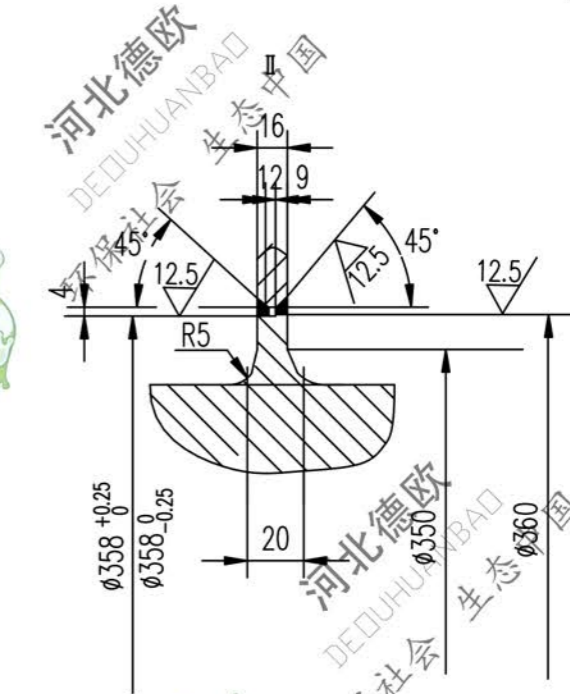
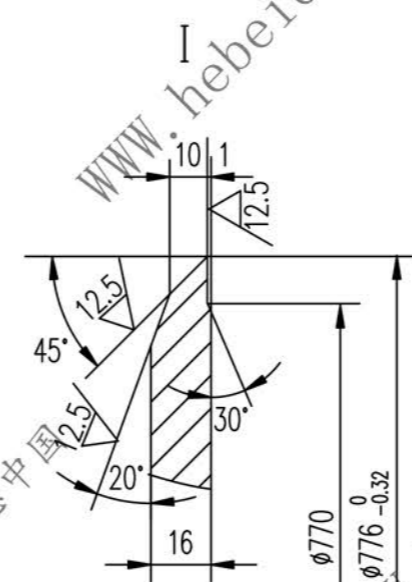
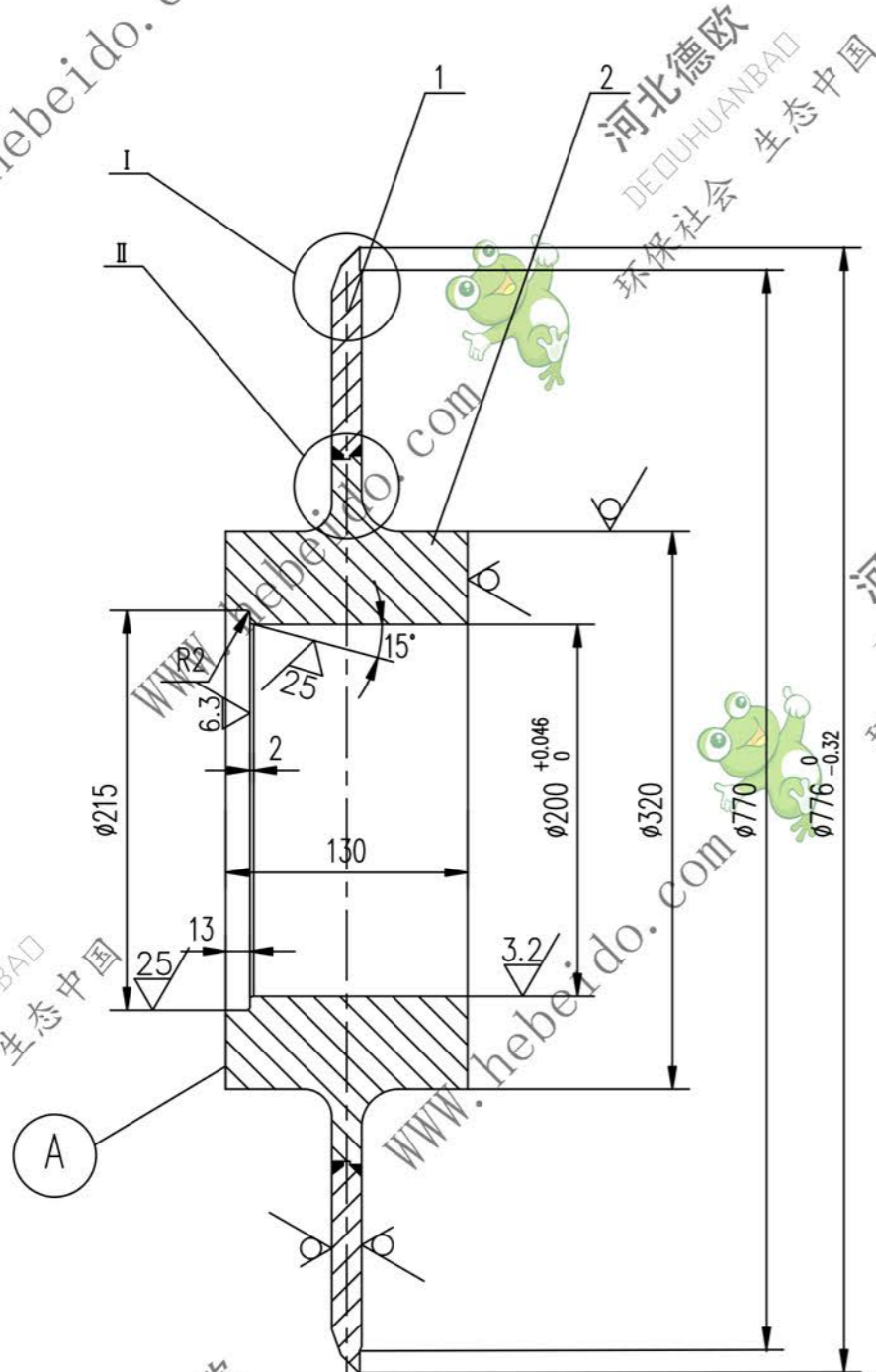


II 03A6123.2.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期

其余 $\frac{25}{\nabla}$



技术要求

1. 部焊后磨平.
2. $\phi 200_{+0.046/0}^0$ 孔及端面与筒皮焊接并消除内应力后加工成

2	II 03A5123.2.1-2	轮毂	1	ZG230~450	55	55	借用
1	II 03A6123.2.1-1	幅板	1	Q235-A	46	46	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

合同号		接盘		II 03A6123.2.1		
设计 李连通 工艺会审				图样标记	重量 kg	比例
校对 批准 秦海波		部件		101		
复核 刘飞 图形输入				共 页		
标准化检查 日期				第 页		

A3 图纸文件名 03A612321

