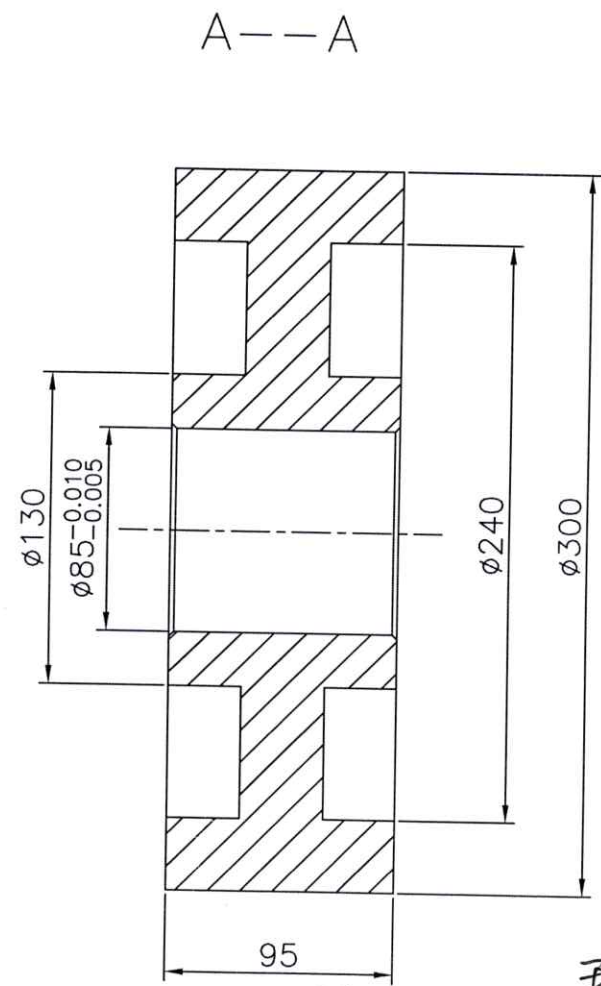
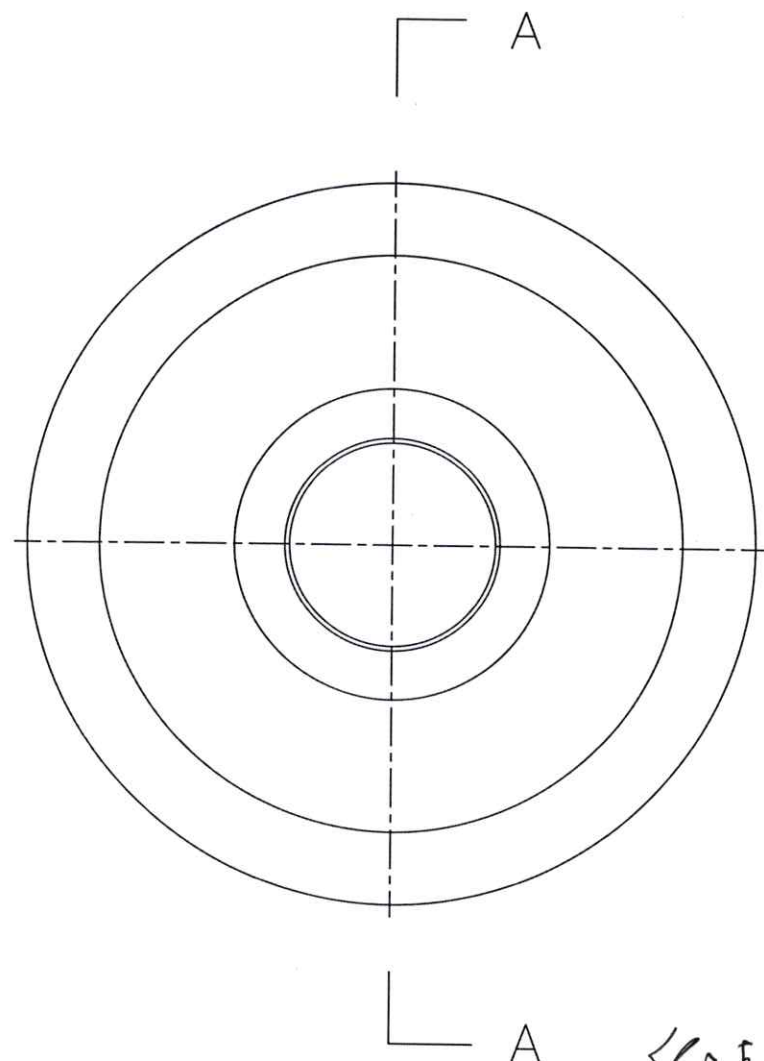


全部: 3.2/



技术要求:
1. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$
2. 调质处理

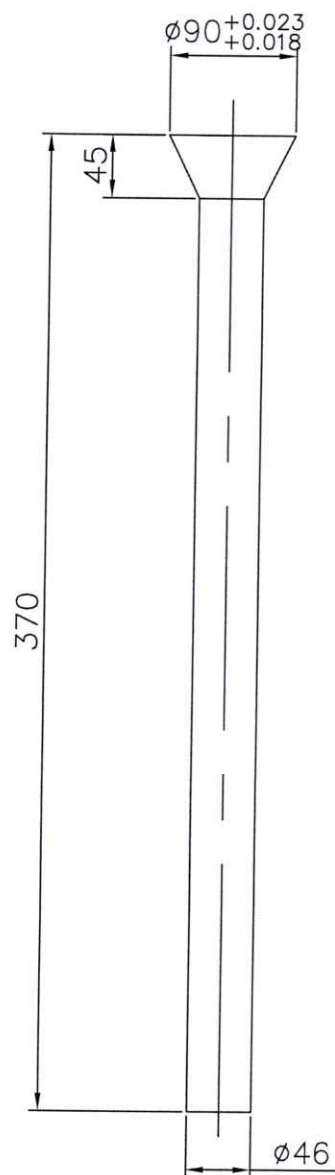
刘青松 6/8

李其国

王成
2018.6.5
洛改 2018.6.6

负责人			圆盘拖轮	图号			
审核				所属图号			
设计				比例		数量	
制图	王玉兵	2018.09		质量		材质	45
			张家港联合铜业有限公司				

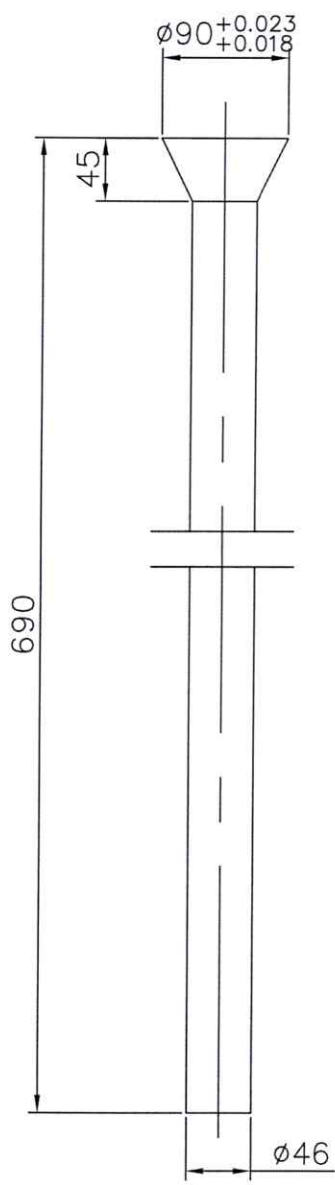
全部 $\nabla^{12.5/}$



王其河
2025.6.5
2025.6.6

负责人	3/2025.6.6	顶 针	图 号			
审 核			所 属 图 号			
设 计			比 例		数 量	
制 图			质 量		材 质	

全部 $\nabla^{12.5/}$

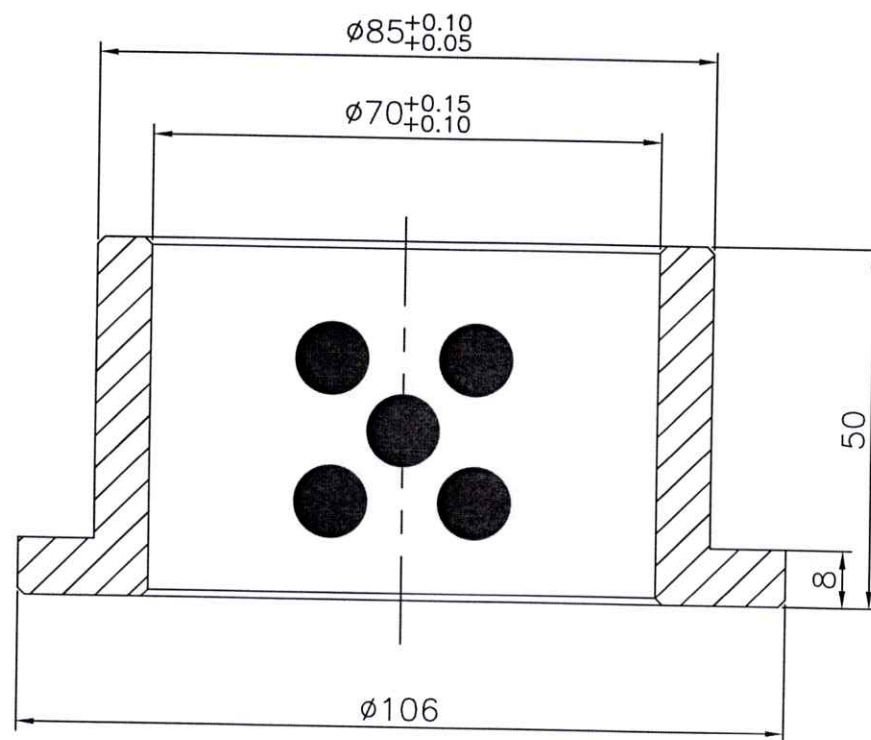


邵耕 6/6

王成
2025.6.5
李其国
2025.6.6

负责人			顶 针	图 号	
审 核				所 属 图 号	
设 计				比 例	数 量
制 图				质 量	材 质

全部: $\nabla 1.6$



未注倒角 $1 \times 45^\circ$

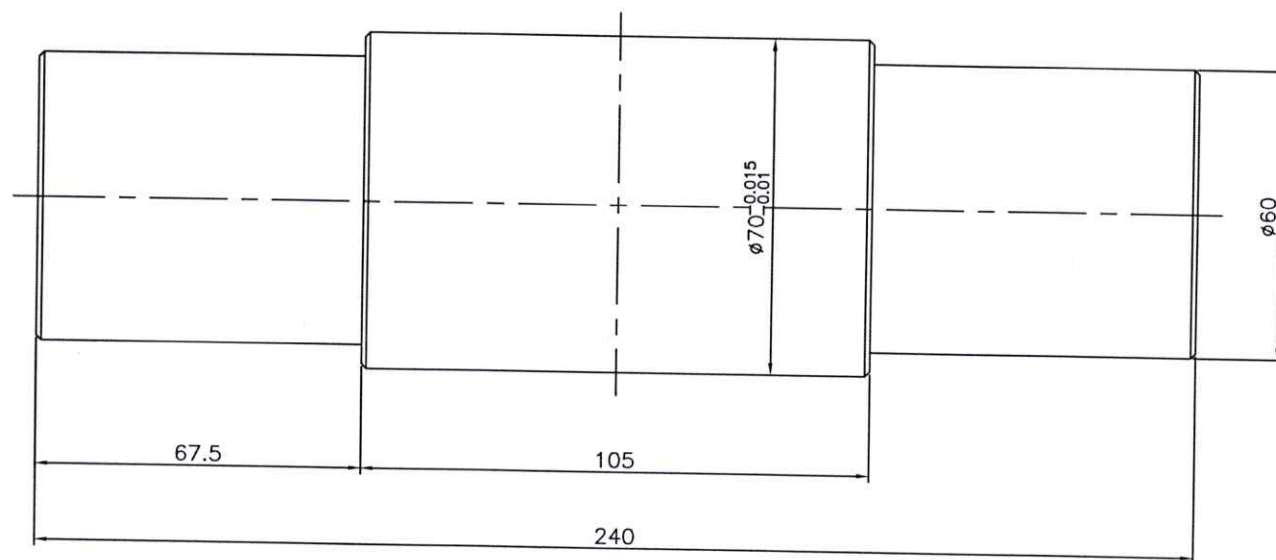
刘新

王其国

王成
2015.6.5
设计 2015.6.6

负 责 人			石墨铜套（圆盘拖轮）	图 号			
审 核				所 属 图 号			
设 计				比 例	1:1	数 量	10
制 图	王玉兵	2016.08		质 量		材 质	
			张家港联合铜业有限公司				

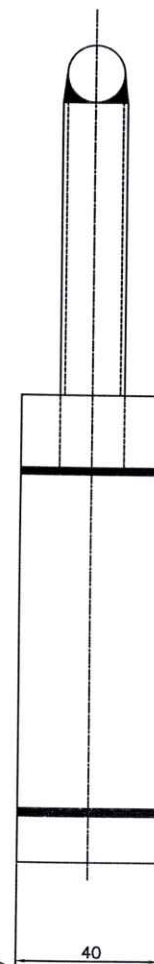
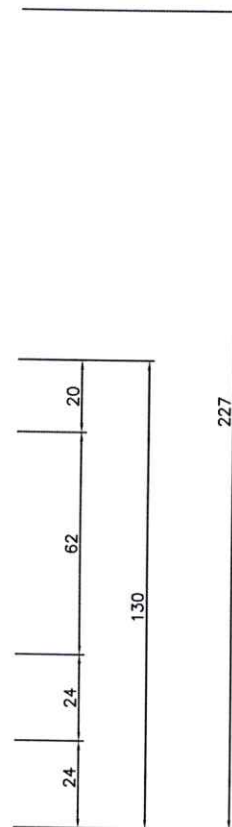
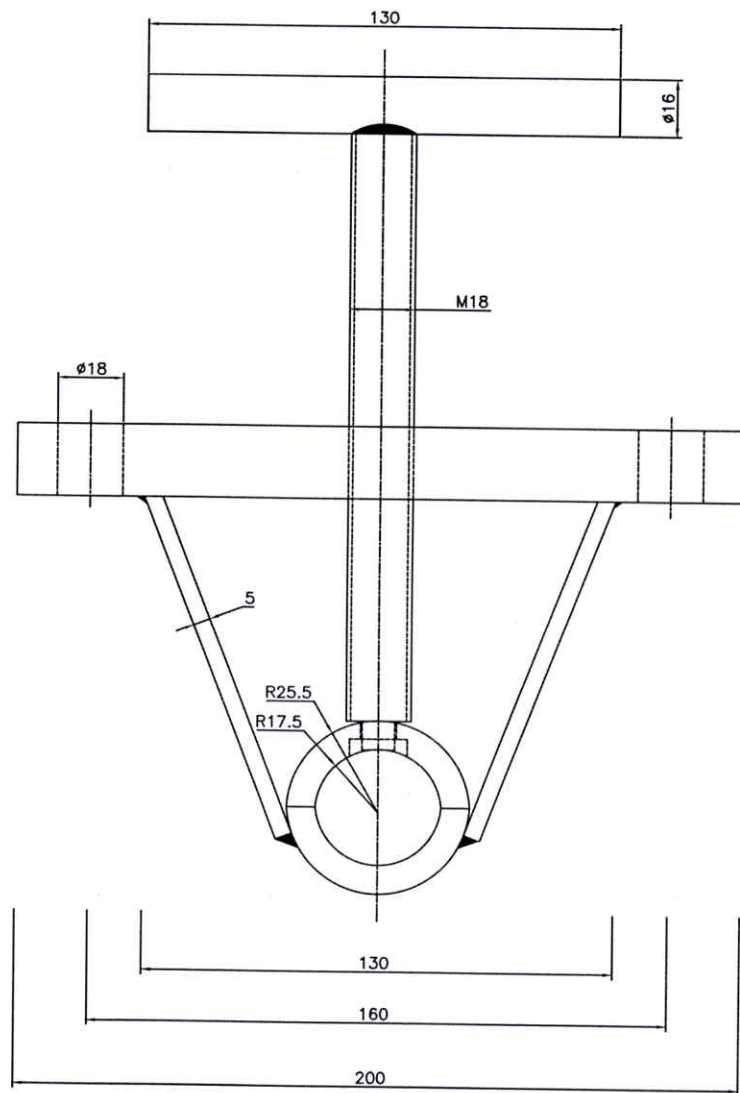
全部: 1.6/



技术要求:
1. 未注倒角1*45°
2. 调质处理

王成 2018.6.5
王成 2018.6.6

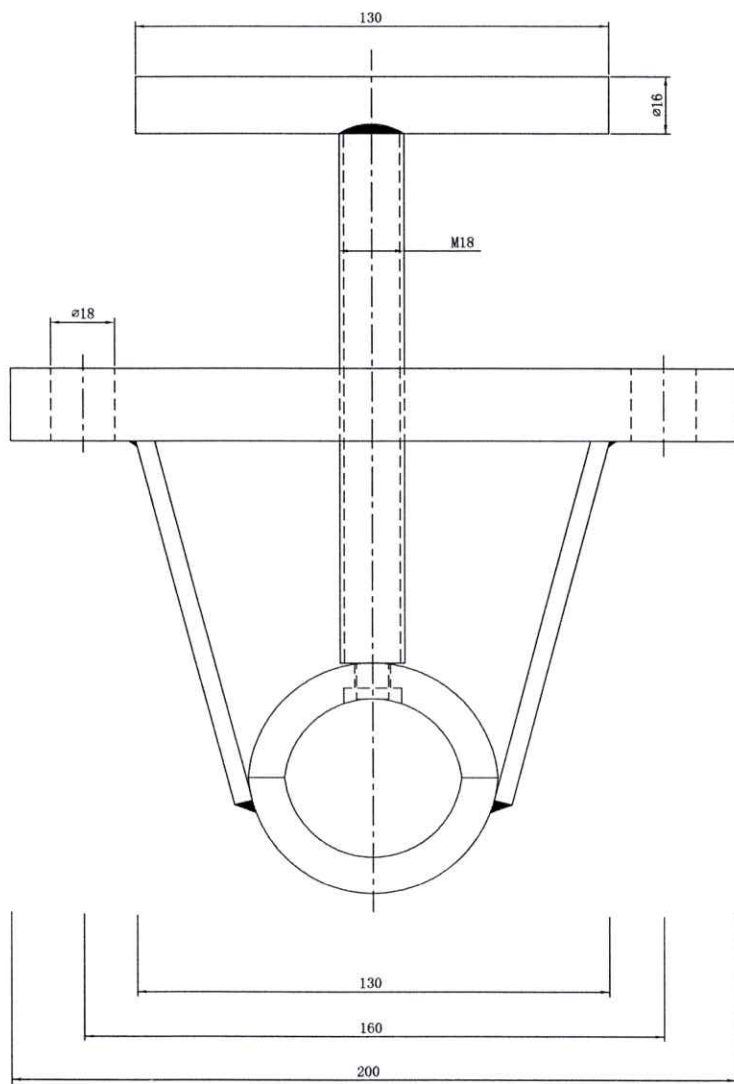
负责人			圆盘拖轮轴	图号	
审核				所属图号	
设计				比例	
制图	王玉兵	2018.09		数量	45
			张家港联合铜业有限公司	质量	
				材质	



