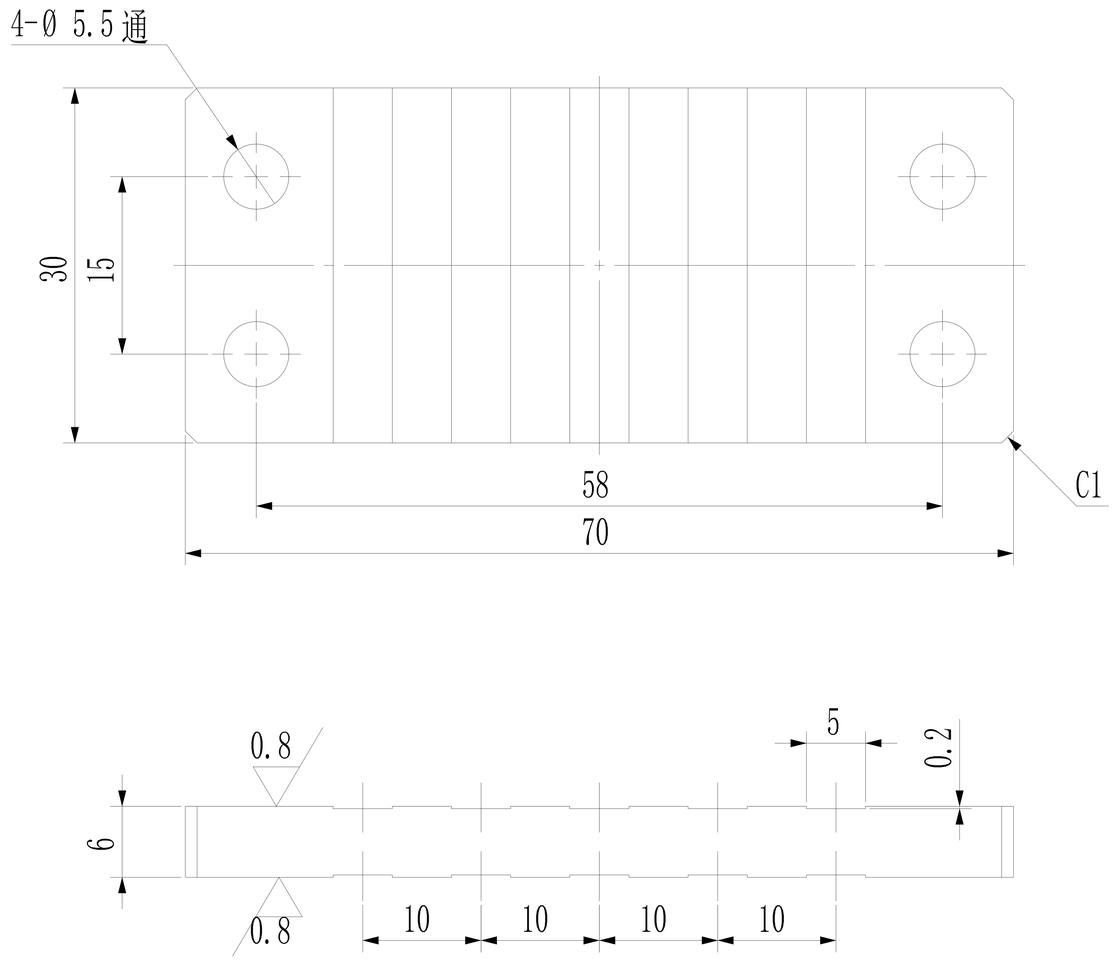
其余 3.2



技术要求
1.去尽批锋毛刺
2.未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3.未注螺纹孔深10mm以上
4.未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5.平面度任意300x300小于0.1
6.同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

绘 图	孙文斌	2021/12/3	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	孙文斌	2021/12/3					
审 核			设备名称	七代FOG			
批 准			零件名称	隔热垫块			
视 图		单位/mm	零件图号	SF307-S06-008			
处 理	淬火55°-58° 回火						
材 料	sus440c	单 重	93.74	数 量	4 pcs	比 例	1.5:1

