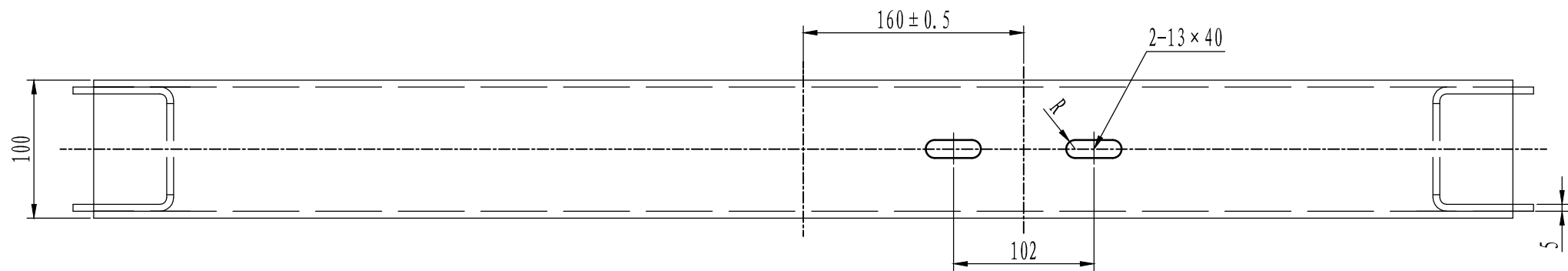
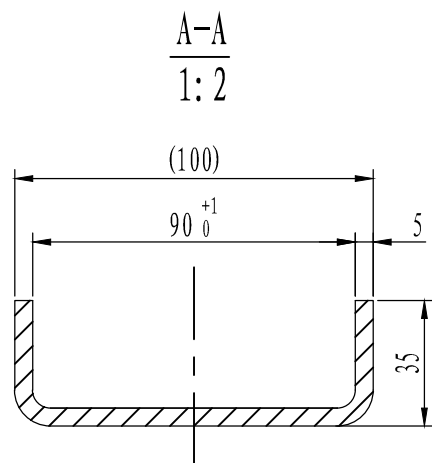
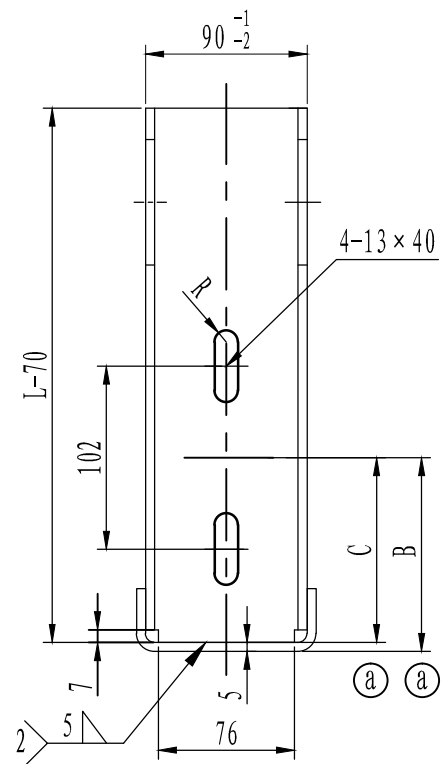
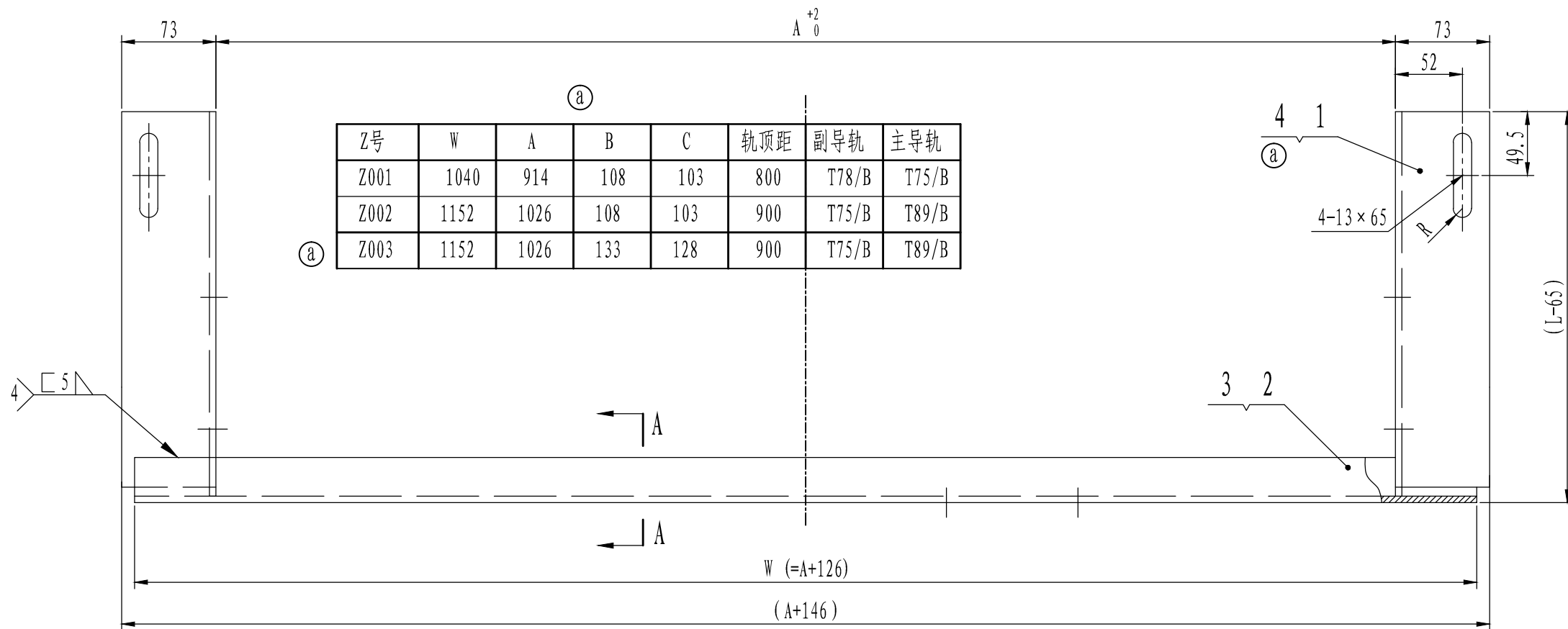