技术要求：螺杆及与螺杆连接部位
调质处理，硬度为HRC32-38

刘青林 6/6

负责人			风管夹	图号	
审核				所属图号	
设计				比例	1:1
制图				数量	45
张家港联合铜业有限公司			质量	材质	45



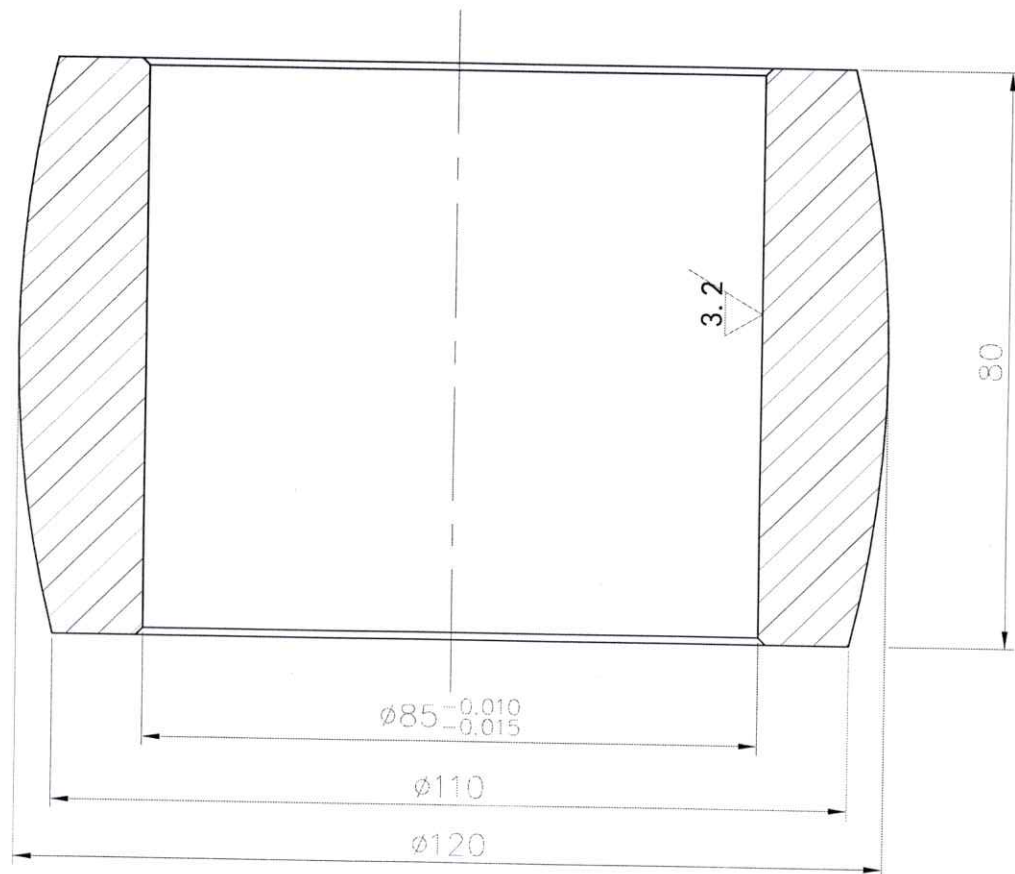
技术要求: 螺杆及与螺杆连接部位
调质处理, 硬度为HRC32-38

刘青林 6/6

王其闻

王成 2025.6.5 接收 2025.6.5

负责人			大风管夹	图号	
审核				所属图号	
设计				比例	1:1
制图				数量	45
张家港联合铜业有限公司			质量	材质	



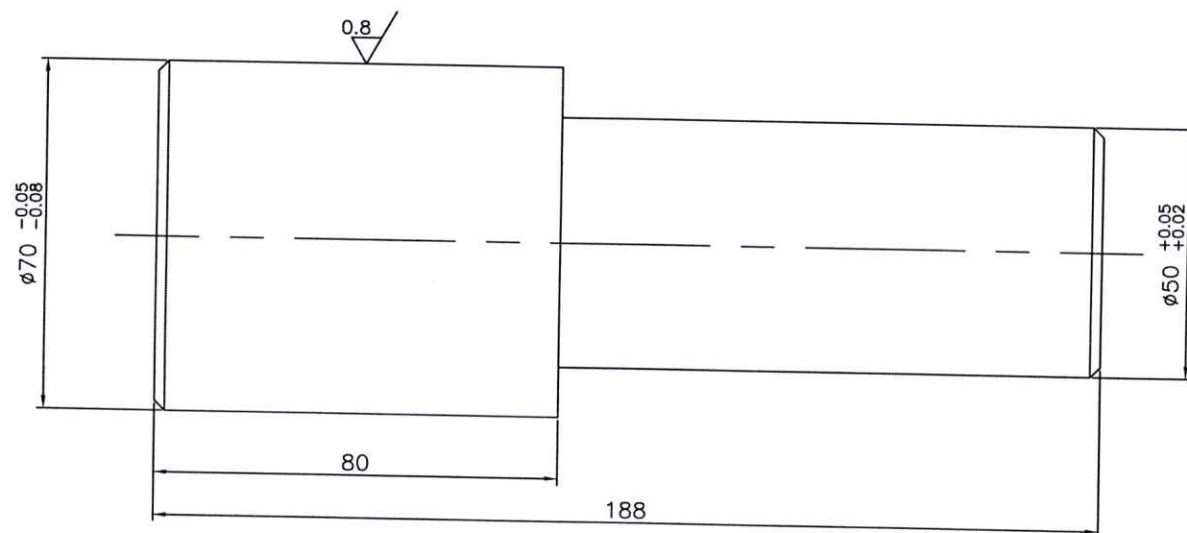
未注倒角 $1 \times 45^\circ$

刘高林

王成
2021.6.6
张成

负责人			圆盘滚子	图号			
审核				所属图号			
设计				比例	1:1	数量	10
制图	王王兵	2021.11	张家港联合铜业有限公司	质量		材料	

其余: $\sqrt{1.6}$



未注倒角 $2 \times 45^\circ$

刘静 1/6

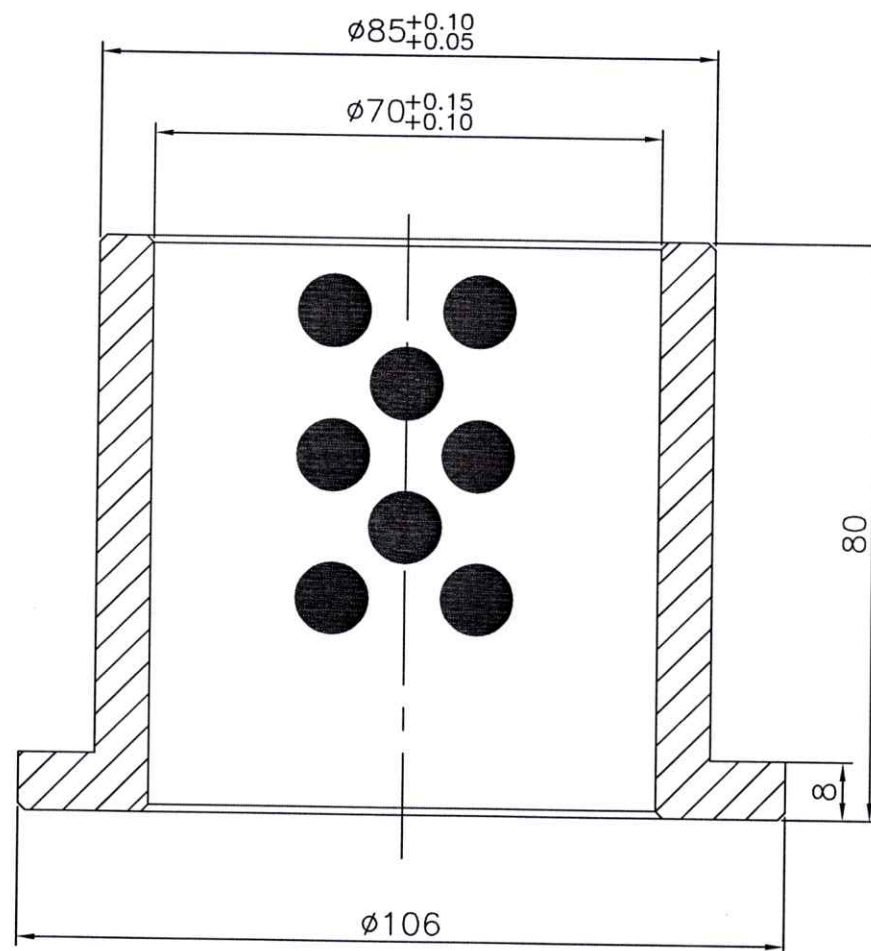
平其国

王成 2017.8

2025.6.6

负责人		2017.8	圆盘滚子轴	图号			
审核				所属图号			
设计				比例	1:1	数量	10
制图	王玉兵		张家港联合铜业有限公司	质量		材质	45#

全部: $\frac{1.6}{\nabla}$



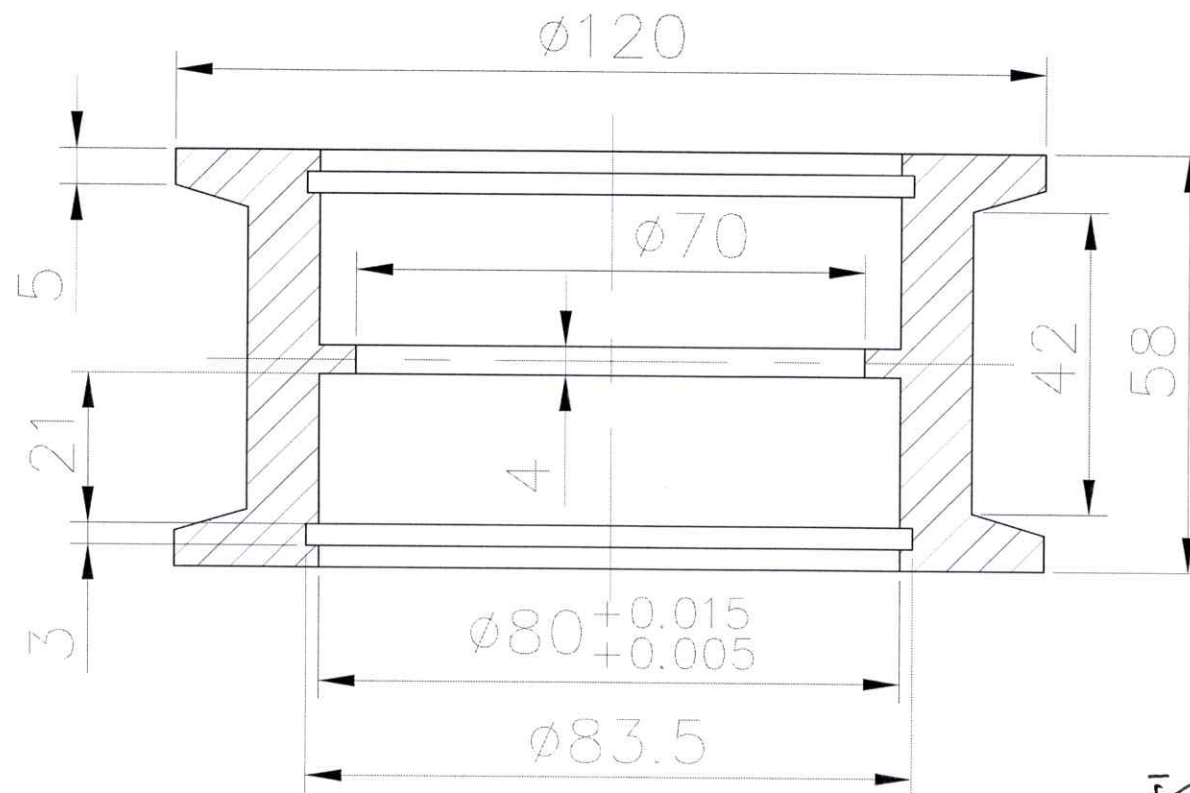
未注倒角 $1 \times 45^\circ$

王成

王其国

王成
2015.6.6
王其国

负责人			石墨铜套 (圆盘滚子)	图号				
审核				所属图号				
设计				比例	1:1	数量	10	
制图	王玉兵	2016.08	张家港联合铜业有限公司	质量		材质		



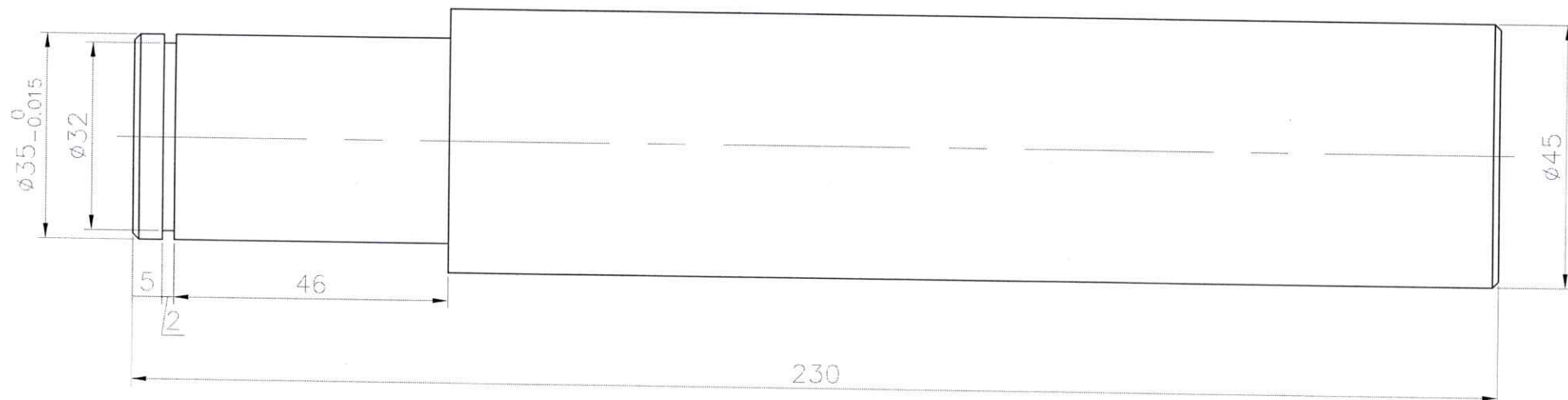
技术要求：锐角倒钝

王其明

王其明

2025.6.5
2025.6.5

负责人			取板机车轮	图号			
审核				所属图号			
设计				比例		数量	
制图	王玉兵		张家港联合铜业有限公司	质量		材质	45



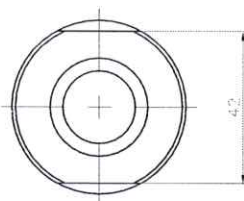
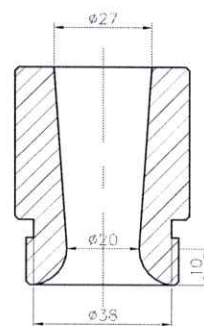
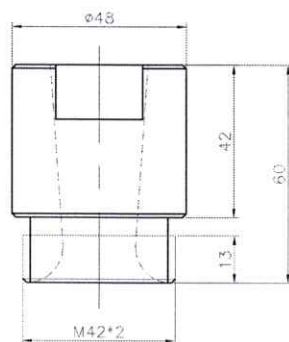
技术要求: 锐角倒钝
未注倒角2*45°

刘志刚

王其军

王成 2025.6.5 2025.6.15

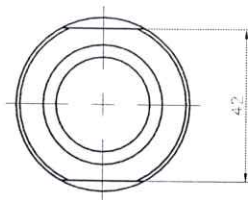
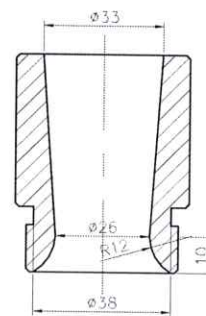
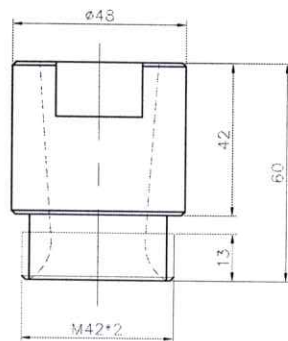
负责人			取板机轴	图号			
审核				所属图号			
设计				比例		数量	
制图	王玉兵		张家港联合铜业有限公司	数量		材质	45



刘伟林

平其国
2025.6.5
2025.6.6

负责人			燃烧枪头	图号				
审核				所属图号				
设计				比例	1:2	数量	50	
制图	王玉兵	2019.1	张家港联合铜业	质量		材质	310s	



