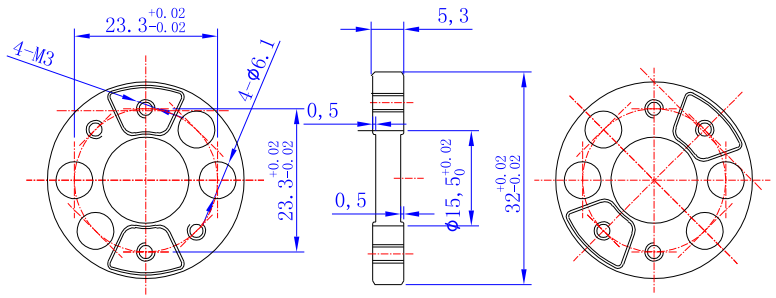
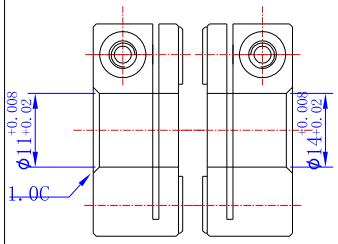
图纸编号	XD2019052802
下单时间	
完成时间	
型号数 量	
型号数 量	
型号数 量	

新款U32粗车中片　总长46



1、四分孔上牙孔用⌀2.5钻头,确保攻牙后孔不大于⌀2.6
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。

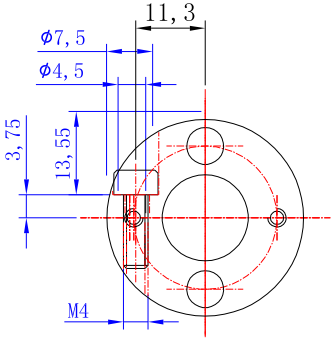
新款U32精车内孔



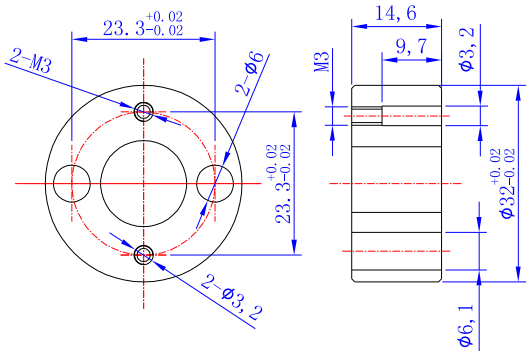
注:加工沉时请安图纸内孔方向加工

1、精车内孔,公差不能大于0.025
2、装夹工件装正,不能歪.

新款U32沉孔/直槽

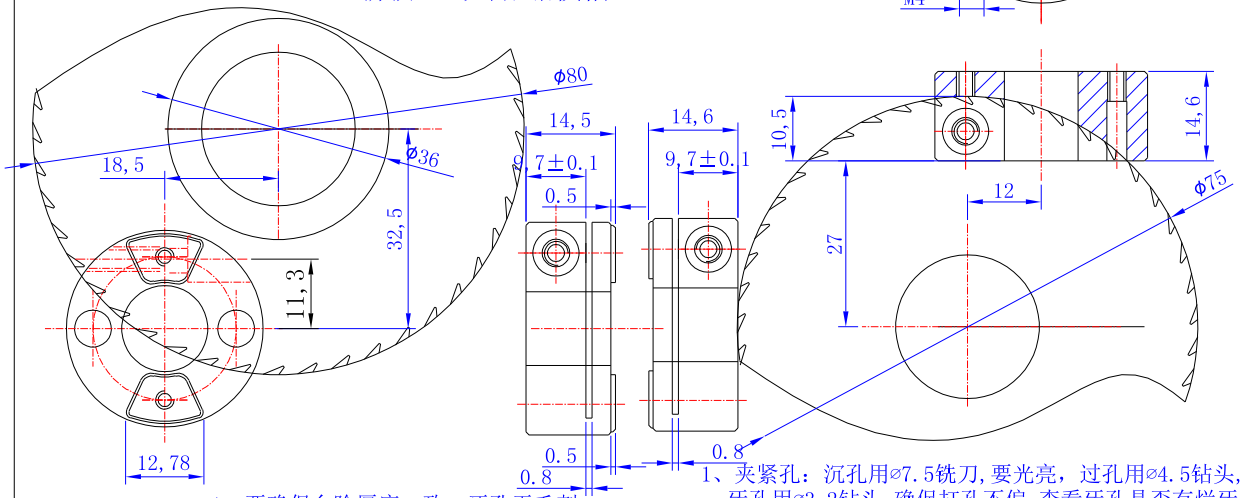


新款U34四分孔



1、四分孔上牙孔用⌀2.5钻头,确保攻牙后孔不大于⌀2.6
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

新款U34铣台/锯横槽



1. 要确保台阶厚度一致，牙孔无毛刺。
2. 横槽锯片 0.8x80,锯槽时确保平行。
横槽尺寸厚度 9.7±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⌀7.5铣刀,要光亮，过孔用⌀4.5钻头,
牙孔用⌀3.2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 1.0x⌀75