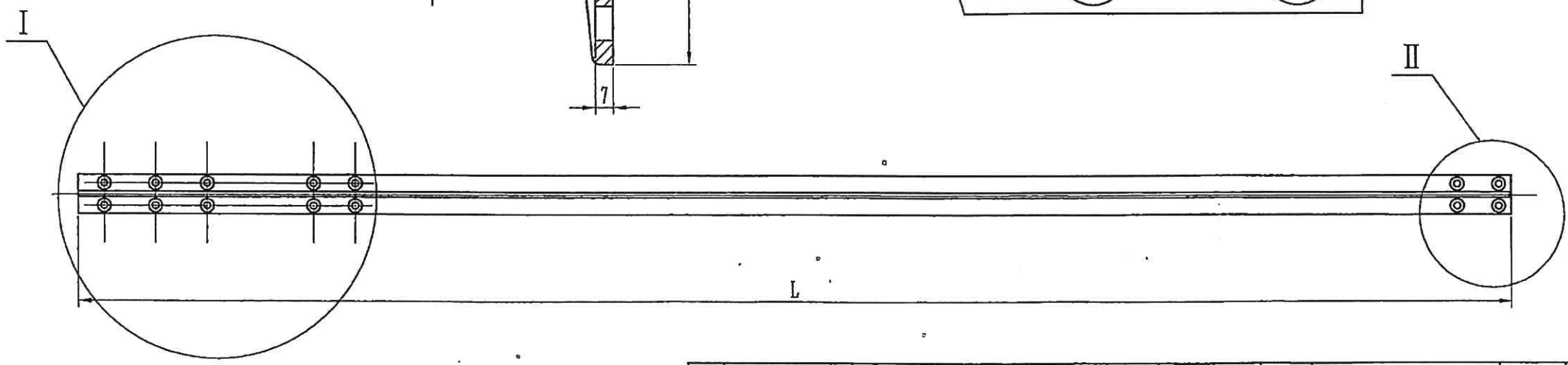
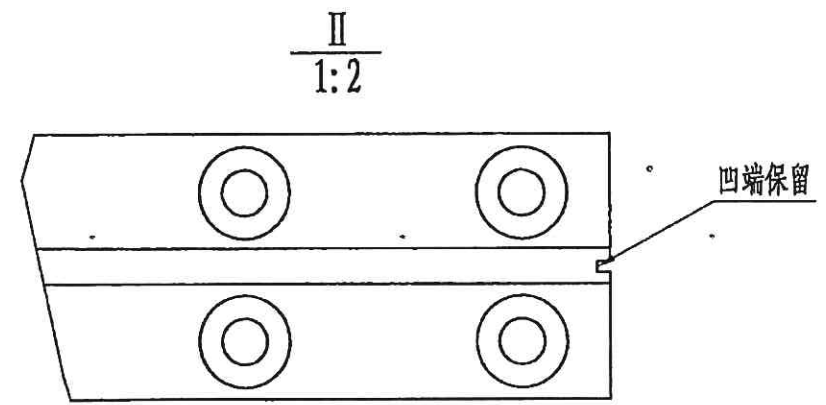
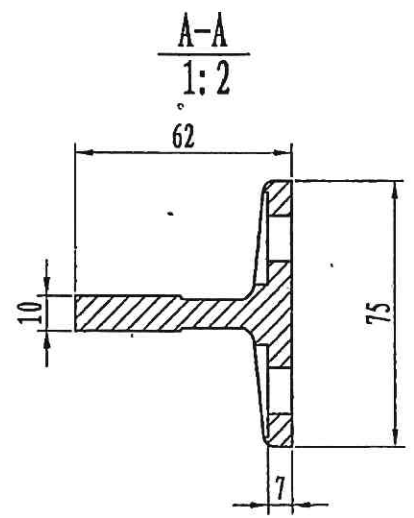
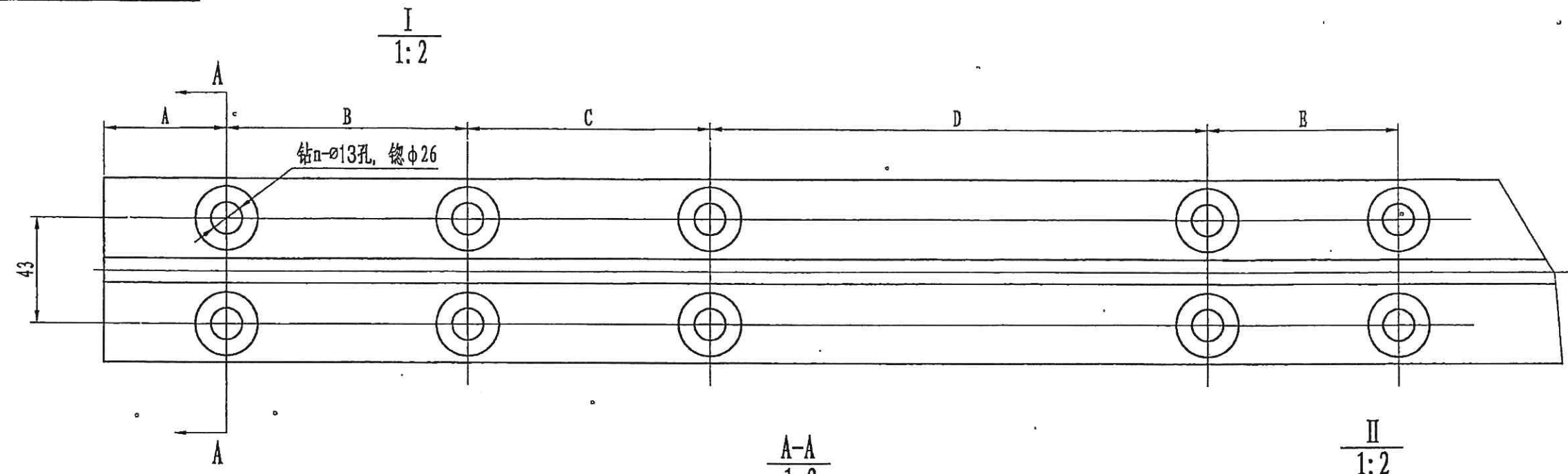


8970RYCD


端面及孔 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。导轨非加工面涂黑色油漆, 加工面涂防锈油。①
6. 本图件用GPASS274D002改制。

D号	L	A	B	C	D	E	n
D001	2776	51	100	100			6
D002	2500	48	76		206	80	8

2	DCAR0268D002	顶端主导轨								
1	DCAR0268D001	顶端主导轨								
序号	图 号	名 称					材 料	单件重量	备注	
			设计	唐紫彤	19.11.26	博林特 				
			审核	雷乾	19.11.27	沈阳远大智能工业集团股份有限公司				
			工 艺	常强	18.11.27	顶端主导轨				
①	1	224-0610	设计	雷乾	24.9.27	标准化				
②	换页	Z19-0208	雷乾	19.10.17		DCAR0268				
标记	处数	更改文件号	签名	日期	批准	比例	1:10	共 1 张	第 1 张	