端面及孔  25
其余 



Z号	W	A	B	C	轨顶距	副导轨	主导轨
Z001	1040	914	108	103	800	T78/B	T75/B
Z002	1152	1026	108	103	900	T75/B	T89/B
Z003	1152	1026	133	128	900	T75/B	T89/B



1. L由生产通知单指定;
2. 去毛刺, 锐角倒钝;
3. 折弯内角 $R \leq 6.7$;
4. 焊接焊缝执行标准Q/BLT 15.10;
5. 焊接后要将熔渣、溅粒等清除干净;
6. 表面喷粉, 色号RAL7012, 执行标准Q/BLT 15.27。

(a)												
a	4	DCAR0366D004		辅梁				2		钢板Q235A 5		本图
	3	DCAR0366D003		主梁			1	1		钢板Q235A 5		7.63 本图
	2	DCAR0366D002		主梁		1				钢板Q235A 5		6.90 本图
	1	DCAR0366D001		辅梁		2	2			钢板Q235A 5		本图
	序号	图 号		名 称		Z001	Z002	Z003		材 料	单件重量	备注
						设 计			<div>博林特 BLT</div> <div>沈阳远大智能工业集团股份有限公司</div> <div>联合导轨支架</div> <div>DCAR0366</div>			
						审 核						
						工 艺						
						标准 化						
	a	换图	Z24-0191	朱俊生	24-03-25							
	标记	处数	更改文件号	签名	日期	批 准			比例	1：4	共 1 张	第 1 张