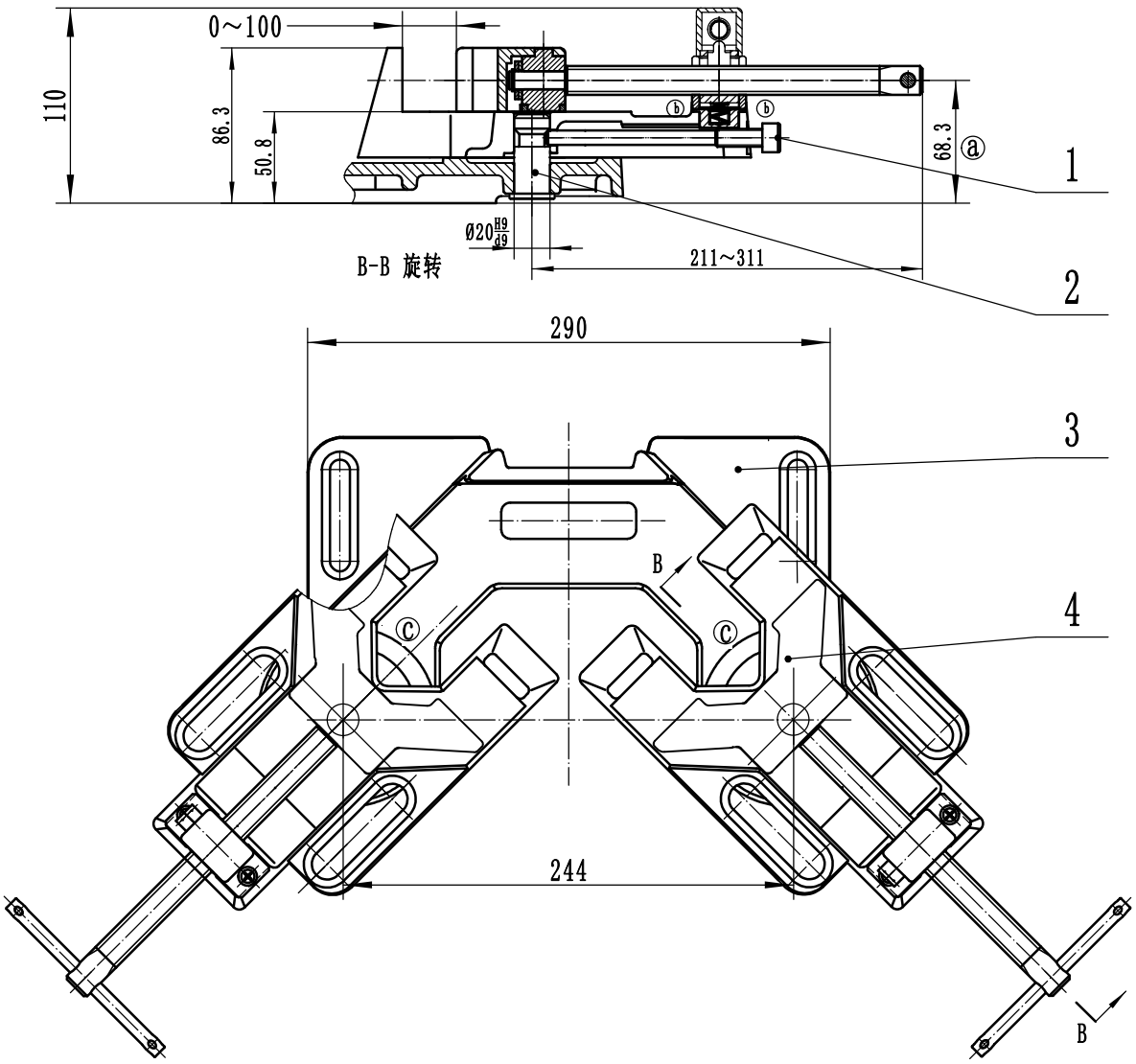

技术要求：

1. 定位销涂润滑脂后装配。小虎钳装配后转动灵活；
2. 锁紧螺钉旋紧，小虎钳与大底座间隙不得超过0.2 mm；
3. 手工刻小虎钳角度指针线，角度误差不得超过0.2°；
4. 加工表面涂防锈油。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
ⓑ 4	WAS100-00	小虎钳	2	组件			
3	WAV200-01	大底座	1	QT500-7			
2	WAV200-02	定位销	2	45#			
1	WAV200-03	锁紧螺钉	2	Q235			

标记	处数	更改文件号	签名	日期
d	1	ECN G2020-0301	靳建华	2020-03-09
c	2	ECN G2019-0905	靳建华	2019-09-11
b	1	ECN G2018-1207	靳建华	2018-12-07
a	2	ECN G2018-0901	靳建华	2018-09-05

	姓名	日期		姓名	日期
设计	靳建华	2018/03/08	标准化	刘莉	2020-3-12
校对	周坚亮		审定	杨斌	
工艺	张志亮				

可调角度虎钳

装配件

纬泰机械（上海）有限公司

重量	比例	图样标记	版本
	1:4	B	B
共 张		第 张	

WAV200-00