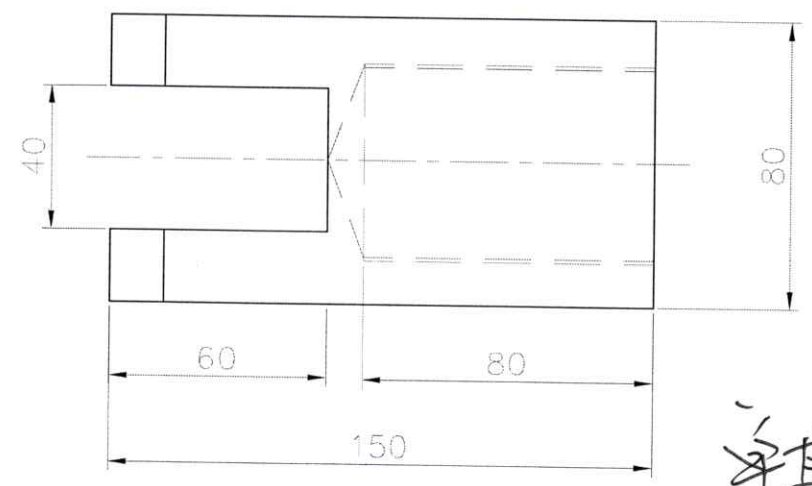
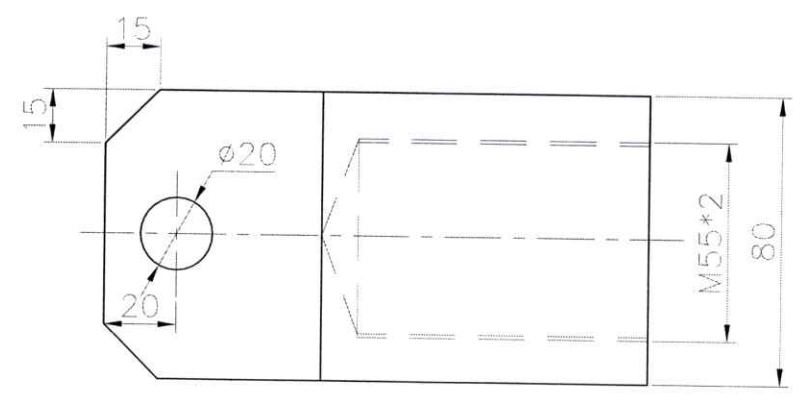
零件图 6/6

王其闻

王成
2025.6.5
2025.6.6

负责人			氧枪头	图号			
审核				所属图号			
设计				比例	1:2	数量	50
制图	王玉兵	2019.1	张家港联合铜业	质量		材质	310s

全部: $\frac{6.3}{\nabla}$



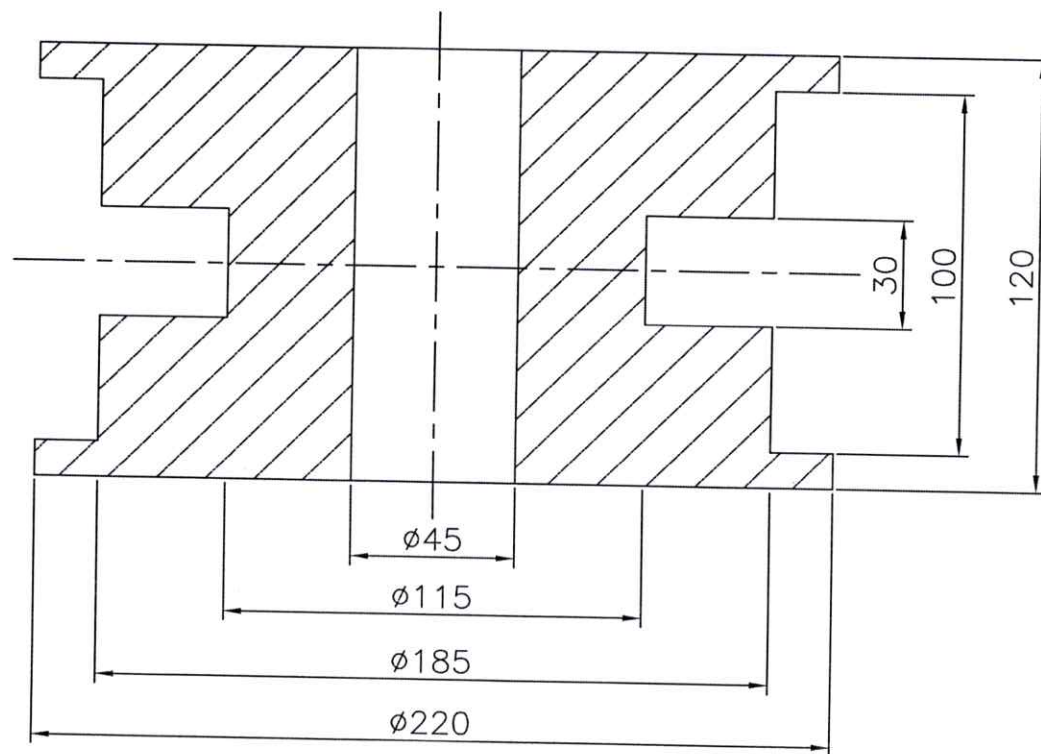
辛其国

王成
2025.6.5
王成 2025.6.6

刘桂林 6/6

负责人			油缸连接头	图号				
审核				所属图号				
设计				比例	1:2	数量	6	
制图	王玉兵	2017.12	张家港联合铜业有限公司	质量		材料	45#	

全部: $\nabla 6.3$



刘超 06

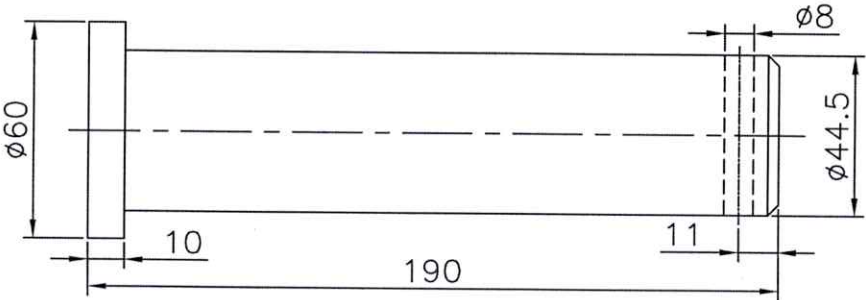
李其国

王成 2025-6.5

张成 2025-6.5

负责人			炉门滚轮	图号	
审核				所属图号	
设计				比例	1:2
制图	王玉兵			数量	1
张家港联合铜业有限公司			质量		材质 45#

全部: $\nabla_{6.3}$



未注倒角3*45°

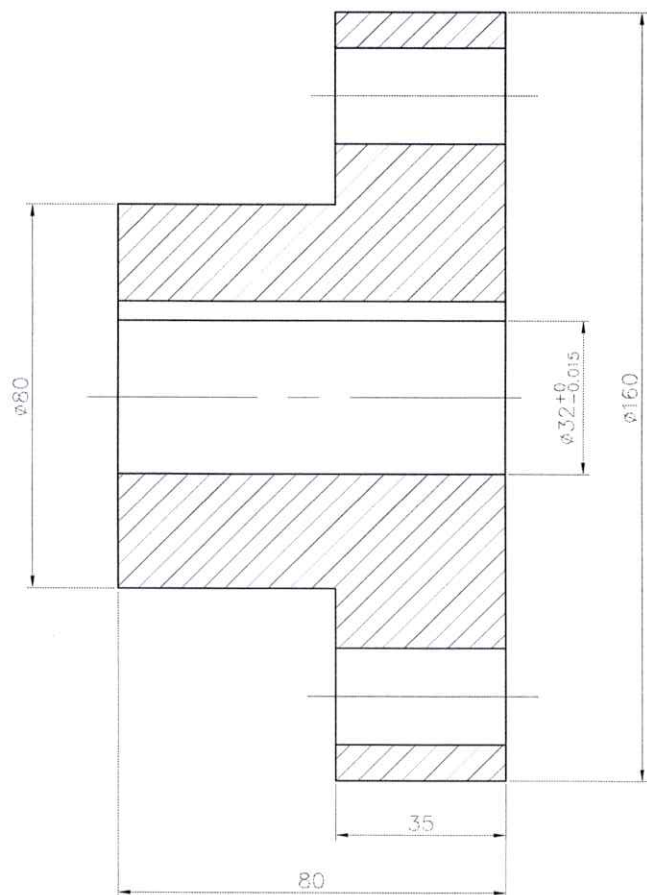
李其国

王成
2025.6.5

张俊 2025.6.5

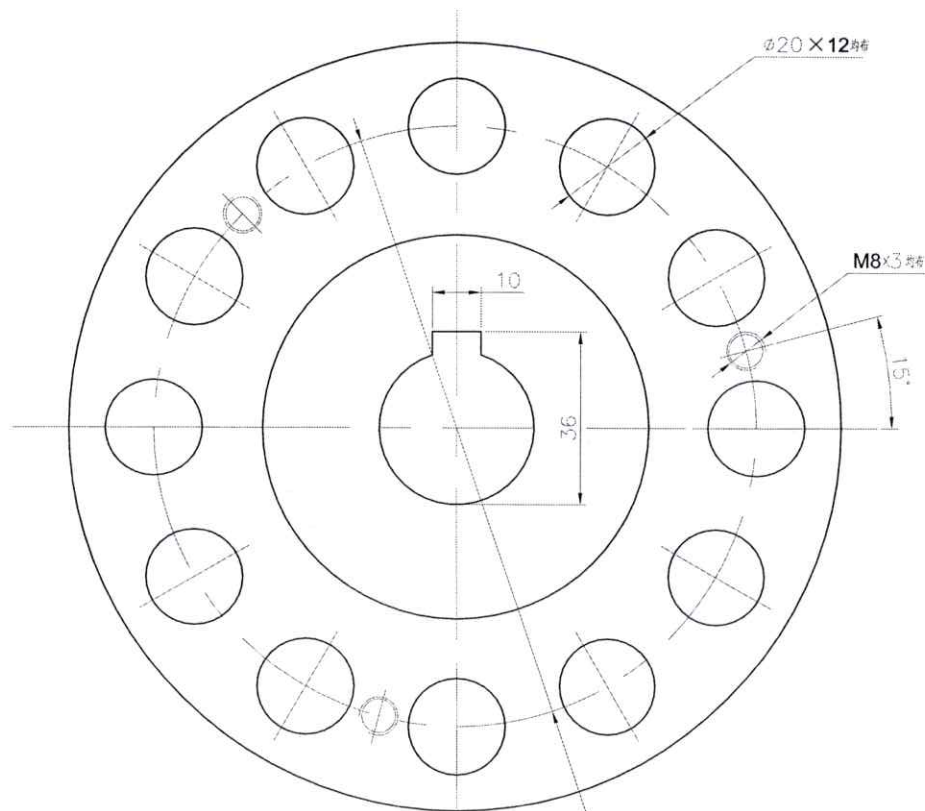
刘刚

负 责 人			炉门滚轮销	图 号			
审 核				所 属 图 号			
设 计				比 例	1:2	数 量	1
制 图	王玉兵		张家港联合铜业有限公司	质 量		材 质	45#



未注倒角 $1 \times 45^\circ$

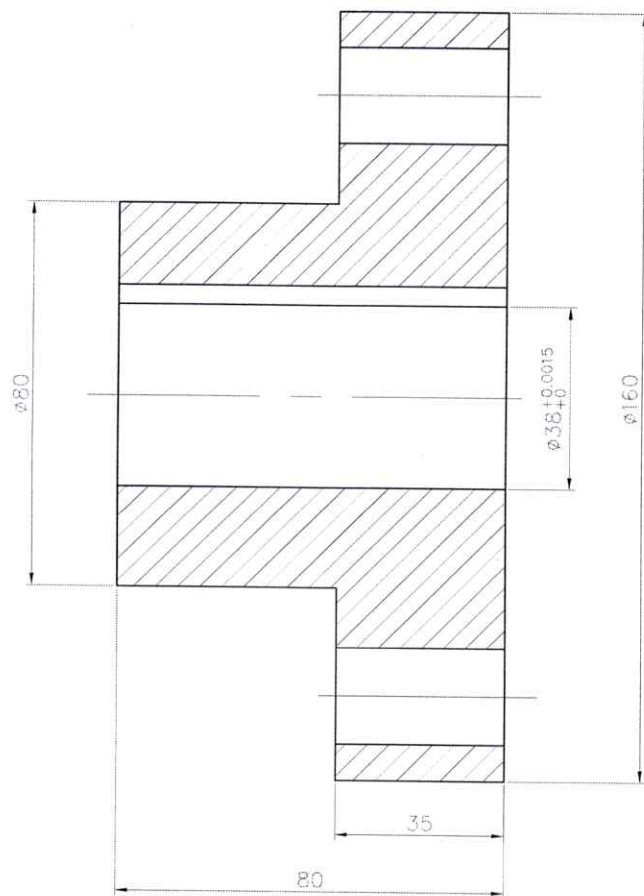
王其刚



王其刚
2015.6.5

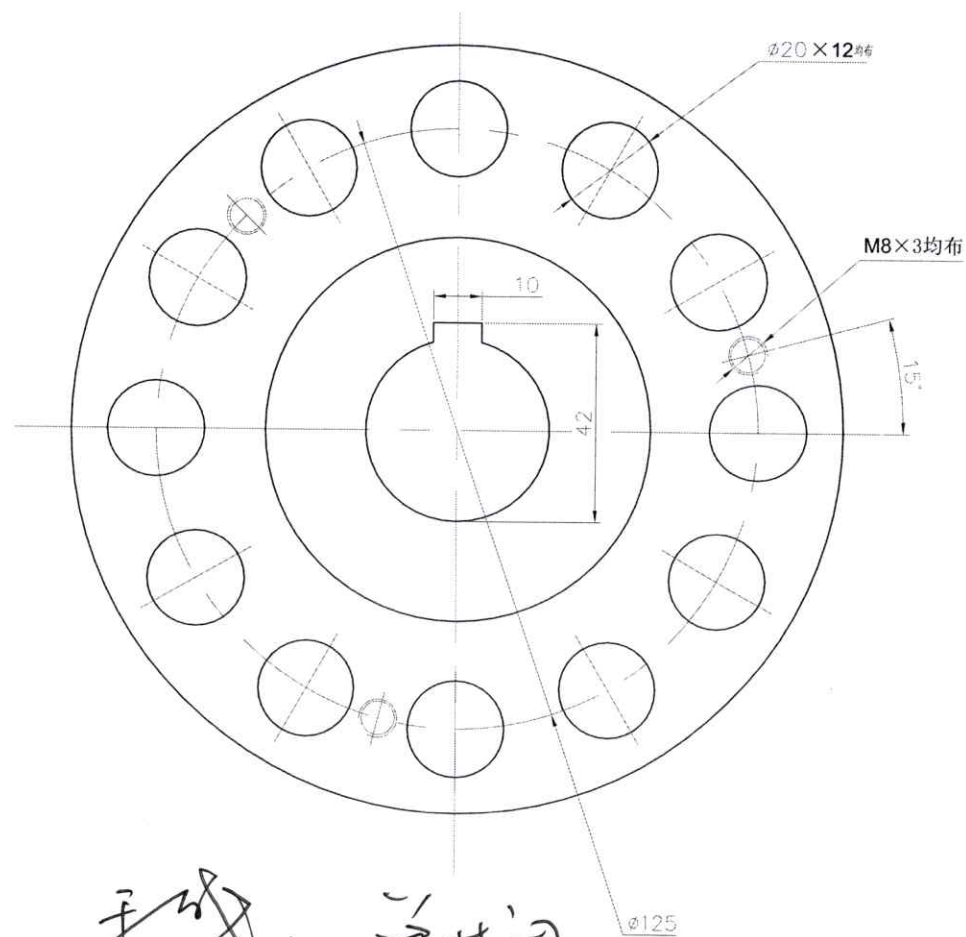
王其刚
2015.6.5

负责人			对轮	图号	JL-06-12-01		
审核				所属图号			
设计				比例	1:1	数量	1
制图	王其刚	2015.5		质量		校核	45



未注倒角1×45°

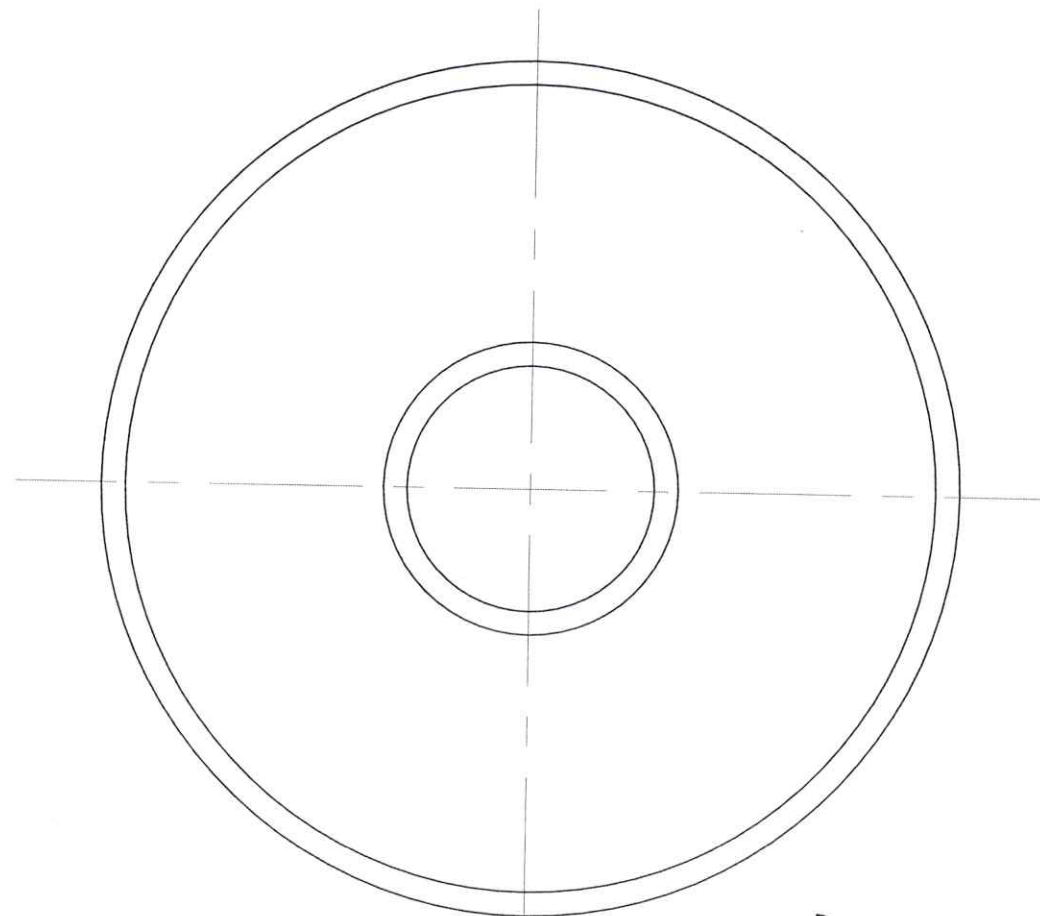
刘青林



王成 2015.6.5 审核

接收 2015.6.5

负责人			对轮	图号	JL-06-12-02		
审核				所属图号			
设计				比例	1:1	数量	1
制图	王玉兵	2015.5	张家港联合铜业有限公司	质量		材料	45#

