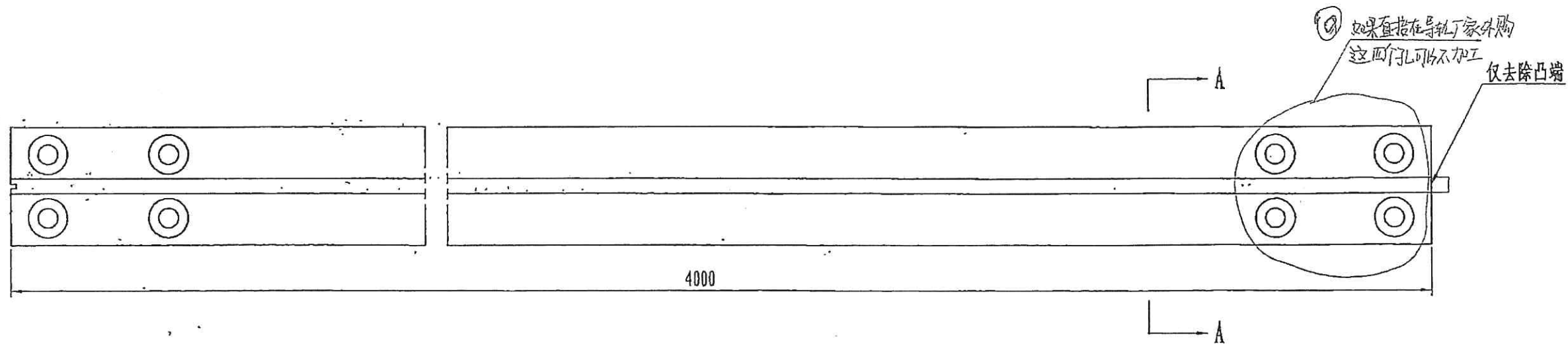
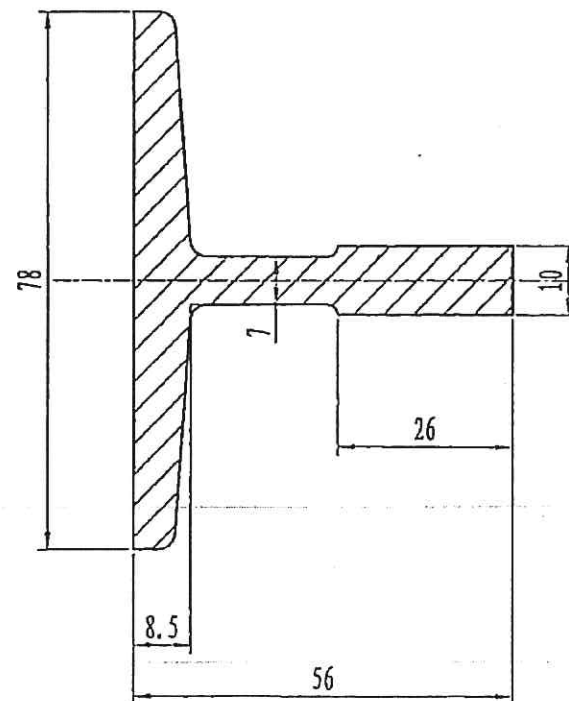


DCAR0628

周边及孔 $\nabla 2.5$
其余 ∇



A-A
1:1



技术要求

- 在加工孔表面涂清漆做防锈处理。导轨非加工面涂黑色油漆，加工面涂防锈油。①
- 导轨加工时保留凹端及凹端侧导轨连接板安装孔，仅去除凸端。
- 使用GPASS274D017加工。

1	DCAR0628D001	端头导轨	1							
序号	图号	名称	Z001					材料	单件重量	备注
			2.18							
			设计	刘健	22.12.1			傅林特 BBT		
			审核	陈祥东	22.12.1			沈阳远大智能工业集团股份有限公司		
			工艺	李鹏	22.12.1			端头导轨		
①	1	Z24-0610	签字	24.9.27				DCAR0628		
②	1	Z23-0203	签字	23.3.27						
标记	处数	更改文件号	签名	日期	批准	陈祥东	22.12.1	比例	1:3	共1张 第1张