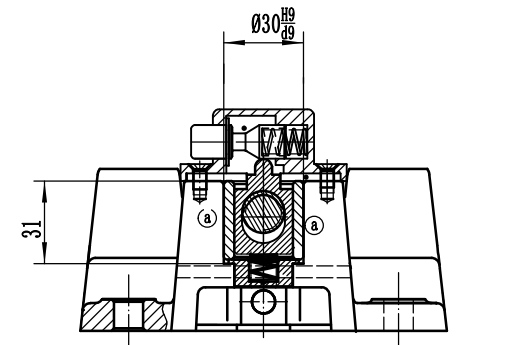
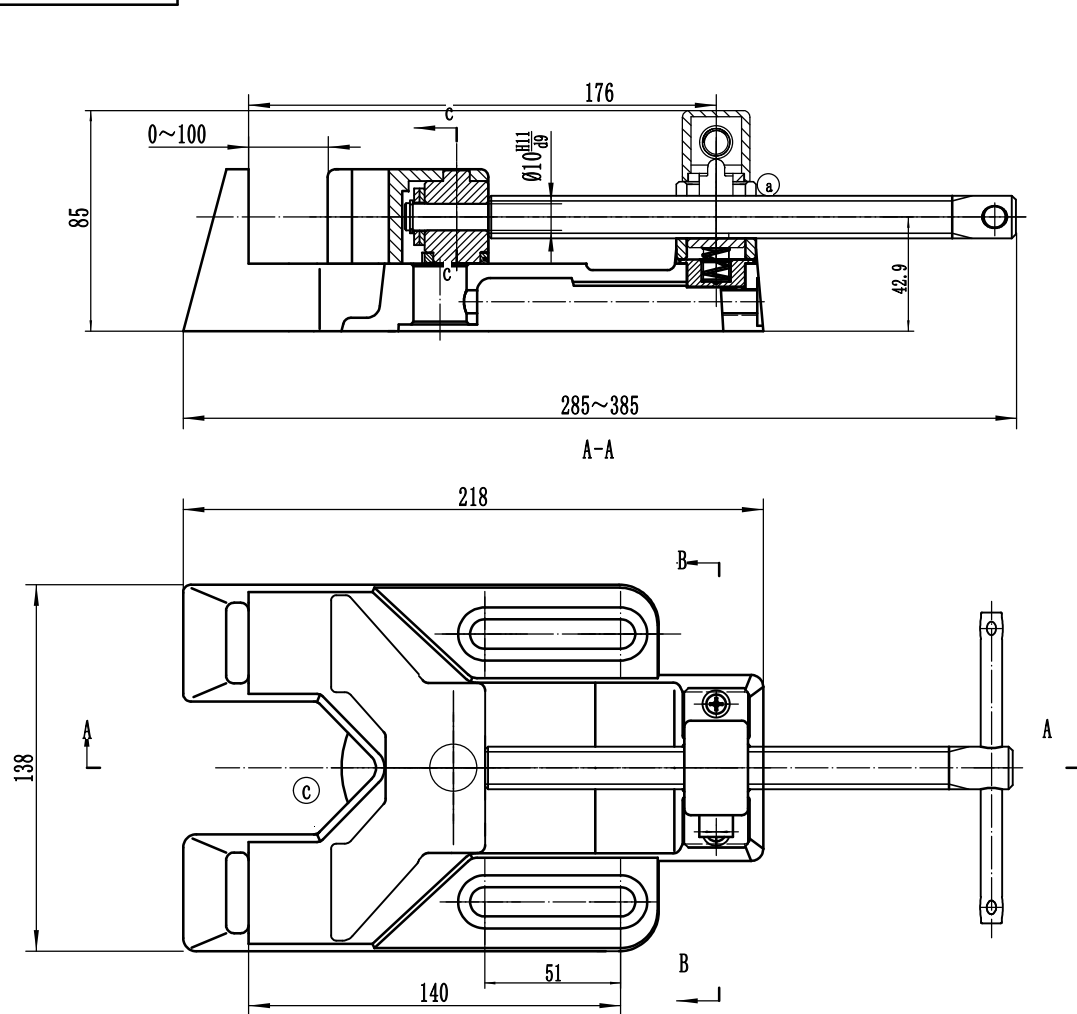


技术要求:

C-C

1. 装配时序号6螺杆与序号9螺母处填充润滑脂。
2. 快进退装置与螺杆应切换自如,无卡阻现象。在扭矩为6N.m时,不同开口尺寸,反复加载测试不跳牙。
3. 当螺杆轴线与底座上平面保持平时,移动钳口在任意位置其下平面与底座上平面应留有间隙0.15~0.6。
4. 移动钳口在夹紧位置时,上口不允许有>0.1的间隙存在。
5. 虎钳工作面涂防锈油。

借(通)用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

						小虎钳		纬泰机械(上海)有限公司						
								重 量	比 例	图样标记	版 本			
									1:2	B	B			
标记		处数		更改文件号		签名		日期		共 张		第 张		
设计		姓名		日期		姓名		日期		WAS100-00				
设计		新建华		2018/08/31		标准化		刘南					2020-3-12	
校对		周圣亮				审 定		杨斌						
工艺		张志亮												