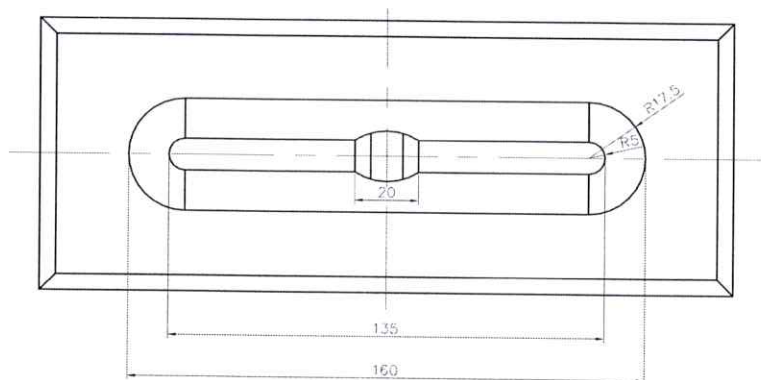
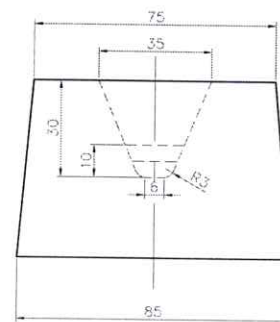
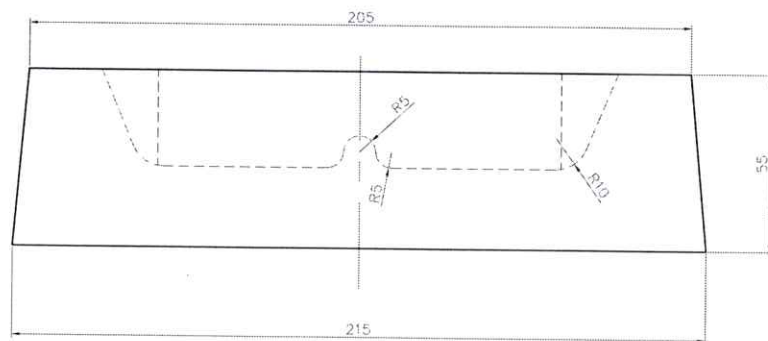


2/6/17

二、年期间

2025-6.5
2025-6.6

负责人			图号			
审核			所属图号			
设计			比例	1:2	数量	
制图			质量		材料	Q235B
		张家港联合铜业				



张其成

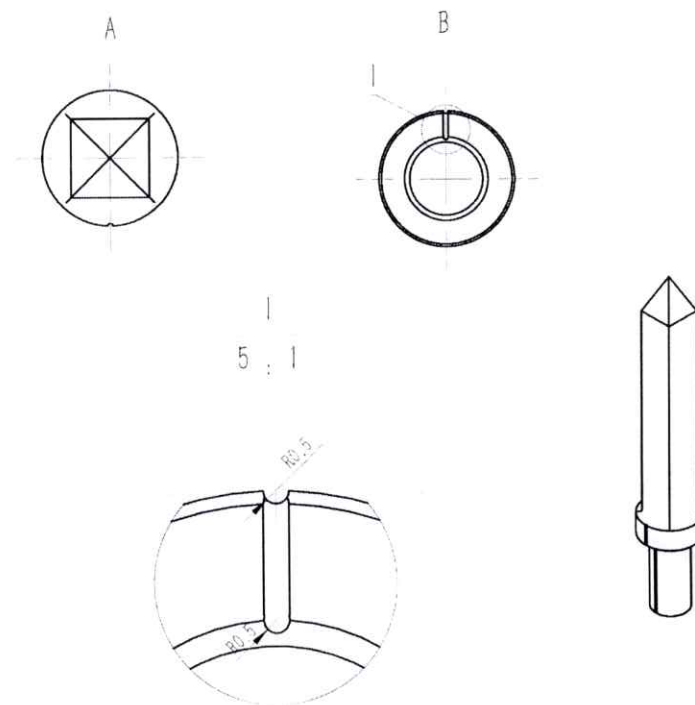
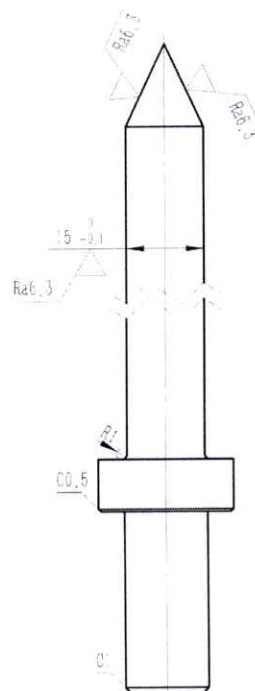
王成
2025.6.5

张其成 2025.6.6.

负责人			样模	图号			
审核				所属图号			
设计				比例		数量	
制图			张家港联合铜业	质量		材料	

专业	SPECI.
签名	SIGNA.
日期	DATE

会签栏
JOINT APPROVAL



1. 刀刃应锋利, 刀刃处表面淬火HRC60~65;
2. 刀头为四棱锥形式。

Ra12.5



中国瑞林
NERIN

江西瑞林装备有限公司
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd

设备名称
EQUIPMENT
图号
DRAWING

始极片机组

EZC^199MMMM5.9-8

C



所属图号
2EF-14

图名:

冲孔刀

本文件产权属NERIN所有，未经NERIN书面许可不准复制或转让第三方。
THE DOCUMENT IS PROPERTY OF NERIN. IT SHALL NOT BE REPRODUCED OR TRANSFERRED TO ANY OTHER PARTY WITHOUT NERIN'S PERMISSION IN WRITTEN FORM.



中国瑞林
NERIN

江西瑞林装备有限公司
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.

设备名称
EQUIPMENT
图号
DWG No
所属图号
REF. No

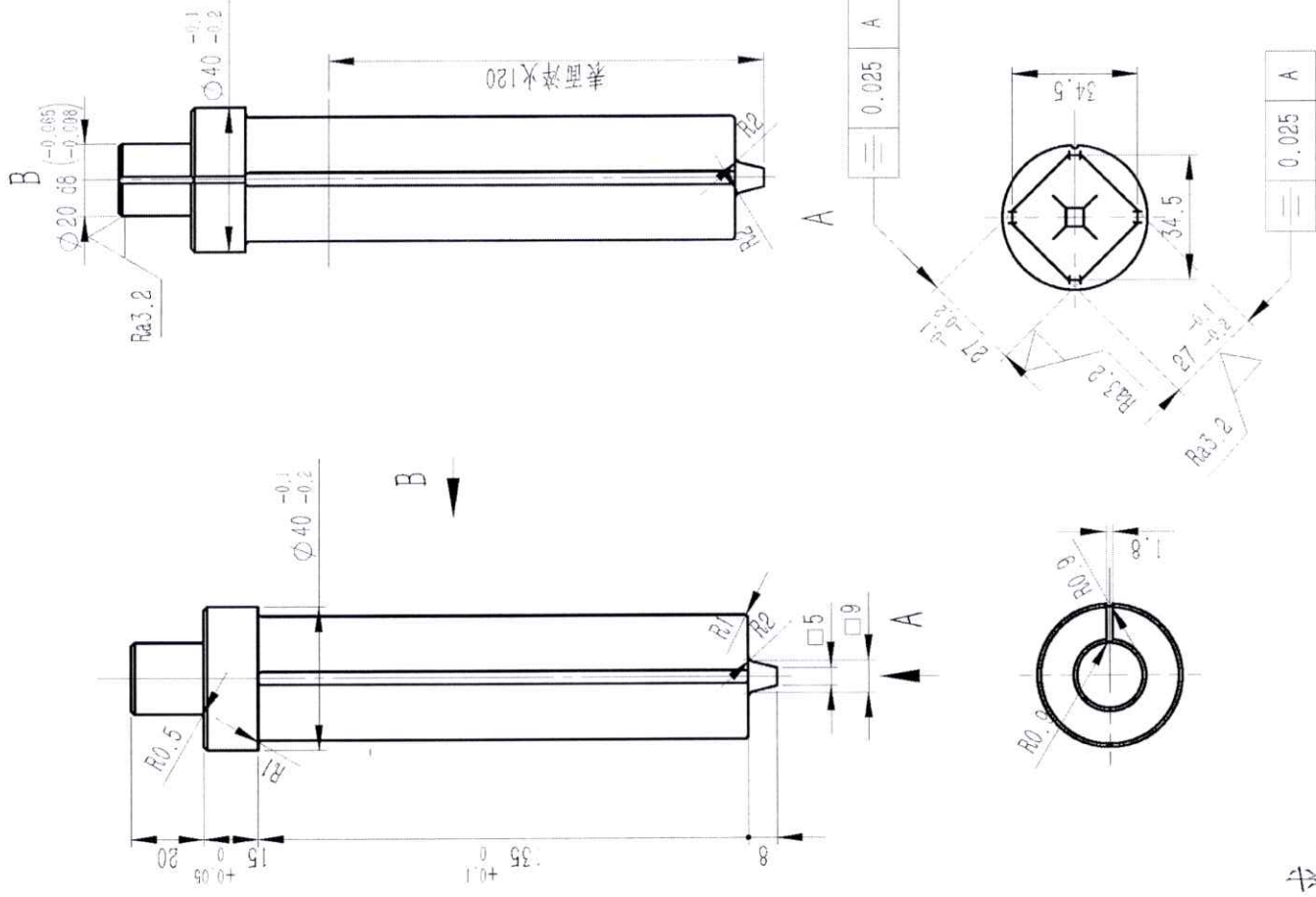
始极片机组

EZC-M199MMMM5.4-2

阶段
PHASE

制造图

0



技术要求:

1. 铆头头部表面淬火HRC60~65;
2. 棱边倒钝, 未注倒角为C1.

图幅
SIZE

审核
REVIEWED

校核
CHECKED

方案设计
PLAN DESIGNED

设计
DESIGNED

A4

陈浩

汪火根

谢震川

谢震川

14.12.1

12.12.1

12.12.1

12.12.1

08.05

08.04

08.03

08.03

图名:
DWG TITLE:

铆头

二维码
CODE



材料牌号
MATERIAL

重量 (kg)
WEIGHT

专业
SPECIALTY

比例
SCALE

日期
DATE

T9

1.0

机械

1:2

2021.7



中国瑞林
NERIN

江西瑞林装备有限公司
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.

设备名称
EQUIPMENT
图号
DWG No
所属图号
REF No

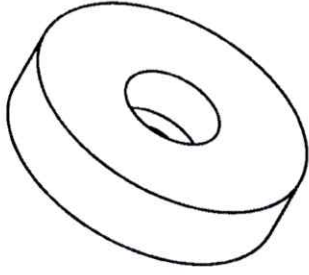
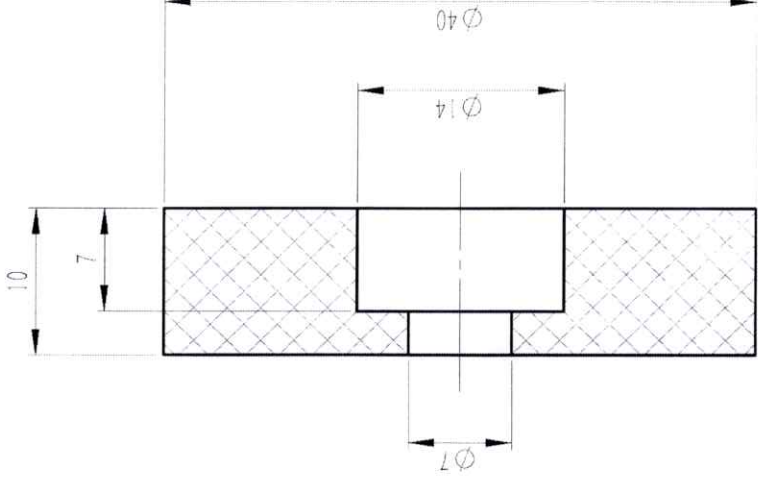
始极片机组

EZC^199MMMM7.19-1

阶段
PHASE

制造图

0



Ra25
(N)

原样 6/6
25.6.6
25.6.6

图幅
SIZE
审核
REVIEWED
校核
CHECKED
方案设计
PLAN DESIGNED
设计
DESIGNED

A4

陈浩

汪火根

范志刚

范志刚

14.28

汪火根

范志刚

范志刚

09.29

09.28

09.27

09.27



DWG TITLE:
图名:

2号对中衬板

二维码
CODE



材料牌号
MATERIAL
重量 (kg)
WEIGHT
专业
SPECIALTY

尼龙66

0.0

机械

2:1

日期
DATE
2021.08

1

2

3

4

5

去刺

A

A

B

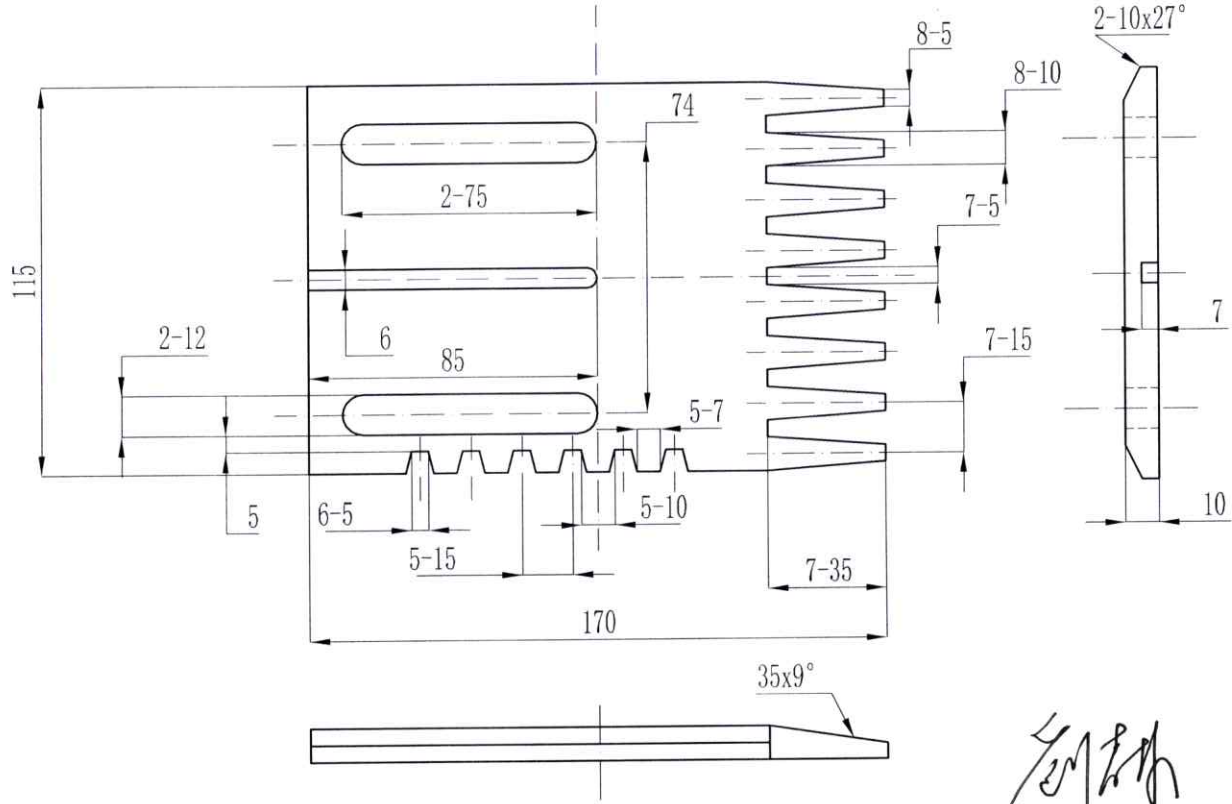
B

C

C

D

D



刘林

25.8.6
25.6.6

						不锈钢321			联合铜业PC电解	
									净化离心机刮刀	
标 记	处 数	分 区	更 改 文 件 号	签 名	年 月 日	阶 段	标 记	重 量	比 例	PCBQ
设 计				标准化						
制 图	朱成尤	2019.2.						XXX6	XXX5	
审 核										
工 艺				批 准		共 X7 张			第 X8 张	

