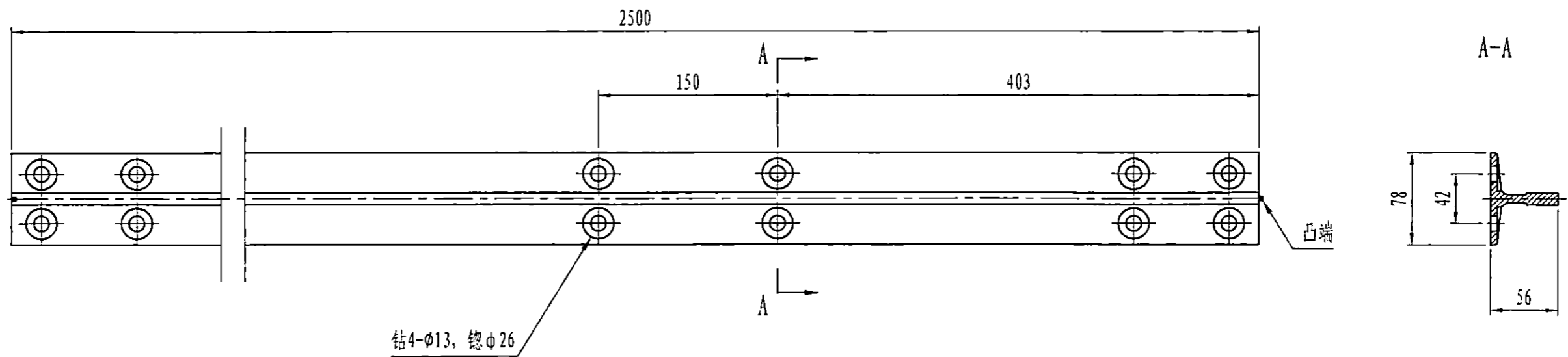


孔 12.5
其余



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	DCAR0506D001	端头导轨									
序号	图号	名称						材料	单件重量	备注	
					设计	王磊	21-6-29	博林特 FBLT 沈阳远大智能工业集团股份有限公司	端头导轨		
					审核	王磊	21-6-29				
					工艺	王磊	21-6-30				
					标准化	王磊	21-7-1		DCAR0506		
标记	处数	更改文件号	签名	日期	批准	王磊	21-7-2	比例	1:4	共 1 张	第 1 张