



K 向  
1 : 5

K 向  
展开放大

技术要求

1. 零件折边后必须平整
2. 中间孔及底部缺口在折边后加工
3. 下料尺寸: 2485X1210.

				前 侧 板			NE150-06-01-1	
							Q235 7=4 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			83.54	1:15	
校 对			批 准					
审 核								
工 艺			日 期	98.10	共	张	第	张