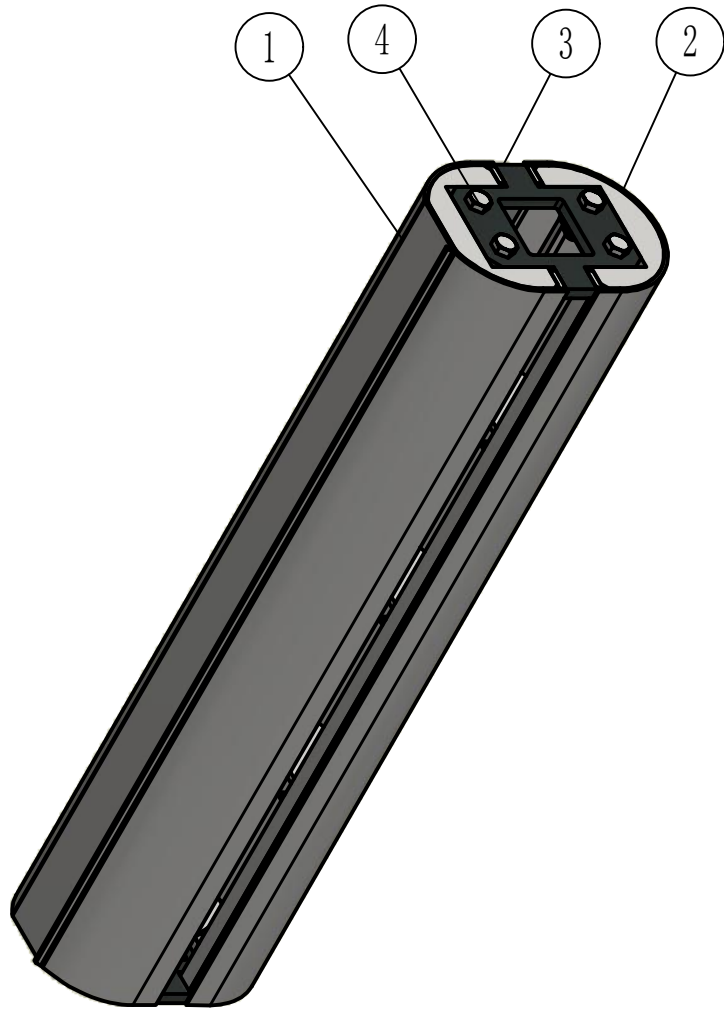
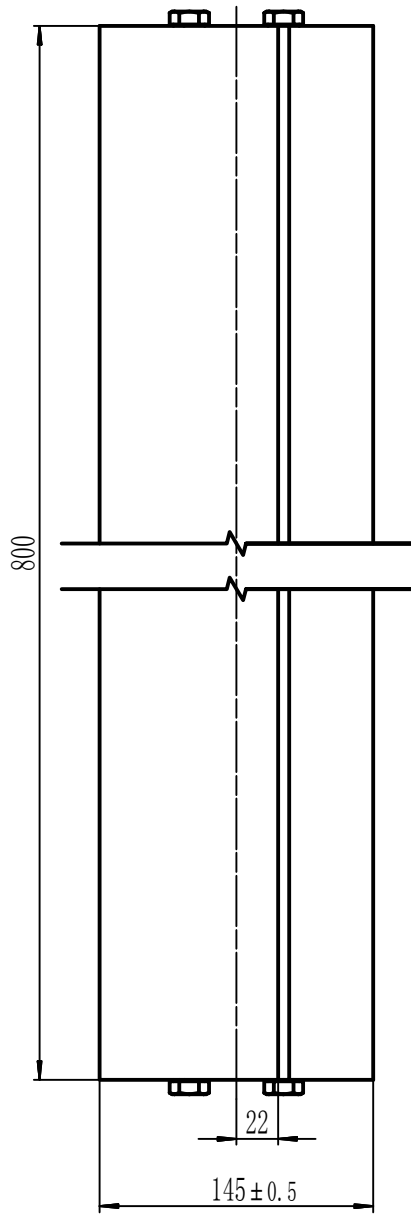
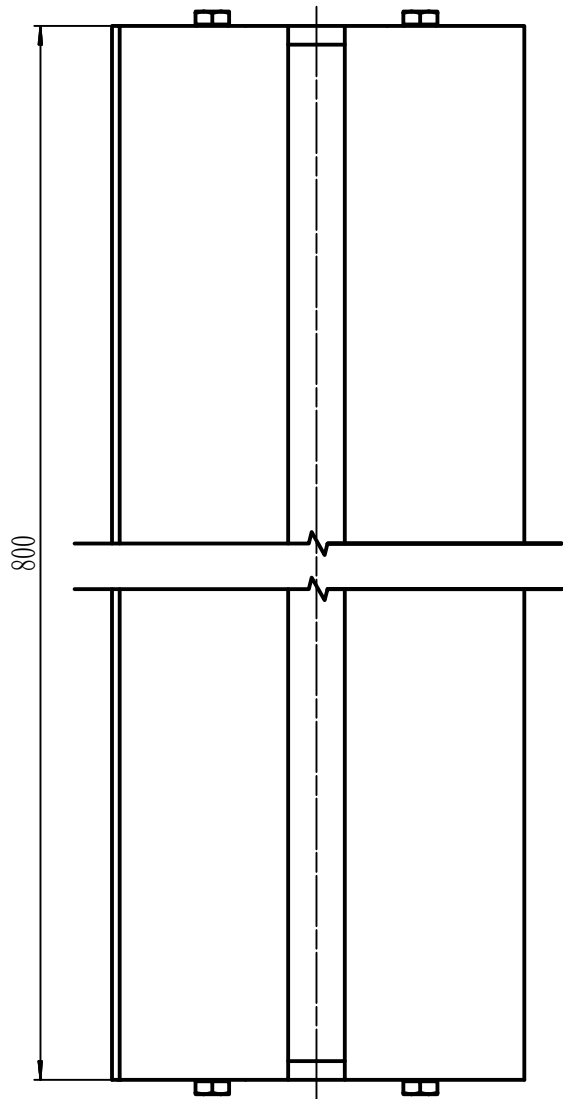
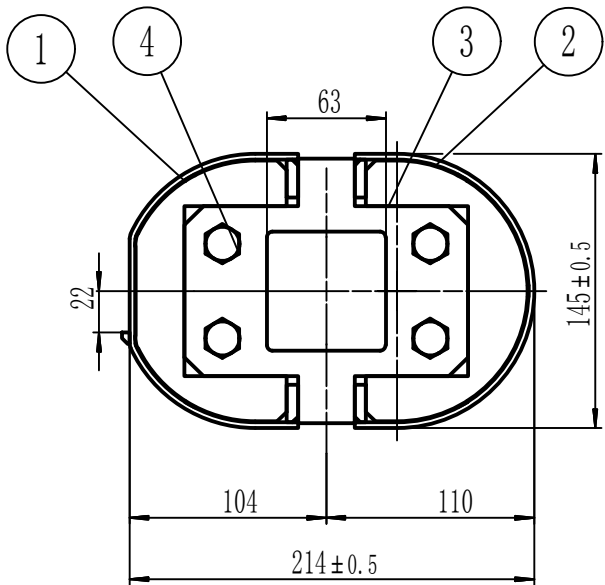


R43-366-1



技术要求
1, 模具装配完成后尺寸符合图纸要求;
2, 项1、2、3装配完成后间隙须小于0.5.



4	GB/T5783-2000		六角头螺栓M12*35	8	螺栓GB/T5783-M12*35	0.05	
3	R43-366-4		联接板	2	10钢板Q235	0.81	
2	R43-366-3		无铜排侧	1		11.34	
1	R43-366-2		铜排侧	1		11.38	
编号	图 号	项号	名 称	件数	简化标注	净件重	备 注
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	昆明赛格迈电气有限公司 S13-M-400-10/0.4 S13-M-400-10MOB7061低压模具 R43-366-1		
设 计	杨树标	标准化					
校 对		审 定					
审 核							
工 艺		日 期					
				图 样 标 记		重 量	比 例
				S		无	1 : 4
				共 页		第 页	