



与左半罩焊接

加工完后按此线切开.

与机壳焊接

A-A

其余: 25°

0.5x45°
两端

1x45°

注: 锐边修钝.
下料采用自动切割.

				封板座				FBZ115	
设计	李连通	标准化		图样标记	重量	数量	比例	材料	Q235-A
校对	秦海波	批准		零试			1:1		
审核	刘飞	日期		共张		第张			