



技术要求

1. 零件加工前必须平整，加工仍须校平。
2. 16- $\phi 4.1$ 孔与毛毡孔配钻。
3. 去除毛刺。

					尾节密封板			FU600-06-02-202	
								Q235 t=8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					1:6	
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共 张		第 张		

