



序号	代号		名称			数量	材料		质量	备注		
									杭州浙达 精益机电技术股份有限公司			
标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期							
设计			标准化			阶段 标记	数 量	重 量 (kg)	比 例	升降部件		
校对							1	612.9	1:8		D686CXDK-050000	
审核												
工艺			批 准			共 张 第 张						

- 1、零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
- 2、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀；
- 3、装配完成后各电磁铁下底面应在同一水平面内；
- 4、对中机构安装后各同侧夹紧脚的夹紧面应在同一平面内；
- 5、装配完成后升降部件升降灵活，无晃动现象；
- 6、装配时按照通用装配技术要求进行装配；
- 7、装配后保证各运动部位灵活无卡阻现象。