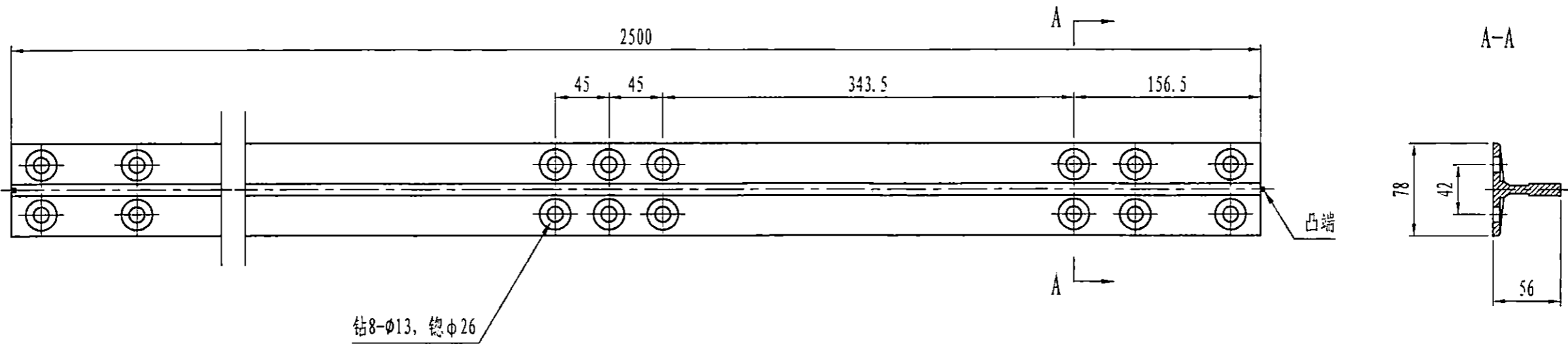


孔 12.5
其余



技术要求

- 1. 本图由GPAS5274D018改制，导轨型号为T78/B，只需加工图中标注的孔即可。
- 2. 在加工孔表面涂清漆做防锈处理。
- 3. 加工孔时应保证不会使导轨产生裂纹或变形。

1	DCAR0505D001			端头导轨										
序号	图 号			名 称						材 料	单件重量	备注		
					设 计	马志军	21.6.29	傅林特 BLT 沈阳远大智能工业集团股份有限公司 端头导轨 DCAR0505						
					审 核	马志军	21.6.29							
					工 艺	马志军	21.6.30							
					标准化	马志军	21.7.1							
标记	处数	更改文件号	签 名	日 期	批 准	马志军	21.7.2	比 例	1 : 4	共 1 张	第 1 张			