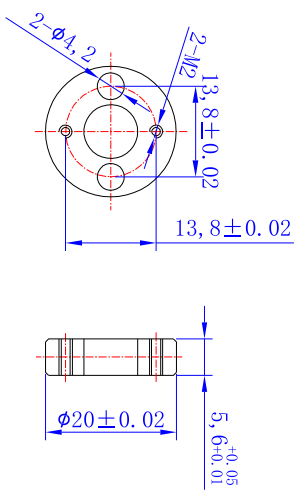
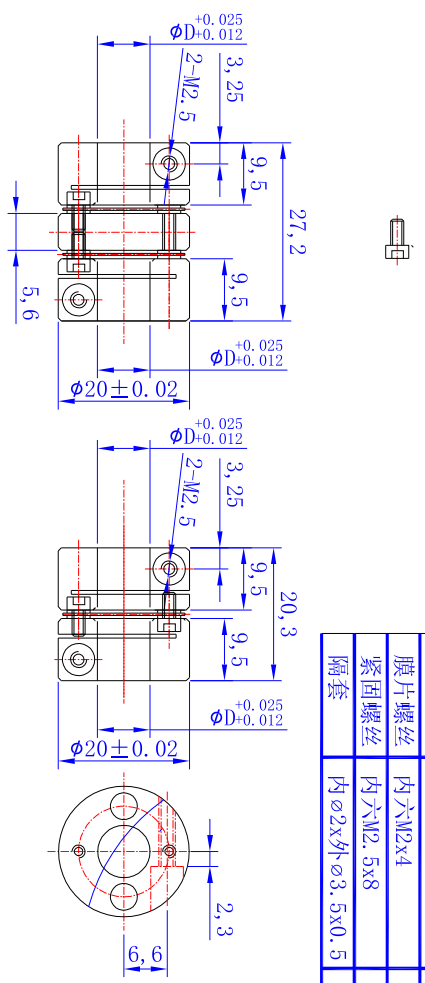
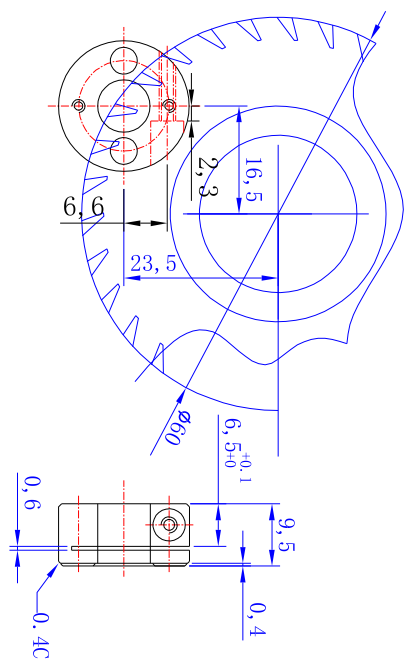


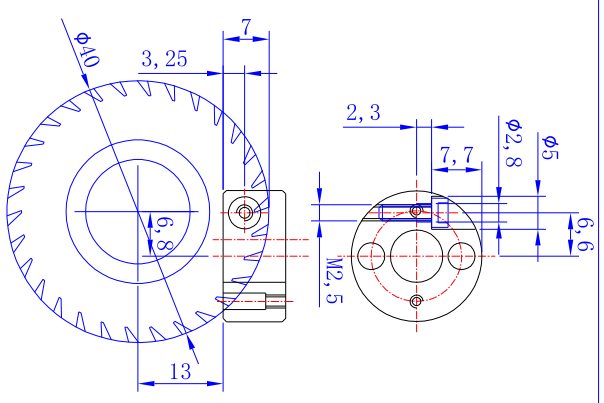
称名	型号
膜片	
膜片螺丝	内六M2x4
紧固螺丝	内六M2.5x8
隔套	内 $\phi$ 2x外 $\phi$ 3.5x0.5



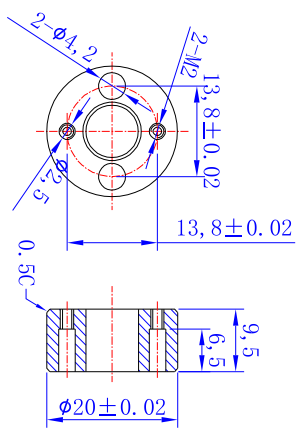
- 1、四分孔上牙孔用 $\phi$ 1.7钻头, 确保攻牙后孔不大于 $\phi$ 1.8
- 生产中要测量四分孔是否有偏向
3. 查看牙孔是否有烂牙
- 4 装夹时力度不可过大, 防止产品夹伤。



1. 要确保台阶厚度一致, 牙孔无毛刺。
2. 横槽锯片 0.6x60, 锯槽时确保平行。横槽尺寸厚度  $8 \pm 0.1$  不能大小边
3. 装夹时力度不可过大, 防止产品夹伤。



- 1、夹紧孔: 沉孔用 $\phi$ 6铣刀, 要光亮, 过孔用 $\phi$ 3.2钻头, 牙孔用 $\phi$ 2.3钻头, 确保打孔不偏, 查看牙孔是否有烂牙
2. 装夹时力度不可过大, 防止产品夹伤。
3. 直槽锯片用 0.8x $\phi$ 60



- 1、四分孔上牙孔用 $\phi$ 2钻头, 确保攻牙后孔不大于 $\phi$ 2.1
- 生产中要测量四分孔是否有偏向
3. 查看牙孔是否有烂牙
- 4 装夹时力度不可过大, 防止产品夹伤。
- 5 装夹时车光面朝上 切刀面朝下