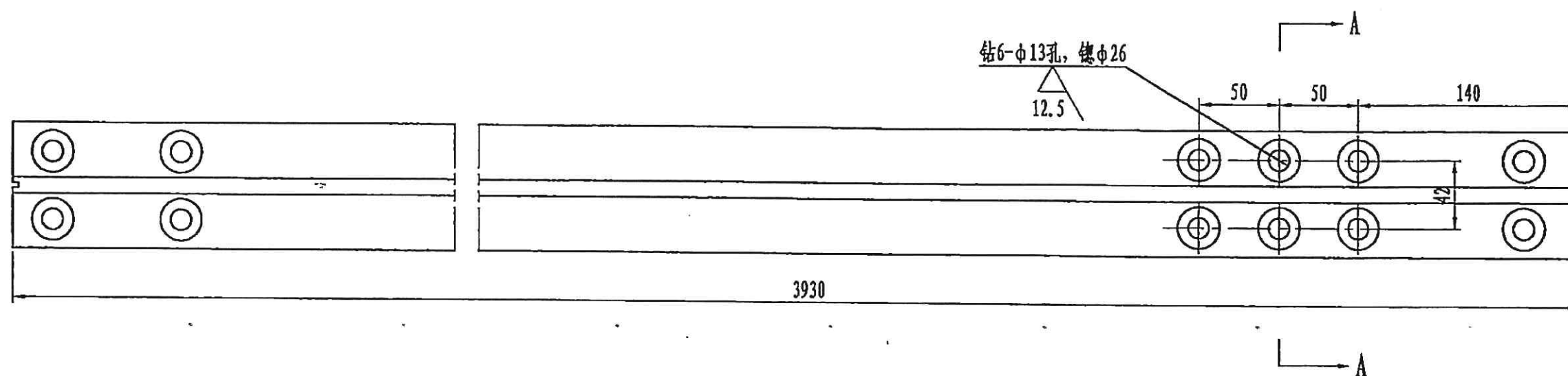
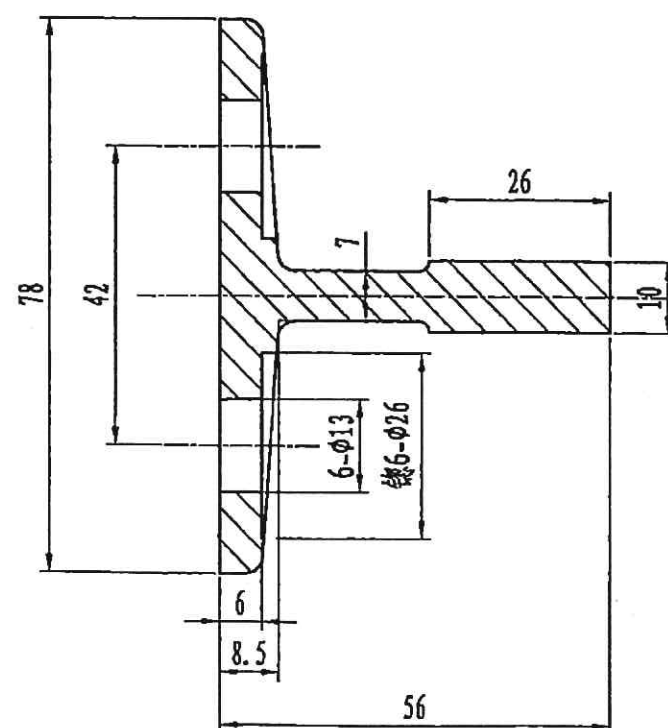


DCAR0629

周边及孔 ∇_{25}
其余 ∇



A-A
1:1



技术要求

1. 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。②
2. 导轨加工时保留四端及四端侧导轨连接板安装孔。
3. 使用GPAS5274D017加工。

1	DCAR0629D001	端头导轨	1							
序号	图号	名称	Z001					材料	单件重量	备注
			2.18							
			设计	刘俊	22.12.1			傅林特 BLT		
			审核	房祥雨	22.12.1			沈阳远大智能工业集团股份有限公司		
			工艺	房祥雨	22.12.1			端头导轨		
			标准化	房祥雨	22.12.1					
②	1	24-0610	签字	24.9.27				DCAR0629		
标记	处数	更改文件号	签名	日期	批准	房祥雨	22.12.1	比例	1:3	共1张 第1张