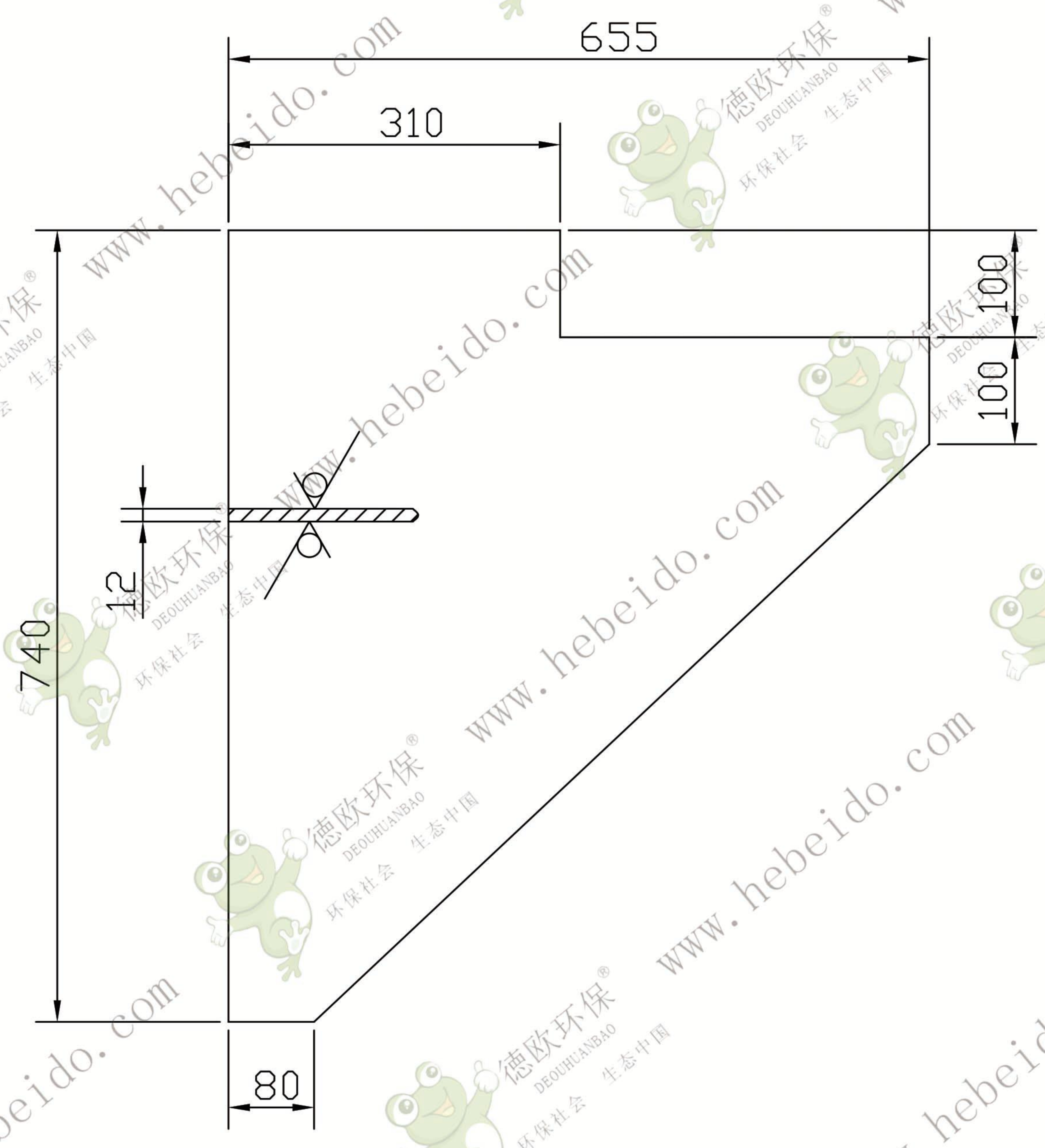


NE200-02-01-10

其余 $\frac{25}{\nabla}$



技术要求

1. 零件加工后必须平整，并去毛刺。

					棘轮座板加强筋			NE200-02-01-10	
								Q235 $\delta=12$ 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				27.61	1:8	
校对			批准						
审核									
工艺			日期	2002.5	共 张		第 张		