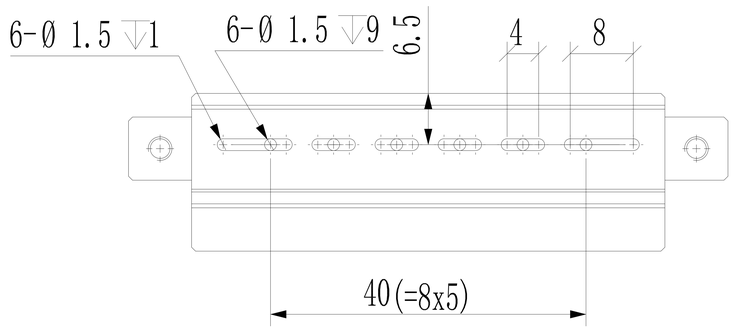
其余 3.2

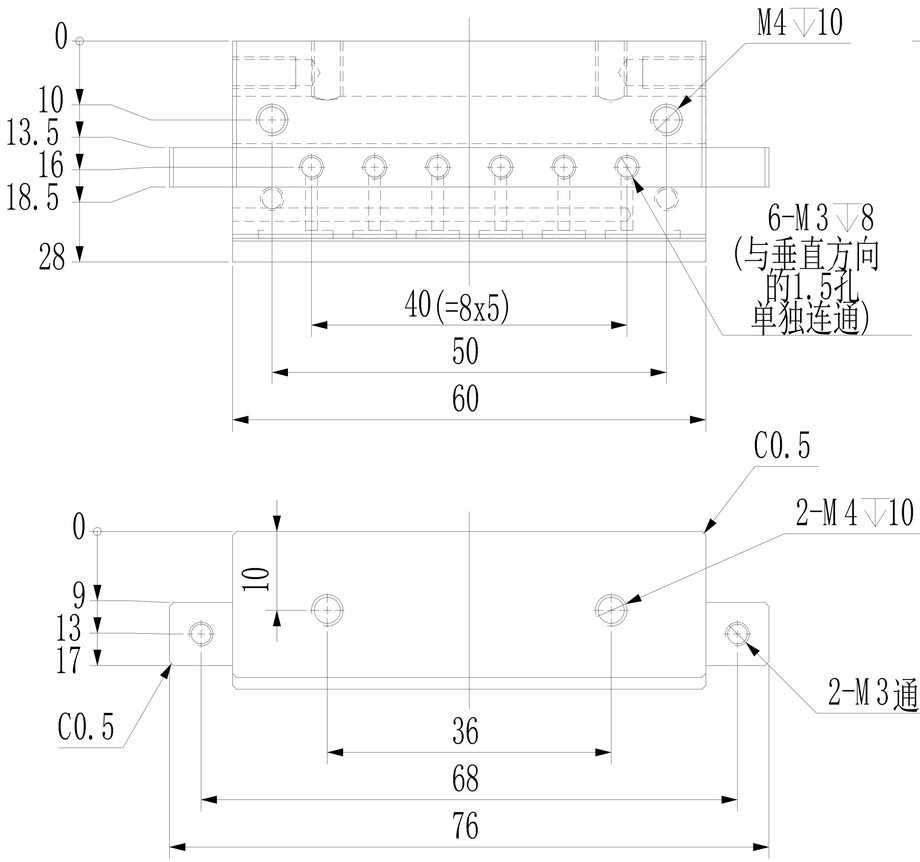


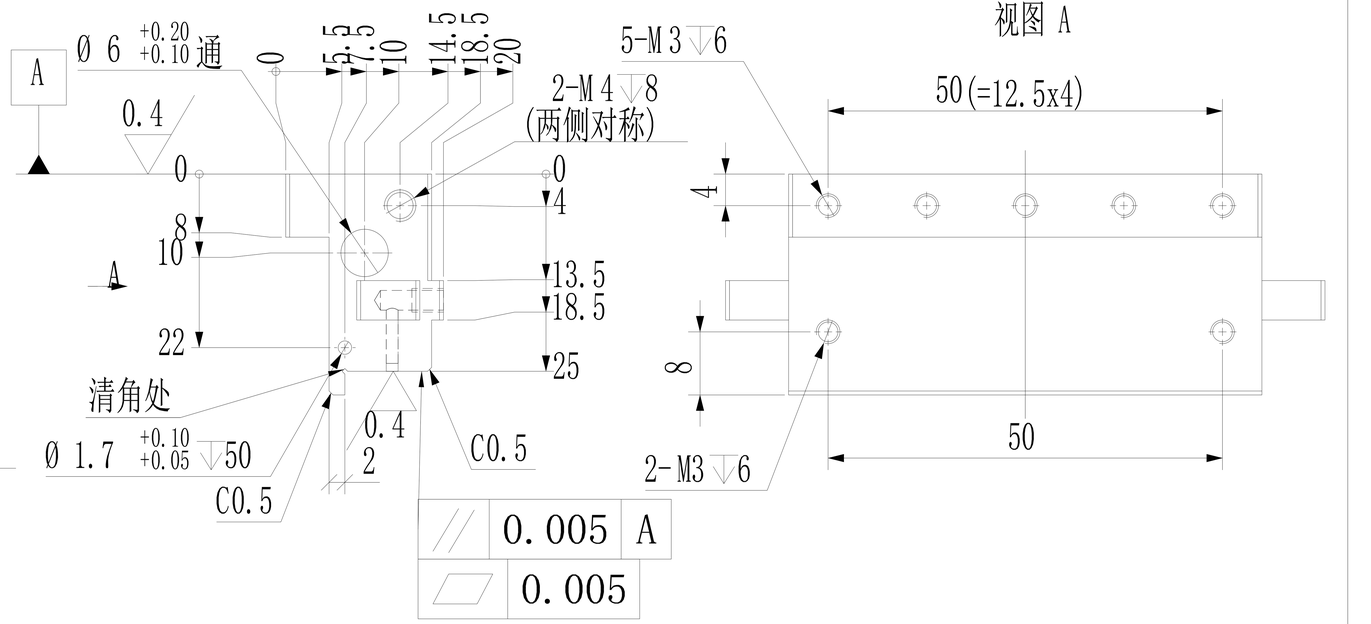
技术要求
1.去尽批锋毛刺
2.未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3.未注螺纹孔深10mm以上
4.未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5.平面度任意300x300小于0.1
6.同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

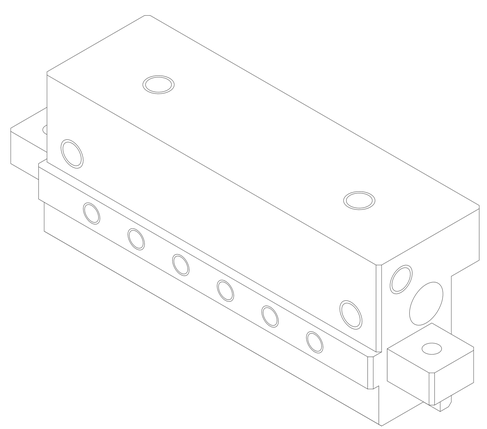
绘 图	孙文斌	2021/12/3	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	孙文斌	2021/12/3					
审 核			设备名称	七代FOG			
批 准			零件名称	隔热垫块			
视 图		单位/mm	零件图号	SF307-S06-008			
处 理	淬火55°-58° 回火						
材 料	sus440c	单 重	93.74	数 量	4 pcs	比 例	1.5:1

其余 0.8









增加两个M3牙孔 2020.1.9

技术要求
1. 去尽批锋毛刺
2. 未标棱边倒角C0.3，未注倒角C0.3
3. 未注螺纹孔深10mm以上
4. 未注公差+/-0.1,按基孔制、基轴制加工
5. 平面度任意300x300小于0.1
6. 同轴度小于0.02，螺纹孔位置度0.1

绘 图	孙文斌	2020/1/9	深圳市凯达扬自动化有限公司 ShenZhenKDYAutomation Co.,Ltd				
设 计	孙文斌	2020/1/9					
审 核			设备名称	小尺寸FOG(1-7寸)			
批 准			零件名称	石英预压头发热体-new			
视 图		单位/mm	零件图号	SF508-F04-2058			
处 理	淬火55°-60° 回火						
材 料	sus440c	单 重	164.88	数 量	1 pcs	比 例	1:1