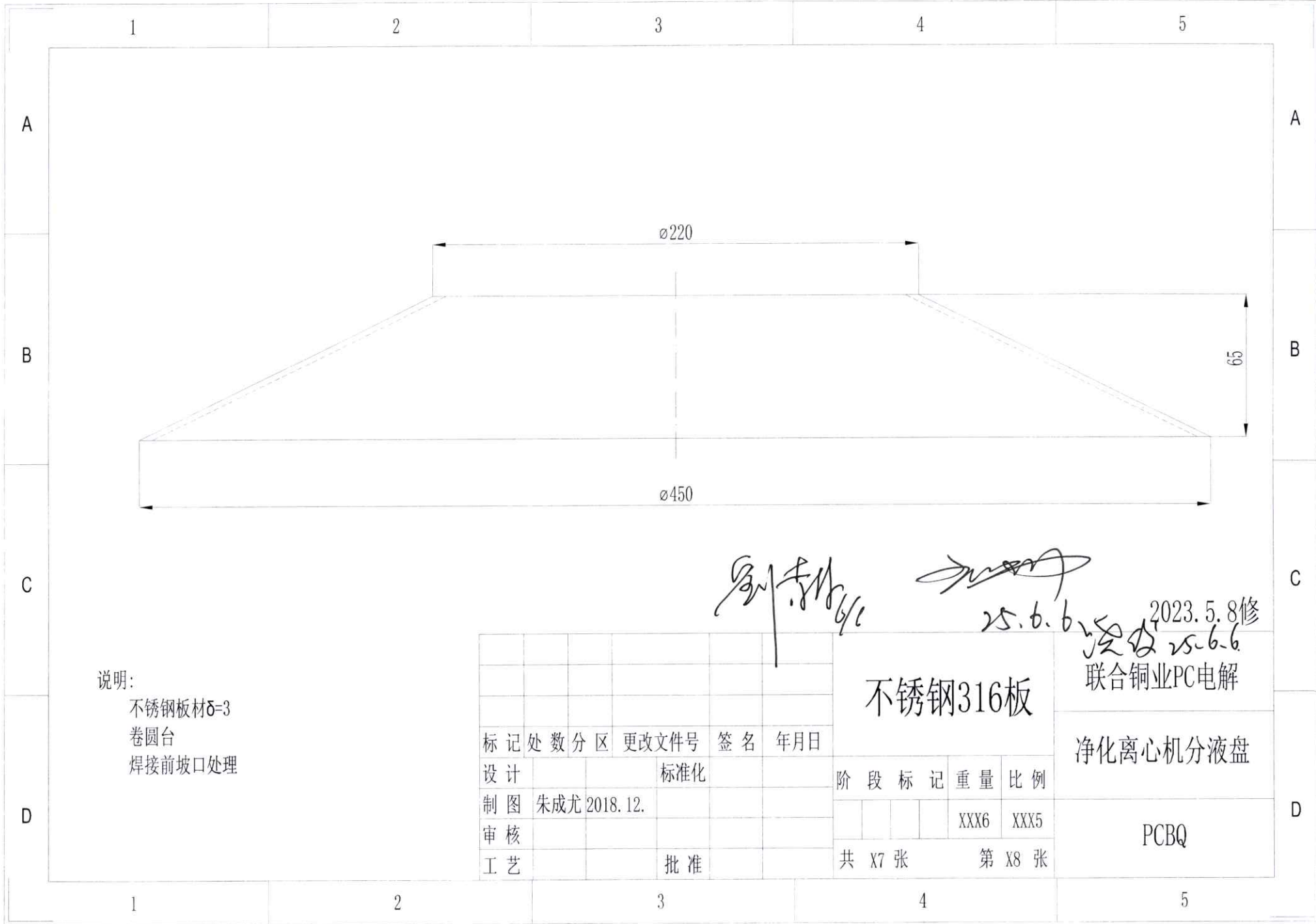
1

2

3

4

5

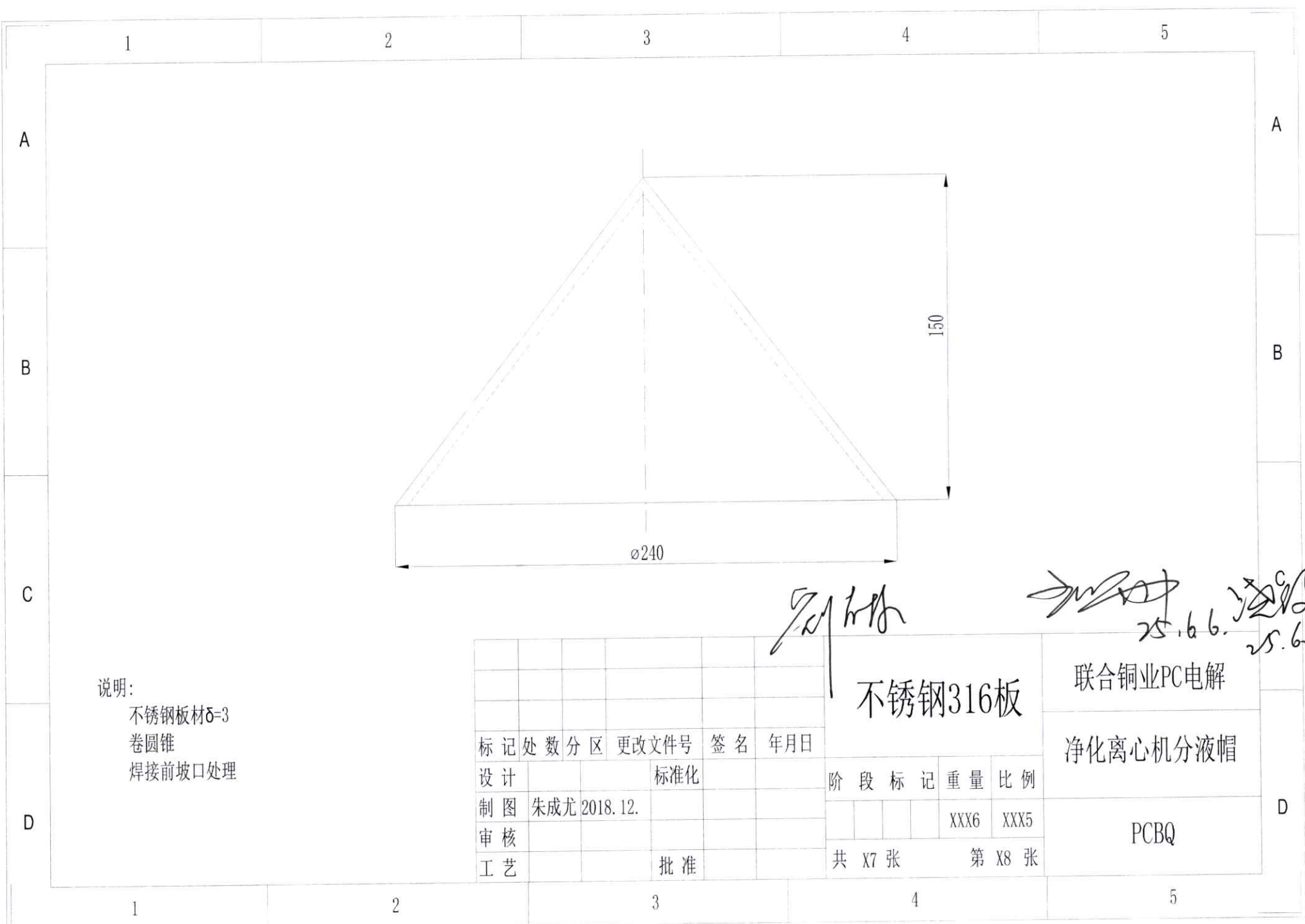


说明:
不锈钢板材 $\delta=3$
卷圆台
焊接前坡口处理

标 记	处 数	分 区	更 改 文 件 号	签 名	年 月 日
设 计			标准		
制 图	朱成尤	2018.12.			
审 核					
工 艺			批 准		

不锈钢316板					
阶 段		标 记		重 量	比 例
				XXX6	XXX5
共 X7 张				第 X8 张	

2023.5.8修
联合铜业PC电解
净化离心机分液盘
PCBQ



说明:
不锈钢板材 $\delta=3$
卷圆锥
焊接前坡口处理

标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	
设 计			标准化			
制 图	朱成尤	2018. 12.				
审 核						
工 艺			批 准			

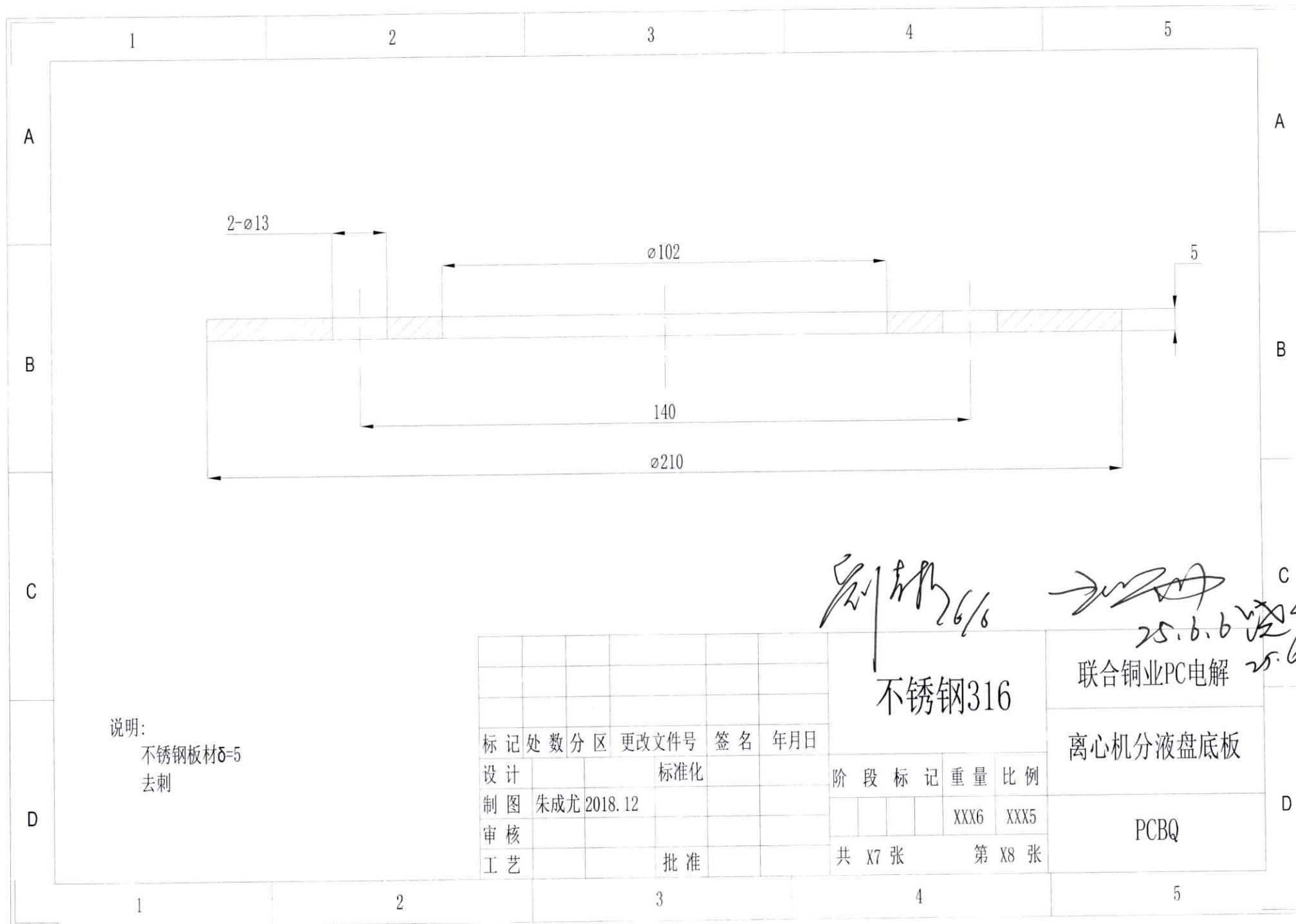
不锈钢316板

阶 段	标 记	重 量	比 例
		XXX6	XXX5
共 X7 张		第 X8 张	

联合铜业PC电解
净化离心机分液帽
PCBQ

郭林

25.6.6. 25.6.6.



标	记	处	数	分	区	更	改	文	件	号	签	名	年	月	日
设	计					标	准	化							
制	图	朱	成	尤	2018.12										
审	核														
工	艺					批	准								

26/6

不锈钢316

25.6.6

联合铜业PC电解

离心机分液盘底板

PCBQ

阶段标记

重量

比例

XXX6

XXX5

共 X7 张

第 X8 张

A



C

1

- 1

1

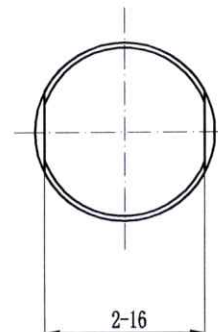
2

3

4

5

6



	0.012
---	-------

1. 套筒滚子重载输送链, 节距100,
按GB/T8350-2003参考M112/M160制作;
2. 轴销制作强度M160;

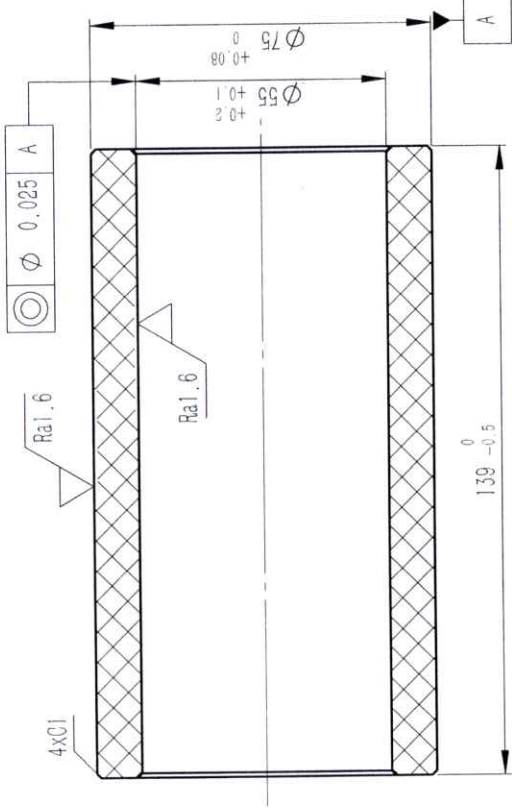
[illegible]



中国瑞林
NERIN

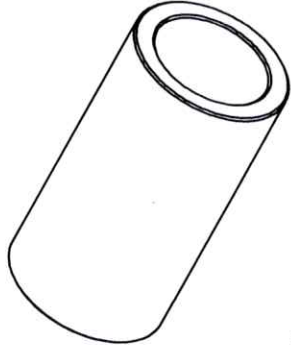
江西瑞林装备有限公司
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.

设备名称 EQUIPMENT	阶段 PHASE	制造图
图号 DWG No	电解专用吊具	0
所属图号 REF No	EZC193MMMM1.1-9	



技术要求:

1. 材料硬度HBS15~18。



Ra12.5 (✓)

图幅 SIZE	A4			二维码 CODE	材料牌号 MATERIAL	尼龙66
审核 REVIEWED	卫东东	02.01			重量 (kg) WEIGHT	0.40
校核 CHECKED	陈少武	01.31			专业 SPECIALTY	机械
方案设计 PLAN DESIGNED	杨广	01.30			比例 SCALE	1:1.5
设计 DESIGNED	杨广	01.30			日期 DATE	2020.09

图名:
DWG TITLE:

摆臂轴套 (一)

卫东东

陈少武

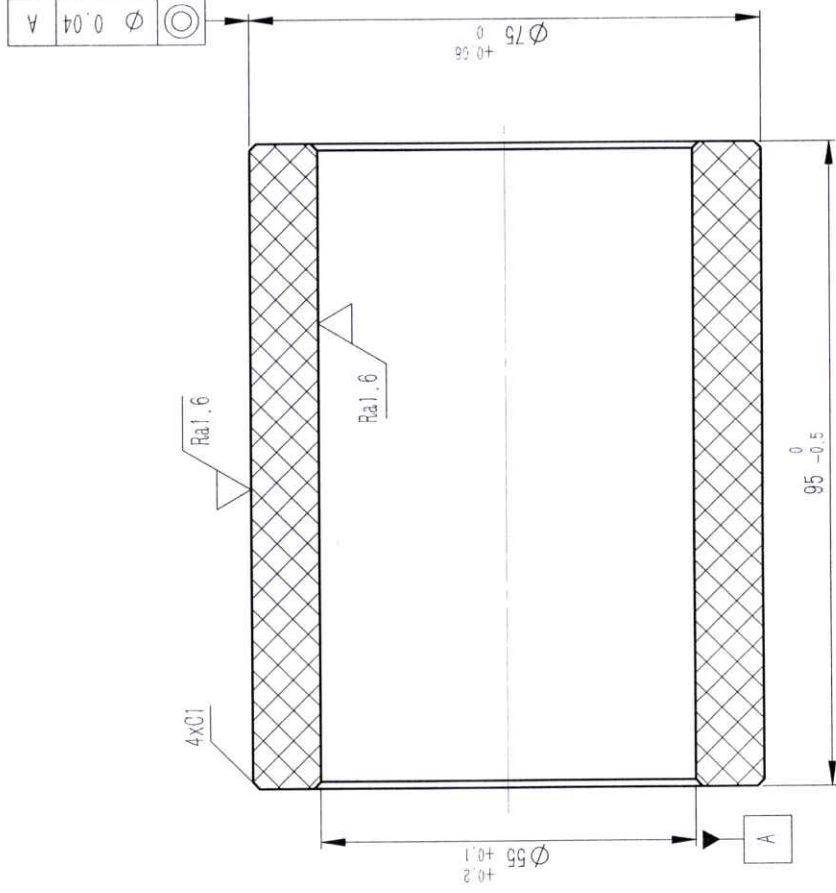
杨广



中国瑞林
NERIN

江西瑞林装备有限公司
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.

设备名称 EQUIPMENT	阶段 PHASE	制造图
图号 DWG No	EZC193MMMM1.1-13	0
所属图号 REF. No		



技术要求:
1. 材料硬度HB15~18。

√ Ra12.5 (✓)

图幅 SIZE	A4	卫东东	卫东东	02.01
审核 REVIEWED	卫东东	卫东东	卫东东	02.01
校核 CHECKED	陈少武	陈少武	陈少武	01.31
方案设计 PLAN DESIGNED	杨广	杨广	杨广	01.30
设计 DESIGNED	杨广	杨广	杨广	01.30



二维码
CODE

图名:
DWG TITLE:

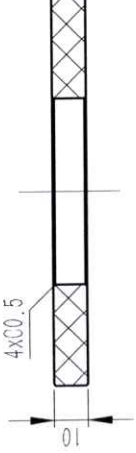
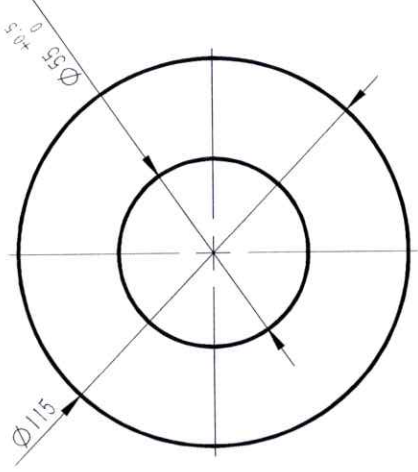
摆臂轴套 (二)

材料牌号 MATERIAL	尼龙66
重量 (kg) WEIGHT	0.27
专业 SPECIALTY	机械
比例 SCALE	1:1
日期 DATE	2020.09



中国瑞林 江西瑞林装备有限公司
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.

设备名称 EQUIPMENT	阶段 PHASE	制造图
图号 DWG No	EZC*193MMMM1.1-7	0
所属图号 REF. No		



技术要求:

1. 材质硬度HBS 15~18。

陈少武 9/6

卫东东

25.6.6
25.6.6

图幅 SIZE	A4	卫东东	陈少武	图名: DWG TITLE:	二维码 CODE	材料牌号 MATERIAL	尼龙66
审核 REVIEWED	卫东东	卫东东	02.01	摆臂隔板		重量 (kg) WEIGHT	0.1
校核 CHECKED	陈少武	陈少武	01.31			专业 SPECIALITY	机械
方案设计 PLAN DESIGNED	杨广	杨广	01.30			比例 SCALE	1:2
设计 DESIGNED	杨广	杨广	01.30			日期 DATE	2020.09



江西瑞林装备有限公司
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.

