



技术要求

1. 转轮体与座体通过轴承装配后，应保证转轮体能够手动顺畅旋转。
2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

3	XS002	转轮体	1	2A12			现场加工
2	61806-2Z	轴承	1				自带
1	XS001	座体	1	2A12			现场加工
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
制图			装配体			1:1	2A12
图号	DZXS2021		加工中心操作工（多轴联动加工技术）				

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期