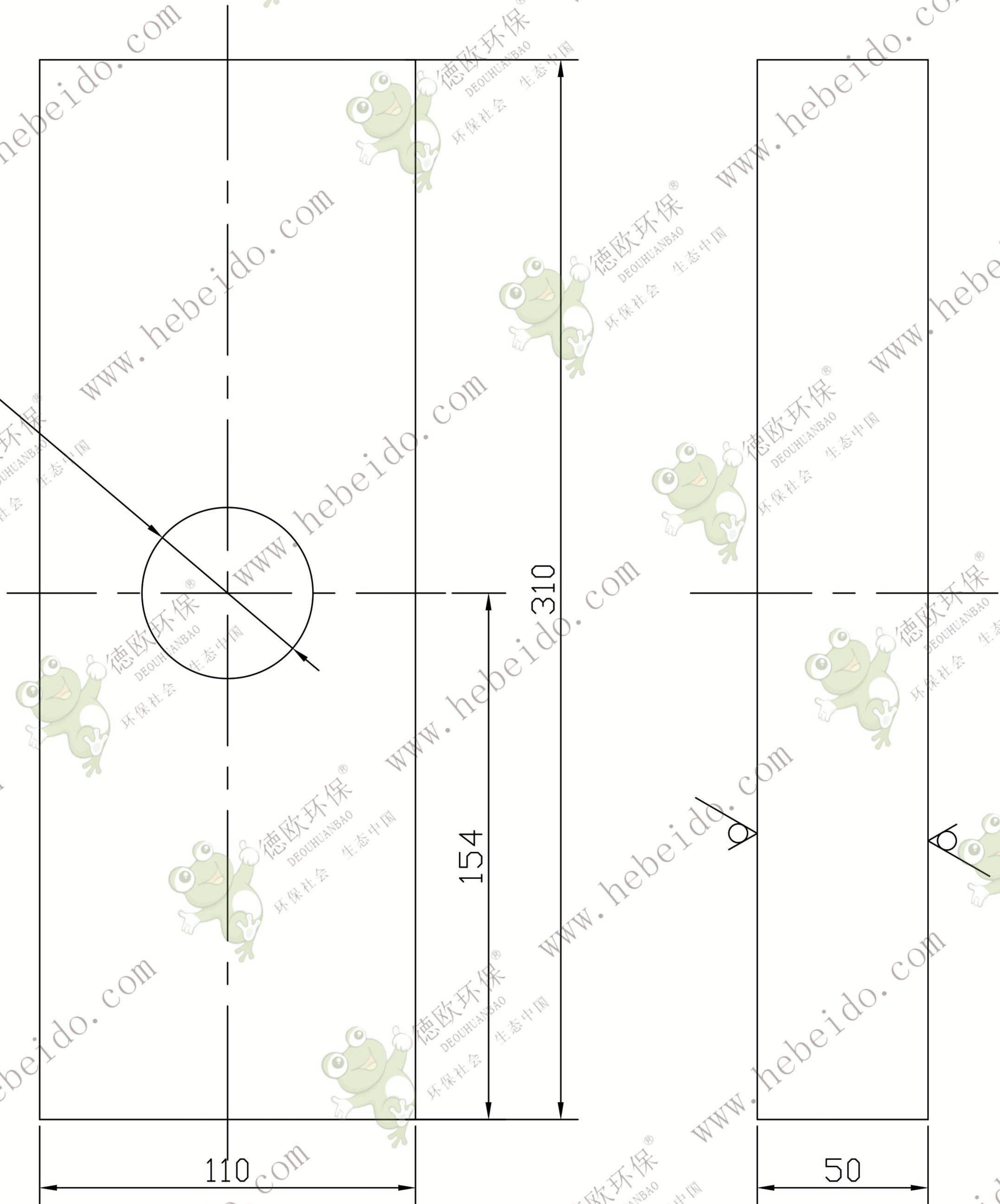


FU700-06-01-306

其余 25

Ø50  
12.5



技术要求

1. 零件加工后必须平整。
2. 去除毛刺。

|    |    |       |     |    |      |  |       |                 |  |
|----|----|-------|-----|----|------|--|-------|-----------------|--|
|    |    |       |     |    | 丝杆座板 |  |       | FU700-06-01-306 |  |
|    |    |       |     |    |      |  |       | Q235 δ=50 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 |    |       | 标准化 |    |      |  | 12.61 | 1:2             |  |
| 校对 |    | 李连通   | 批准  |    |      |  |       |                 |  |
| 审核 |    | 秦海波   |     |    |      |  |       |                 |  |
| 工艺 |    | 刘飞    | 日期  |    | 共 张  |  | 第 张   |                 |  |