设备名称
EQUIPMENT

导电棒机罩

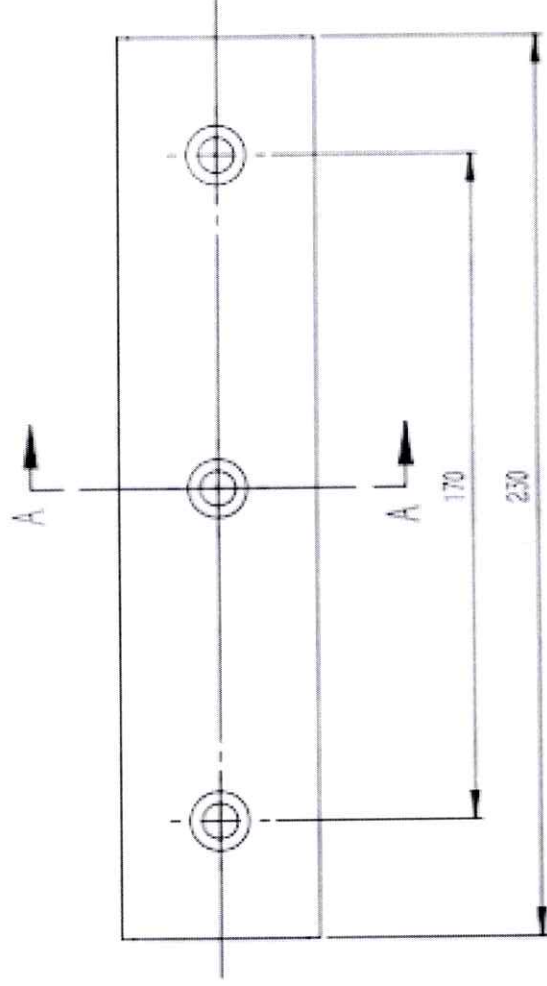
图号
DWG NO.

制造图

EZCA203MMMM6-2

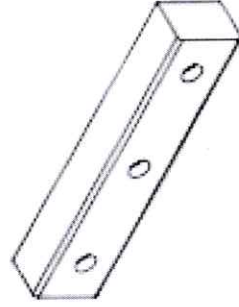
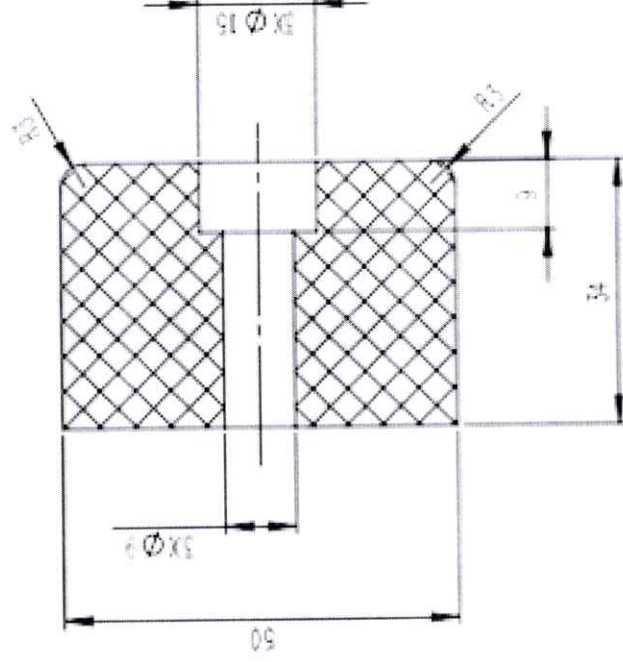
图号
DWG NO.

所属图号
REF. NO.



A-A

1:1



Ra12.5

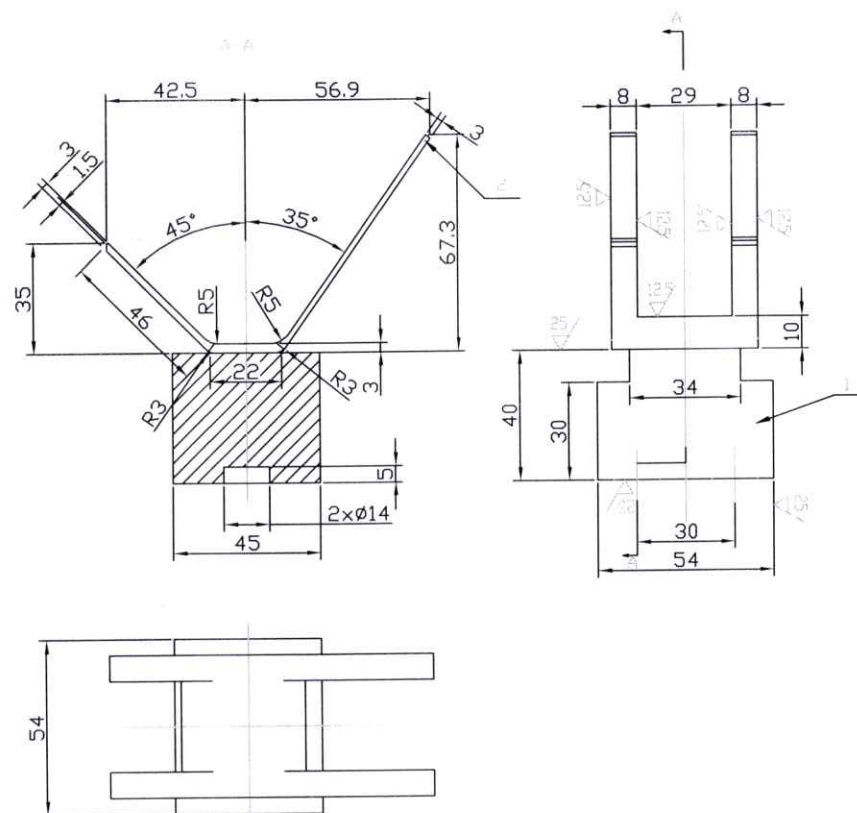
图 幅 SIZE	A4				二维码 CODE		材料牌号 MATERIAL	尼龙66	
审 核 REVIEWED	邵晓光	09.14	重量 (kg) Weight				0.53		
校 核 CHECKED	陈少武	09.13	专业 SPECIALTY				机械		
方案设计 PLAN DESIGNED	喻鑫	09.12	比例 SCALE				1:2		
图 名: DRAW TITLE:								过渡板	

邵晓光
6/6

陈少武
25.6.6

喻鑫
25.6.6

其余 25



技术要求

1. 所有焊缝为连续角焊接，焊缝高3
2. 钢板2材质321不锈钢，底座1材质Q235B.

刘新 6/6

25.6.6 25.6.6

标准			彩板片机固定块		图号	
审核					审核	
设计			比例	1:1	材料	张家港联合铝业公司
制图			数量		数量	1张



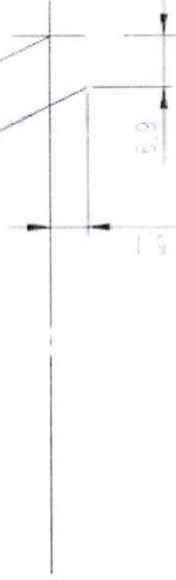
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd

阶段 PHASE

EZC^199MMMN2 1-7



291



去 除 飞 边， 表 面 光 洁。

25.6.6

✓ 28
25.66

[illegible]



中国瑞林
NERIN

江西瑞林装备有限公司
Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.

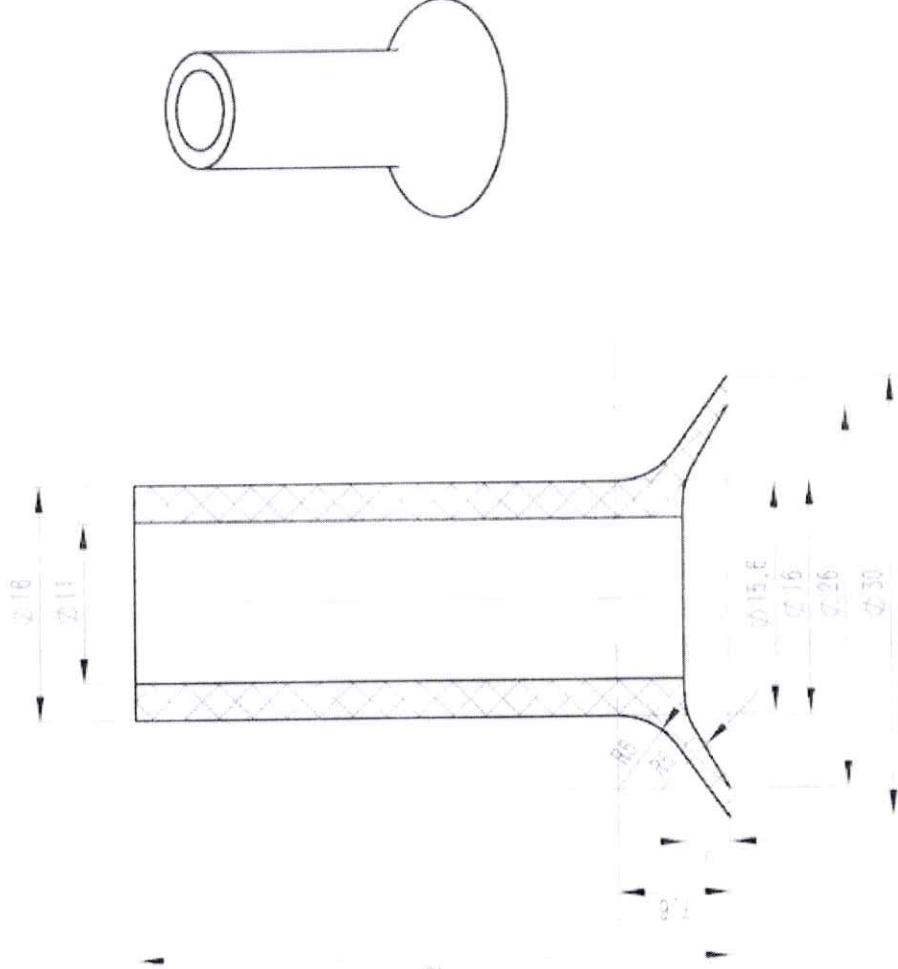
设备名称
图号
所属图号

始极片机组

EZC*199MMMMM6.4-9

阶段
制造图

0



容...
6/6

25.6.6

25.6.6

图幅

A4

审核

陈浩

14.12

08.26

校核

汪火根

14.12

08.25

方案设计

谢震川

14.12

08.24

设计

谢震川

14.12

08.24

图名:

吊耳吸盘

二维码



材料牌号

重量 (kg)

专业

比例

日期

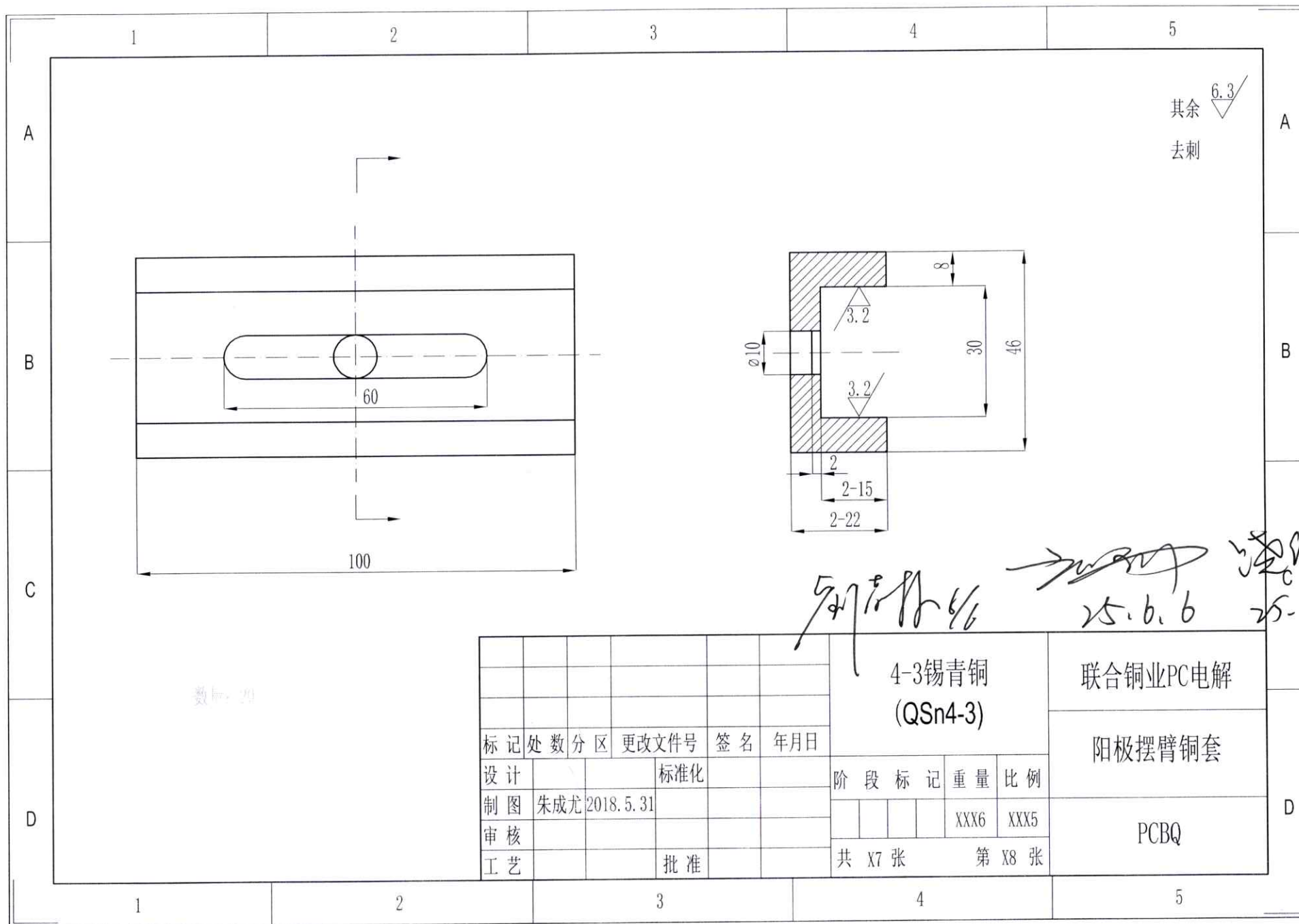
丁晴橡胶

0.0

机械

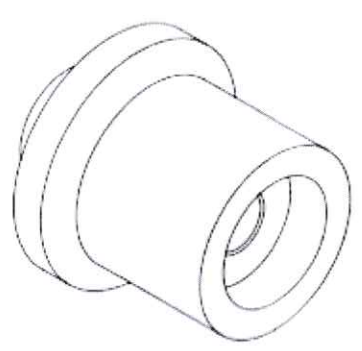
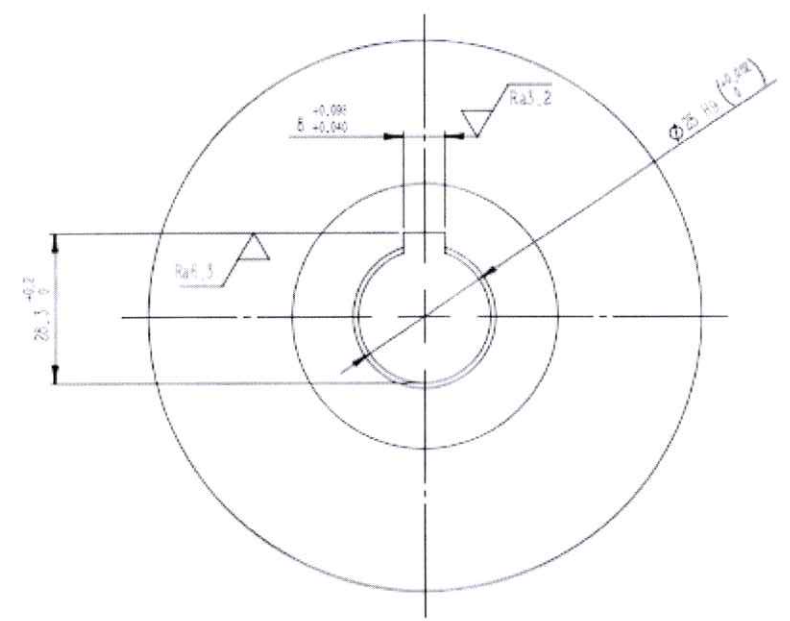
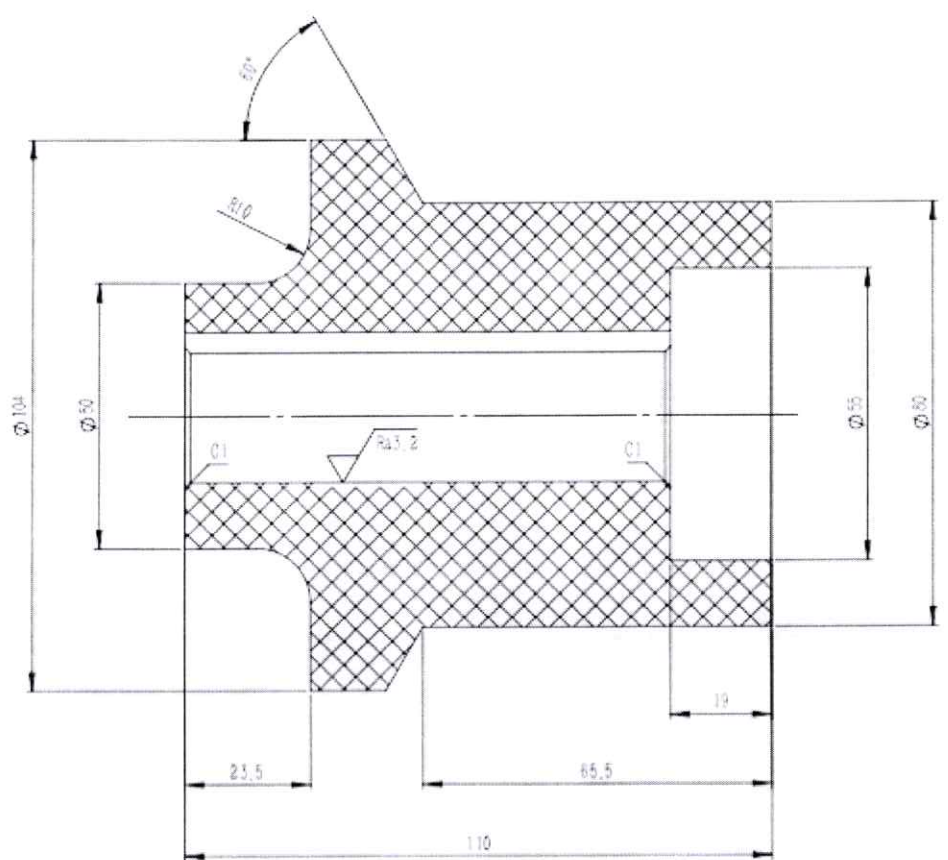
2:1

