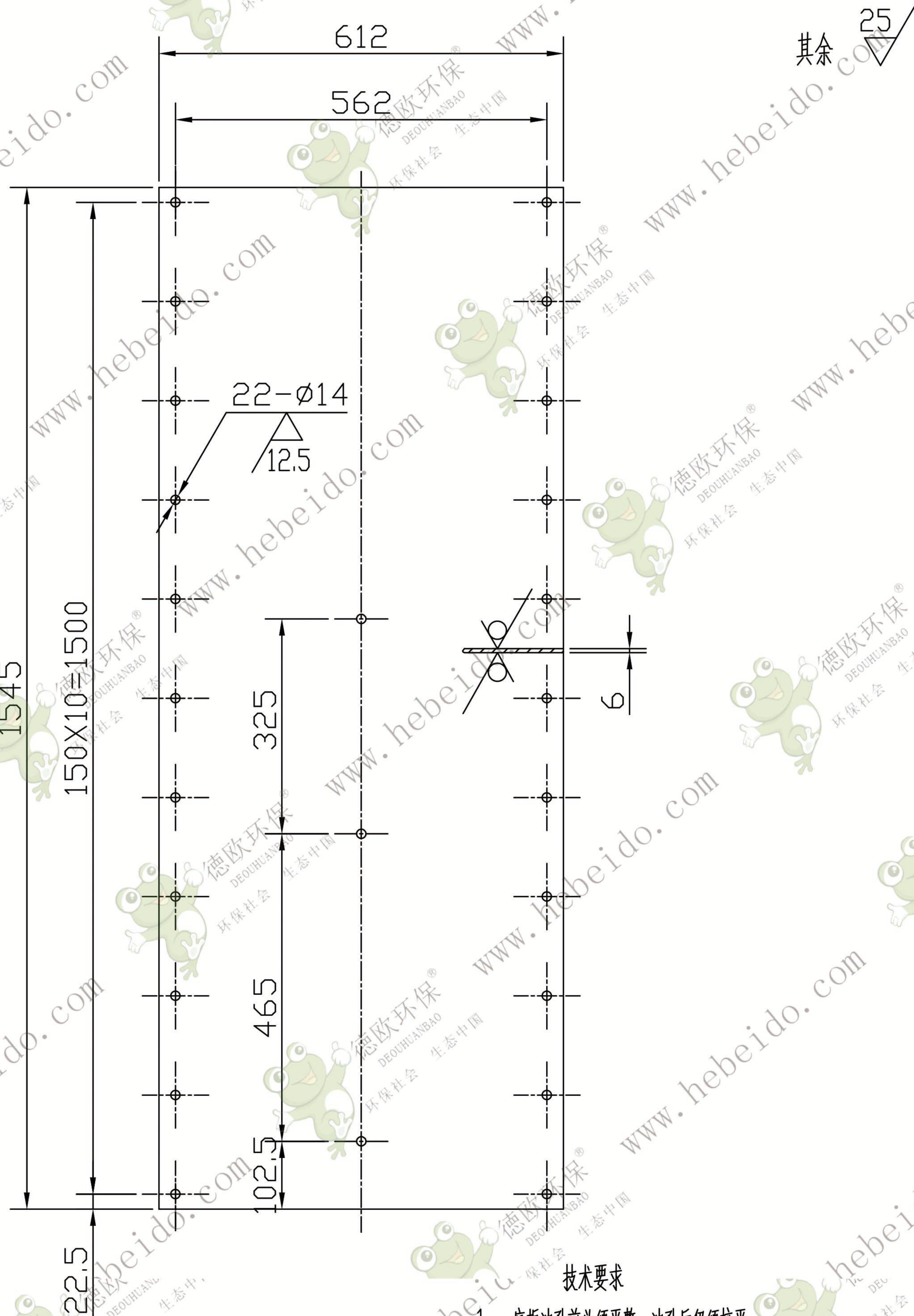


FU500-06-01-401



技术要求

1. 底板冲孔前必须平整，冲孔后仍须校平。
2. 两侧冲孔时必须以同一基准面定位。
3. 导轨安装孔在底板两端角钢法兰焊接后加工。
4. 去除毛刺。

					尾节底板			FU500-06-01-401	
								Q235 δ=6 钢板	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记		重量	比例	
设计	李连通		标准化				44.53	1:10	
校对			批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共 张		第 张		

