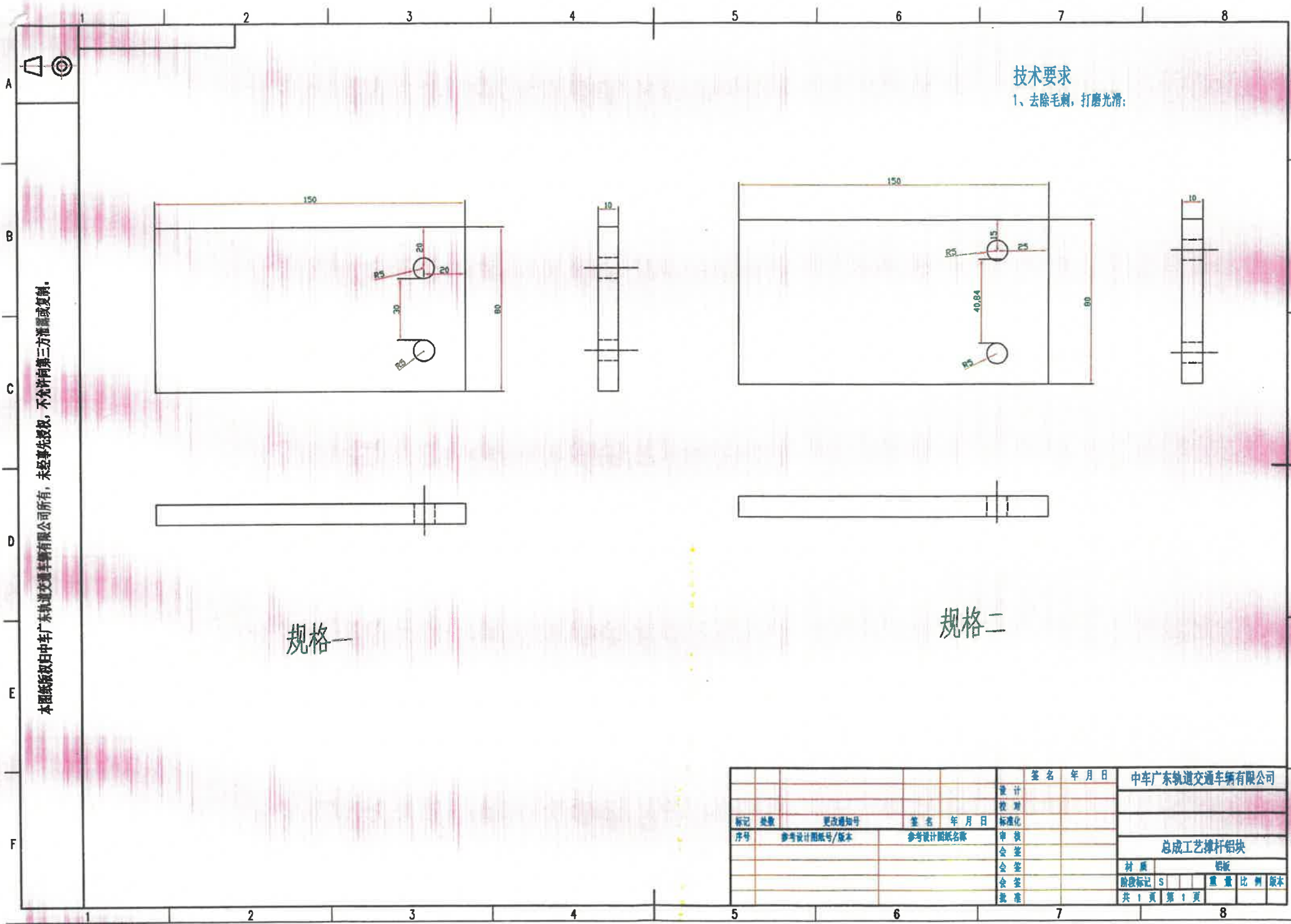


## 工艺装备设计任务书

编号: 技任(2019)088号

工装名称	总成工艺撑杆	适用项目	505 项目	工装编号	01-06-2136~2155
工装类别	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> C	数 量	20 个		
工装图号	/	使用单位	制造安全部	工位/班组	总成组焊
设计人员	/	申请时间	2019-7-26	使用时间	
是否需要点检		<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否	是否需要易损易耗件备件		<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
工序简要说明: 该工装用于车体总成时车体支撑及车内尺寸调整。		主要性能要求和有关参数(技术条件和工艺要求): 1. 该工装材料为钢材, 两端为铝合金板, 铝合金板可拆卸更换, 铝块尺寸采用附图中的规格一的尺寸。需另外配套 40 个铝块作为易损易耗件备件。 2. 该工装带有 T 型螺纹结构用于调整长度。 3. 杆的直径为 60mm。 4. 该工装长度为 2500mm, 调节范围为±200mm。 5. 工装表面需做油漆, 颜色为 YR04。			
		费用出处	505项目专用工装费		
申请人	工艺审核	工装管理会签		技术部主管领导	
谭昭南	VS 何强	黎映红		杨春 2019.7.27	

- 备注: 1、对产品有影响的工装需要验证; AB 类工装由工艺员确定验证要求, C 类工装简单验证不提验证要求且不填写验证记录;  
 2、本表一式一份, 由技术部长期保存;  
 3、如工装需进行点检, 由相关工艺员在工装验收后编制点检标准;  
 4、如工装需要易损易耗件备件, 需附详细清单说明备件的品名、规格、数量等信息。



技术要求  
1、去除毛刺，打磨光滑；

规格一

规格二

本图纸版权归中车广东轨道交通车辆有限公司所有，未经事先授权，不允许向第三方泄露或复制。

						签 名		年 月 日		中车广东轨道交通车辆有限公司			
						设 计							
						校 对							
标记		处数		更改通知号		签 名		年 月 日					
序号		参考设计图纸号/版本				参考设计图纸名称							
						审 核				总成工艺撑杆铝块			
						会 签				材 质		铝 板	
						会 签				除锈标记		S	
						会 签				重 量		比 例	版 本
						批 准				共 1 页		第 1 页	