2021.8



邵志林 25.6.6 25-6-6

序号 NO.	修改说明 REVISION OR DESCRIPTION	设计 DESIGNED	校核 CHECKED	审核 REVIEWED	日期 DATE



陈少武

Ra 12.5 (✓)

25.6.6 25.6.6

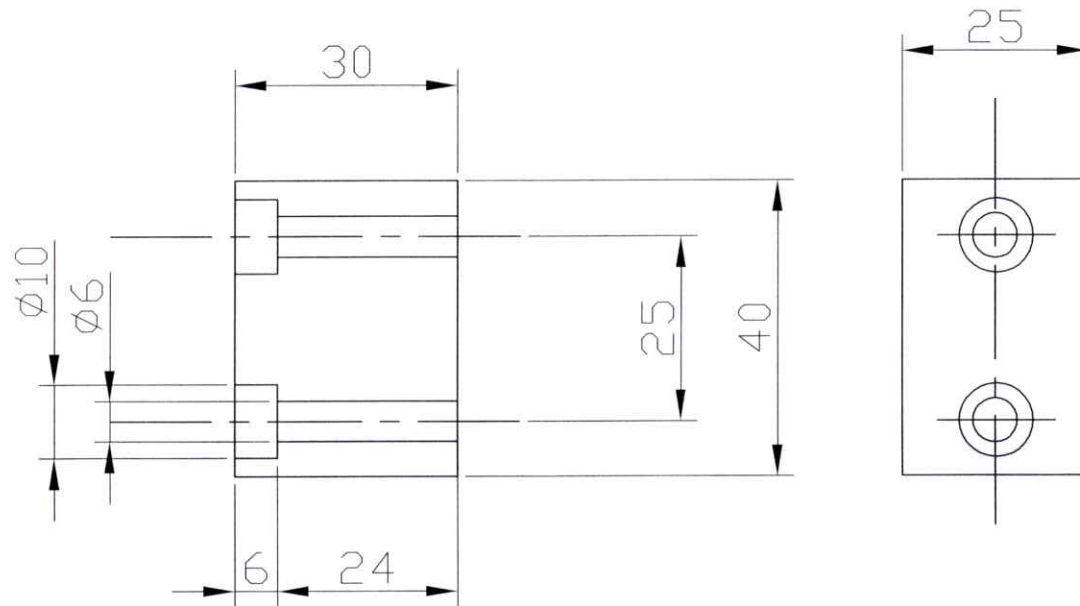
本文件为瑞林集团所有，未经瑞林集团许可不得复制或传播。
THE DOCUMENT IS PROPERTY OF NERIN. IT SHALL NOT BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, WITHOUT NERIN'S PERMISSION IN WRITTEN FORM.

审核 REVIEWED	李伟	志伟	8.25	重量(kg) WEIGHT	0.63	图例 SYMBOL	二维码 QR CODE
设计 DESIGNED	陈少武	陈少武	8.20	阶段 PHASE	制造图	图幅 SIZE	比例 SCALE
工艺设计 PROCESS DESIGN	喻鑫	喻鑫	8.01	专业 SPECIALTY	机械	A3	1:1
日期 DATE	喻鑫	喻鑫	2023.09.01	材料 MATERIAL	尼龙66	日期 DATE	2023.8

所属型号 REF. NO.	---
图名 Dwg. TITLE	单轮碾轮

中国瑞林 江西瑞林装备有限公司 NERIN Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.	
设备名称 EQUIPMENT	单轮碾轮
图号 Dwg. No.	EZC36 000006.2-2 0

其余 $\sqrt[12.5]{}$



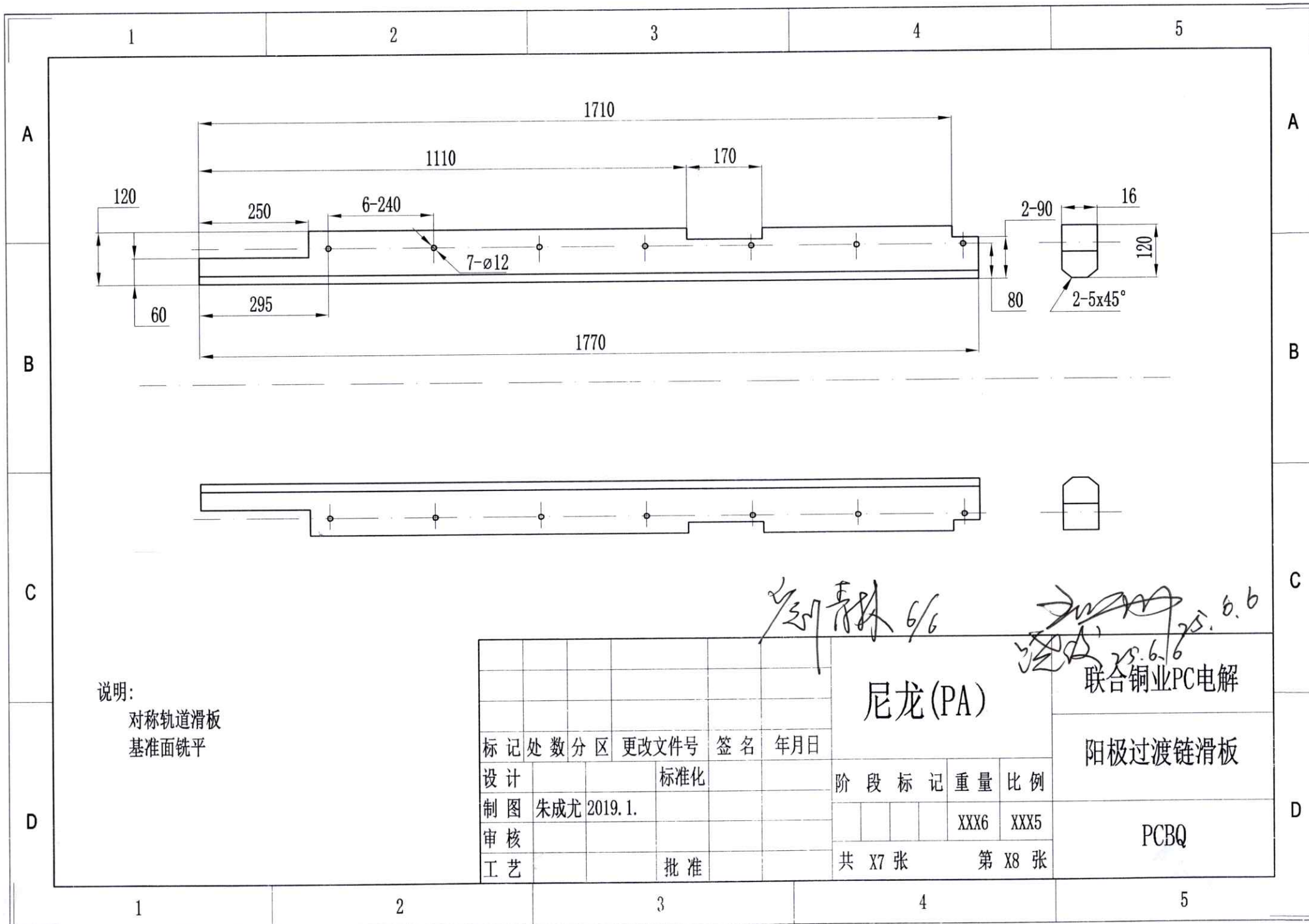
技术要求

1. 材质：尼龙。
2. 锐边倒角C0.5

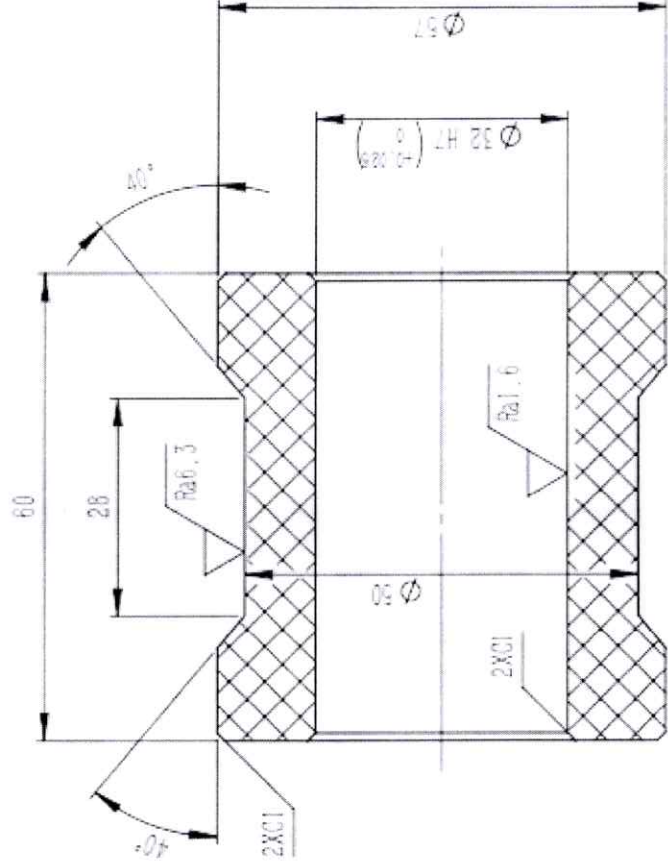
刘新 96

25.6.6 25.6.6

批准			导电棒纵向推杆垫块		图号	
审核					所属图号	
设计			比例	1:1	材料	张家港联合铜业有限公司
制图			单重		数量	共 1 张 第 1 张



EQUIPMENT 图号 DWG No	图号 DWG No	图号 DWG No	图号 DWG No
所属图号 REF. No	所属图号 REF. No	所属图号 REF. No	所属图号 REF. No



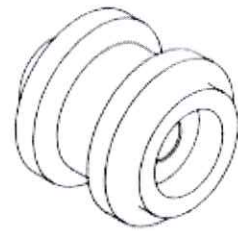
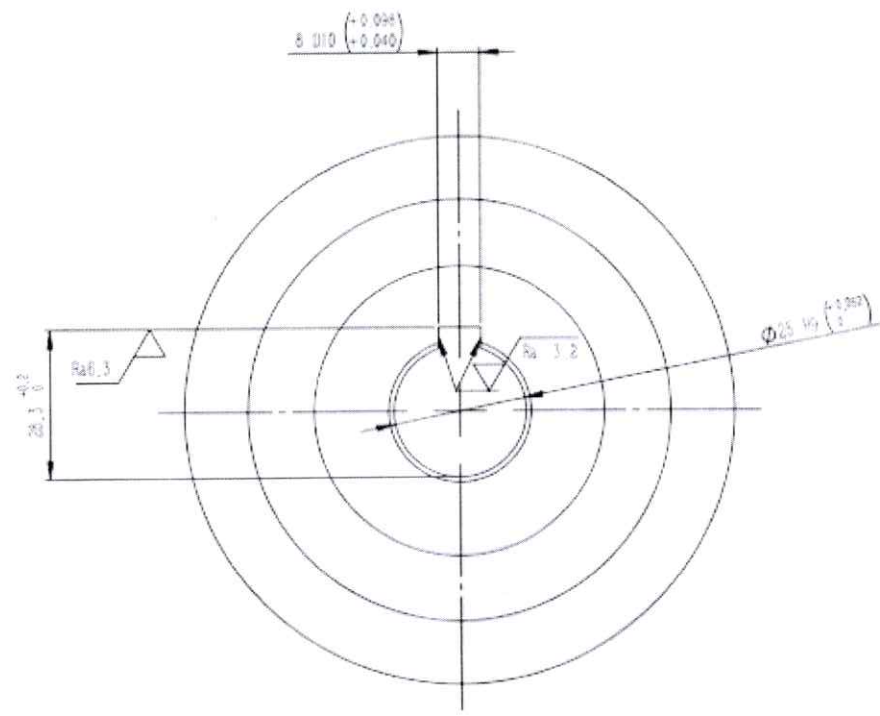
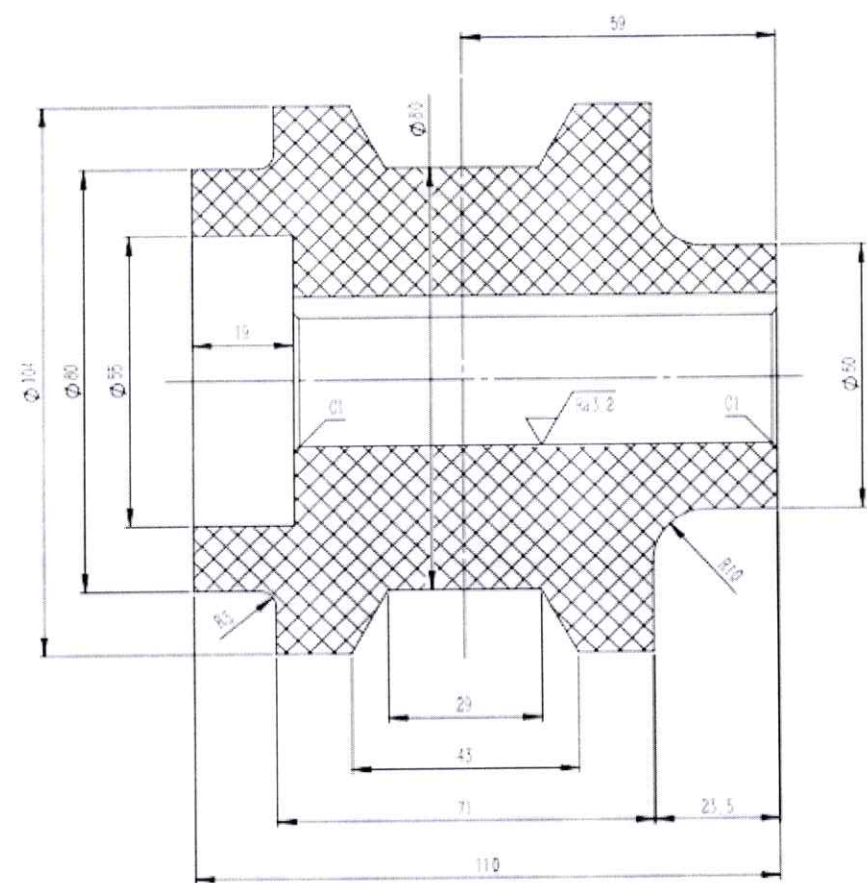
Ra 12.5 (✓)

审核 李伟 8.25
校核 陈少武 8.20
方案设计 喻鑫 8.01
设计 喻鑫 8.01

图幅 SIZE	A4	图名: DWG TITLE	图名: DWG TITLE	材料牌号 MATERIAL	尼龙66
审核 REVIEWED	李伟	图名: DWG TITLE	图名: DWG TITLE	重量 (kg) WEIGHT	0.12
校核 CHECKED	陈少武	图名: DWG TITLE	图名: DWG TITLE	专业 SPECIALTY	机械
方案设计 PLAN DESIGNED	喻鑫	图名: DWG TITLE	图名: DWG TITLE	比例 SCALE	1:1
设计	喻鑫	图名: DWG TITLE	图名: DWG TITLE	日期	2023.8

序号 NO.	修改说明 REVISION DESCRIPTION	设计 DESIGNED	校核 CHECKED	审核 REVIEWED	日期 DATE

图号 SHEET	图名 NAME	日期 DATE



双轮轴承 6/1

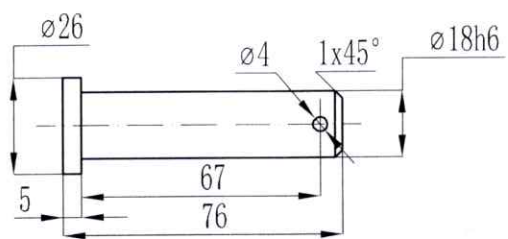
25.6.6

25.6.6

本文件为瑞林集团所有，未经授权不得复制或传播。如有违反，瑞林集团将依法追究。此文件仅供参考，不作为法律依据。如有需要，请咨询瑞林集团。

审核 REVIEWED	李伟	电休	8.25	重量(kg) WEIGHT	0.72	二维码 CODE	所属型号 REF. NO.	图名 DRAWING TITLE	中国瑞林 NERIN	江西瑞林装备有限公司 Jiangxi Nerin Equipment Co., Ltd.
校核 CHECKED	陈少武	陈少武	8.20	阶段 PHASE	制造图	比例 SCALE	图号 DRAWING NO.	设备名称 EQUIPMENT	导电棒机座	
方案设计 PLAN DESIGNED	喻鑫	喻鑫	8.01	专业 SPECIALTY	机械	日期 DATE				
设计 DESIGNED	喻鑫	喻鑫	2023.09.01	材料牌号 MATERIAL	尼龙66					

其余 $\sqrt{12.5}$



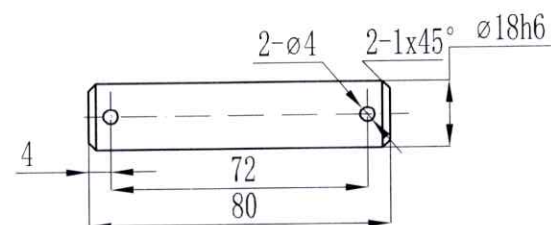
技术要求
 1. 材质: 316L不锈钢.
 2. 锐边倒角C0.5

刘群
6/6

张永成
25.6.6
25.6.6

批准			码钢机主链销轴1		图号	
审核					所属图号	
设计			比例 1:1	材料	张家港联合铜业有限公司	
制图			单重	数量	共 1 张	第 1 张

