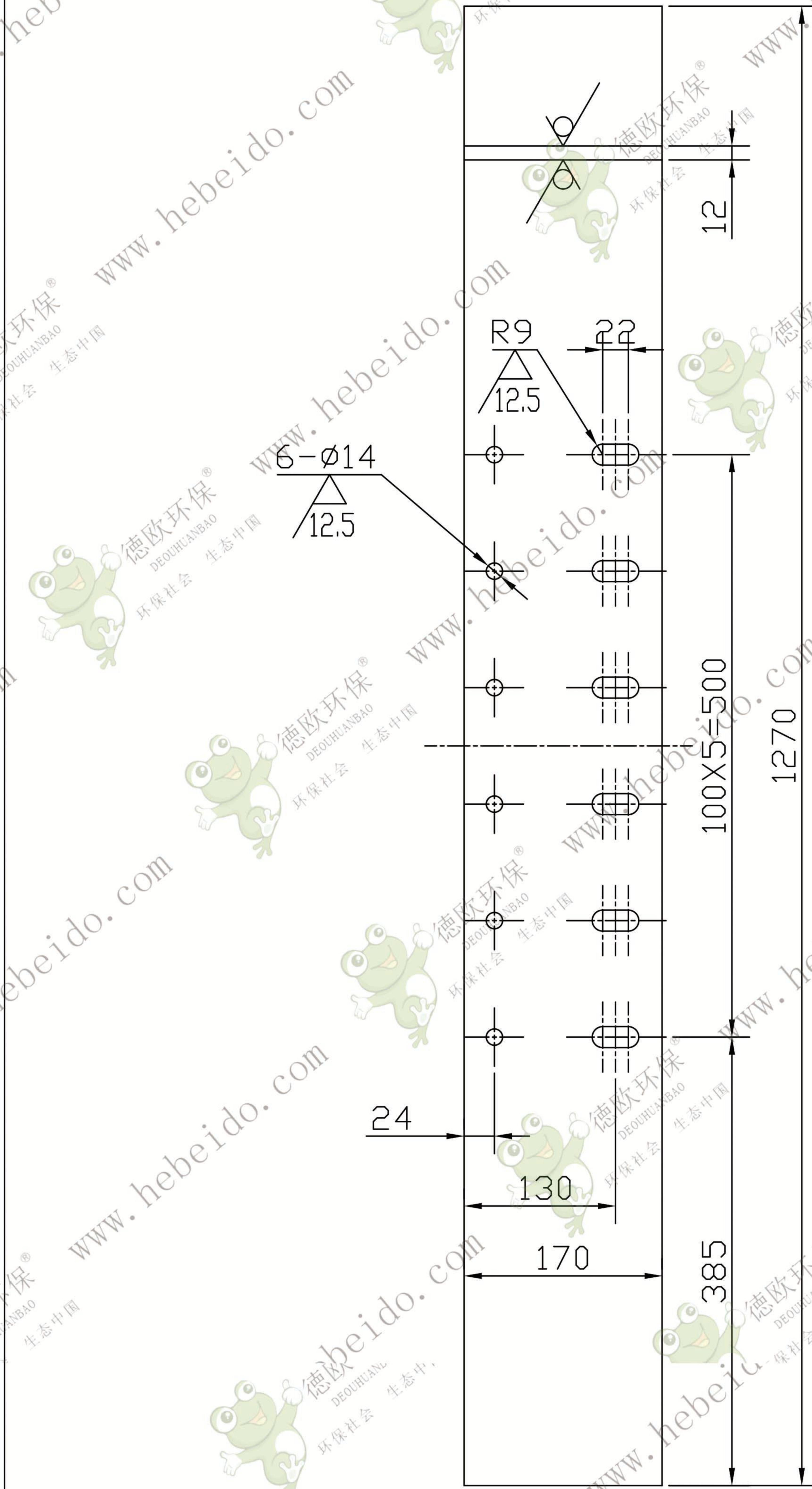


NE200-06-02-3

其余  $\nabla 25$



技术要求

1. 零件冲孔前须平整，冲孔后仍须校平。
2. 去除毛刺。

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准化	
校对			批准	
审核				
工艺			日期	2002.5

导轨固定板				NE200-06-02-3	
图样标记				重量	比例
				19.8	1:6
共 张				第 张	

NE200-06-02-3

Q235  $\delta=12$  钢板

德欧环保  
DEOUHUANBAO  
环保社会 生态中国