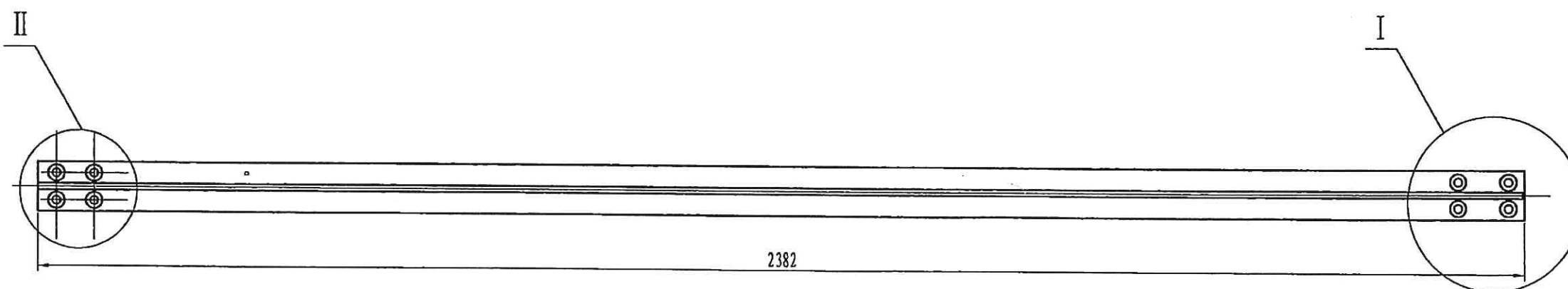
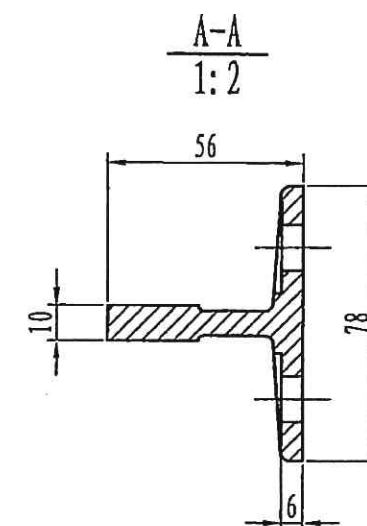
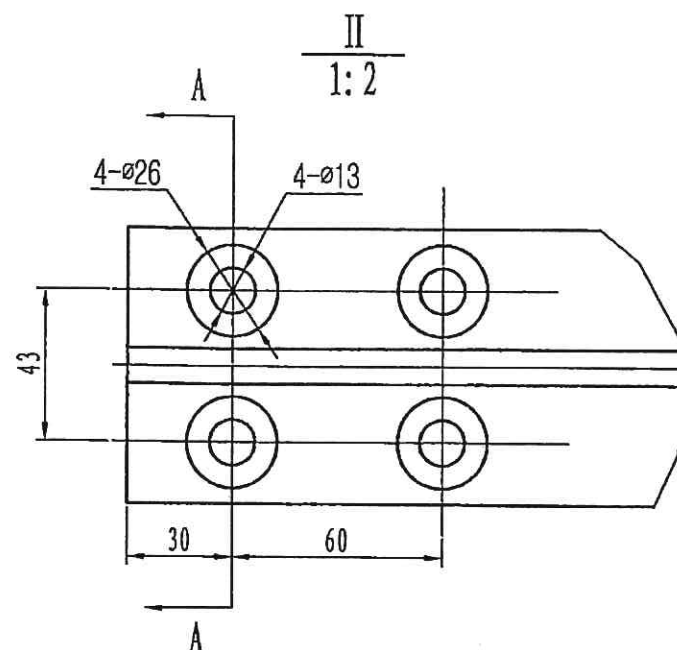
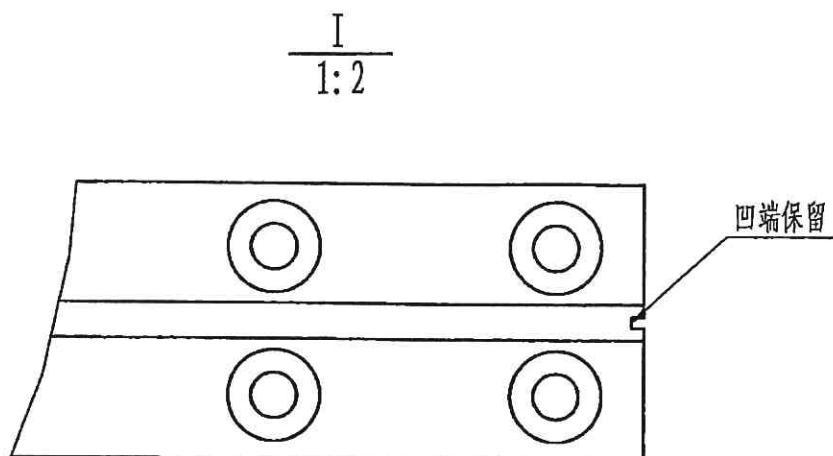


DCAR0267

端面及孔 $\nabla 25$
其余 ∇



技术要求

1. 去毛刺, 锐角倒钝。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注尺寸、形位公差, 执行标准Q/BLT 15.08。
4. 零件加工表面, 不得有划伤、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
5. 表面涂防锈油。导轨加2面涂黑色油漆, 加工面涂防锈油。④
6. 本图件用GPAS5274D017改制。

1	DCAR0267D001	顶端副导轨									
序号	图号	名称						材料	单件重量	备注	
			设计	曹航	2019.7.11			博林特 BLT			
			审核	曹笑非	2019.7.12			沈阳远大智能工业集团股份有限公司			
			工艺	宋晓	2019.7.23			顶端副导轨			
			标准化	杨强	19.7.31						
④	1	224-0610	梁宇	19.9.27				DCAR0267			
标记	处数	更改文件号	签名	日期	批准	高冲洋	19.5.1	比例	1:8	共 1 张	第 1 张