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

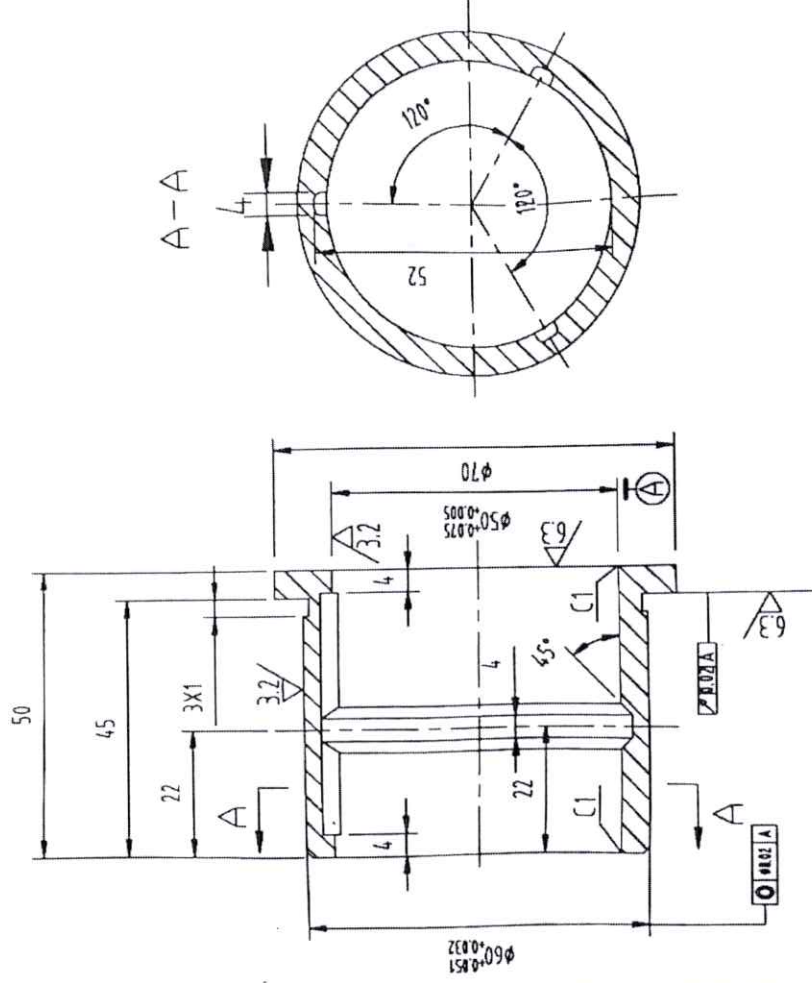
1. 材质: 尼龙.
2. 锐边倒角C0.5

邵新 6/6

25.6.6 25.6.6

批准			码铜机主链销轴2		图号	
审核					所属图号	
设计			比例	1:1	材料	张家港联合铜业有限公司
制图			单重		数量	共 1 张 第 1 张

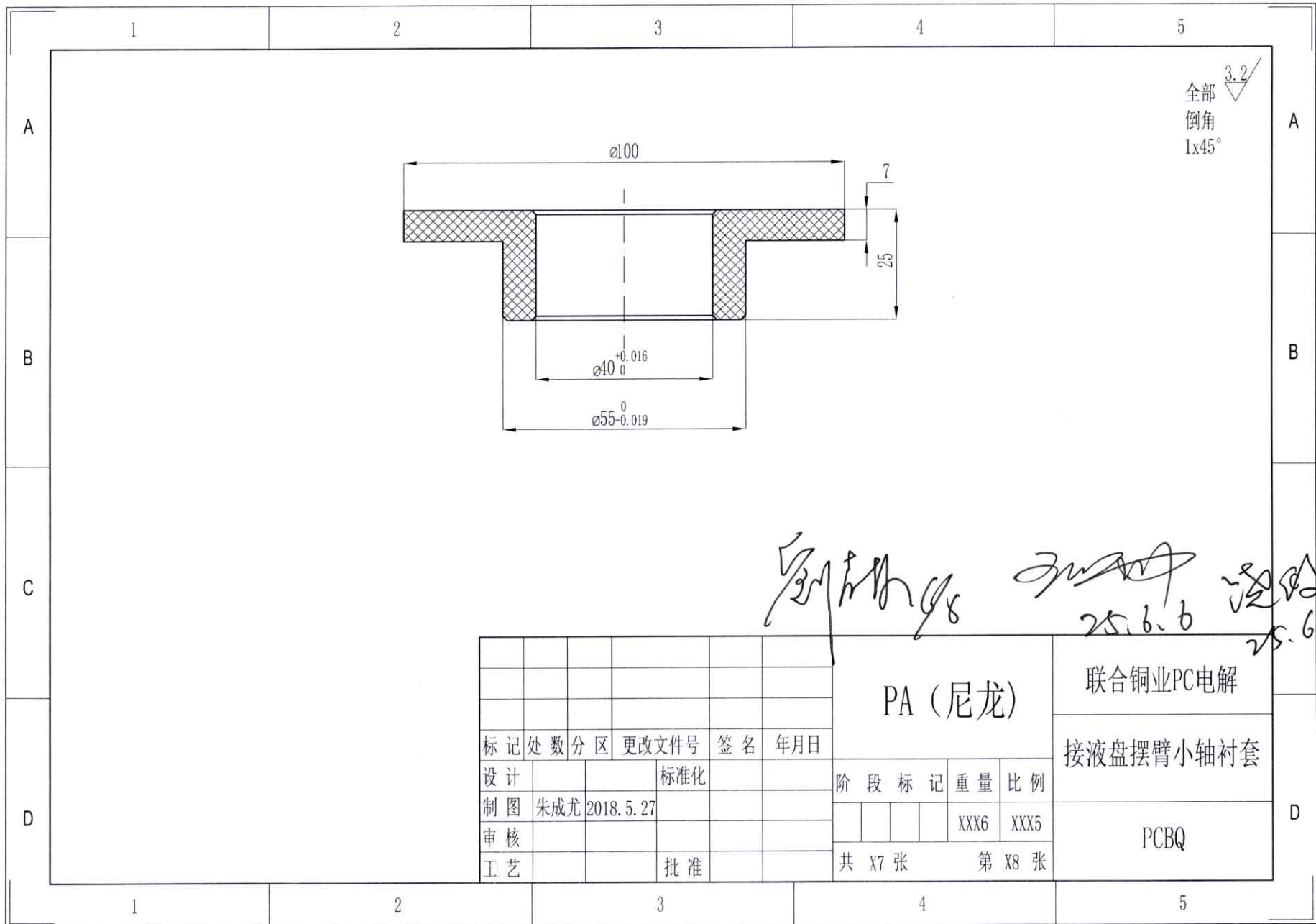
中国瑞林 NERIN Jiangxi Nierlin Equipment Co., Ltd.		设备名称 EQUIPMENT	阳模整形机组	设计阶段 DESIGN PHASE	制造图
		图号 DWG No.	ZB079MM2.5-2		
		所属图号 REF. DWG No.	ZB079MM2.5		A4

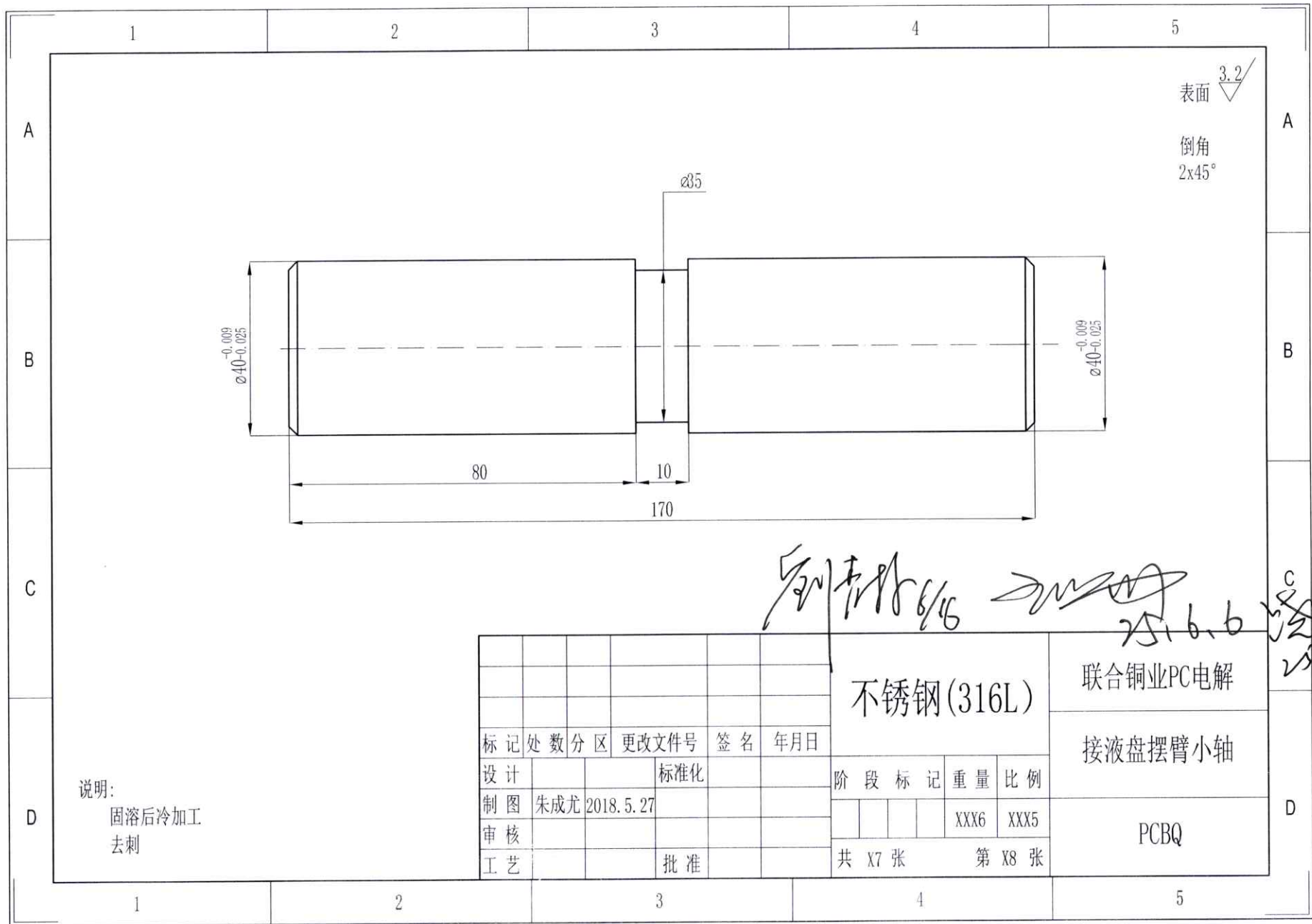


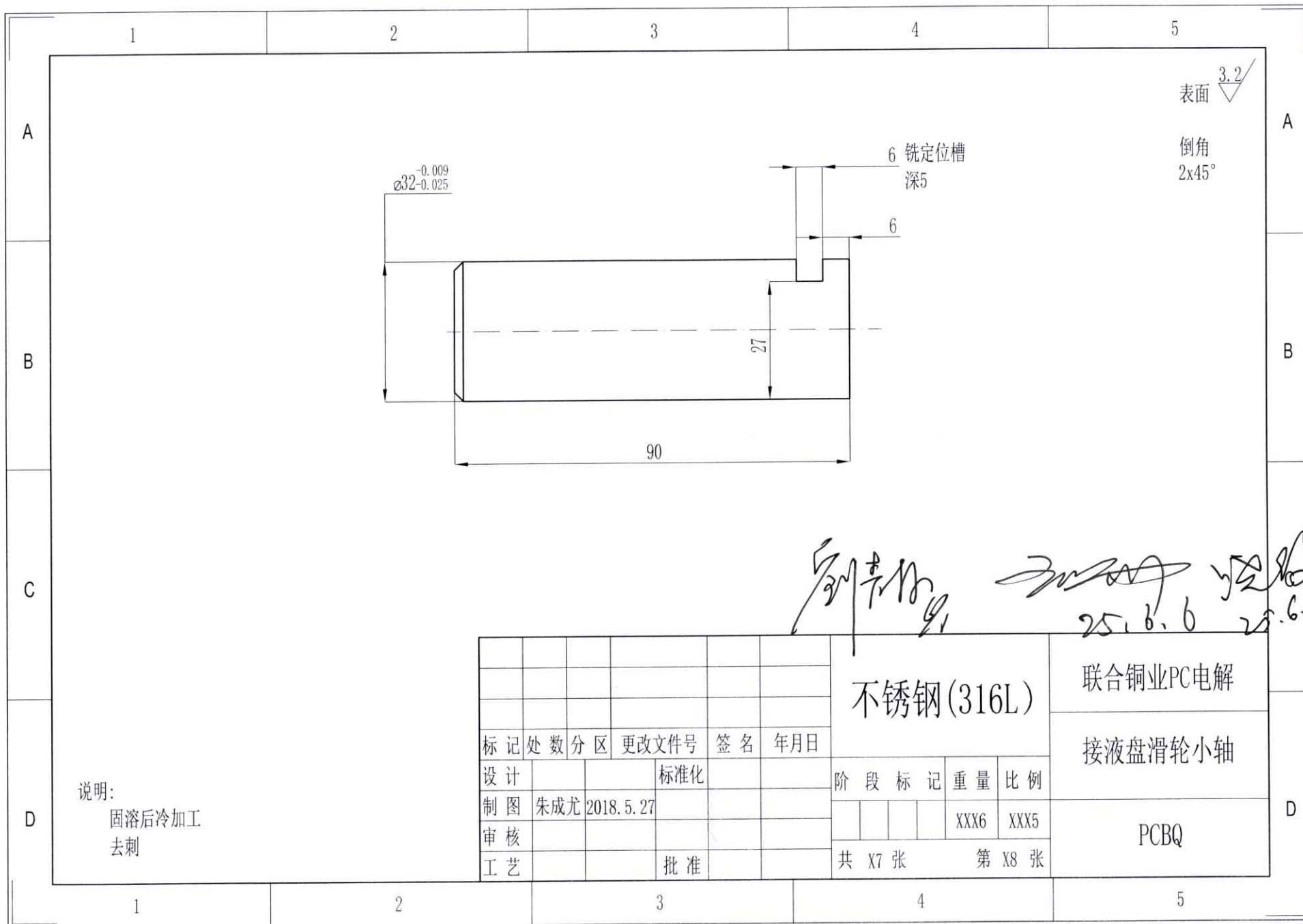
说明：油槽按JB/ZQ4613-1997的要求制作。轴线方向的油槽共制作3个，沿圆周均布。

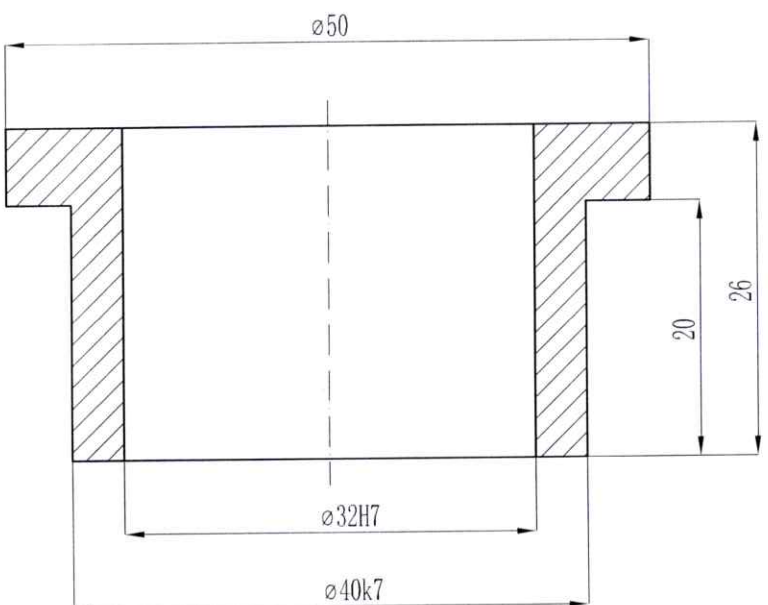
48

				设计许可证编号 DESIGN LICENCE No.	A136000336	材料牌号 MATERIAL	ZCUA10Fe3	
审核 REVIEWED	黄湘			图 名 DWG TITLE: 轴套			重量(kg) WEIGHT	0.35
校核 CHECKED	张妍						专业 SPECIALTY	机械
设计 DESIGNED	郑文峰						比例 SCALE	1: 1
制图 DRAWN	郑文峰						日期 DATE	2012.07







	1	2	3	4	5																																																																																												
A	全部倒角 0.5x45° 																																																																																																
B																																																																																																	
C																																																																																																	
D																																																																																																	
<table border="1"><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>标 记</td><td>处 数</td><td>分 区</td><td>更改文件号</td><td>签 名</td><td>年 月 日</td><td colspan="4" rowspan="2">PA</td><td>联合铜业PC电解</td></tr><tr><td>设计</td><td></td><td></td><td>标准化</td><td></td><td></td><td colspan="4">接液盘滑轮小轴衬套</td></tr><tr><td>制图</td><td>朱成尤</td><td>2018.5.27</td><td></td><td></td><td></td><td>阶 段</td><td>标 记</td><td>重 量</td><td>比 例</td><td rowspan="3">PCBQ</td></tr><tr><td>审核</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>XXX6</td><td>XXX5</td></tr><tr><td>工 艺</td><td></td><td></td><td>批 准</td><td></td><td></td><td colspan="4">共 X7 张 第 X8 张</td></tr></table> 邵青林 25.6.6 25.6.6																																														标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	PA				联合铜业PC电解	设计			标准化			接液盘滑轮小轴衬套				制图	朱成尤	2018.5.27				阶 段	标 记	重 量	比 例	PCBQ	审核								XXX6	XXX5	工 艺			批 准			共 X7 张 第 X8 张			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	PA				联合铜业PC电解																																																																																							
设计			标准化							接液盘滑轮小轴衬套																																																																																							
制图	朱成尤	2018.5.27				阶 段	标 记	重 量	比 例	PCBQ																																																																																							
审核								XXX6	XXX5																																																																																								
工 艺			批 准			共 X7 张 第 X8 张																																																																																											

	1	2	3	4	5
A	其余 锐边 去刺 倒钝 6.3 3.2 3.2 4 28 36 2-6 2-10 100				
B					
C					
D					
	1	2	3	4	5

25.6.6
25.6.6

						4-3锡青铜 (QSn4-3)									
标 记		处 数	分 区	更 改 文 件 号		签 名		年 月 日							
设 计						标 准 化				阶 段 标 记					
制 图		朱成尤		2025. 4.											
审 核										XXX6		XXX5			
工 艺						批 准									
共 X7 张										第 X8 张					