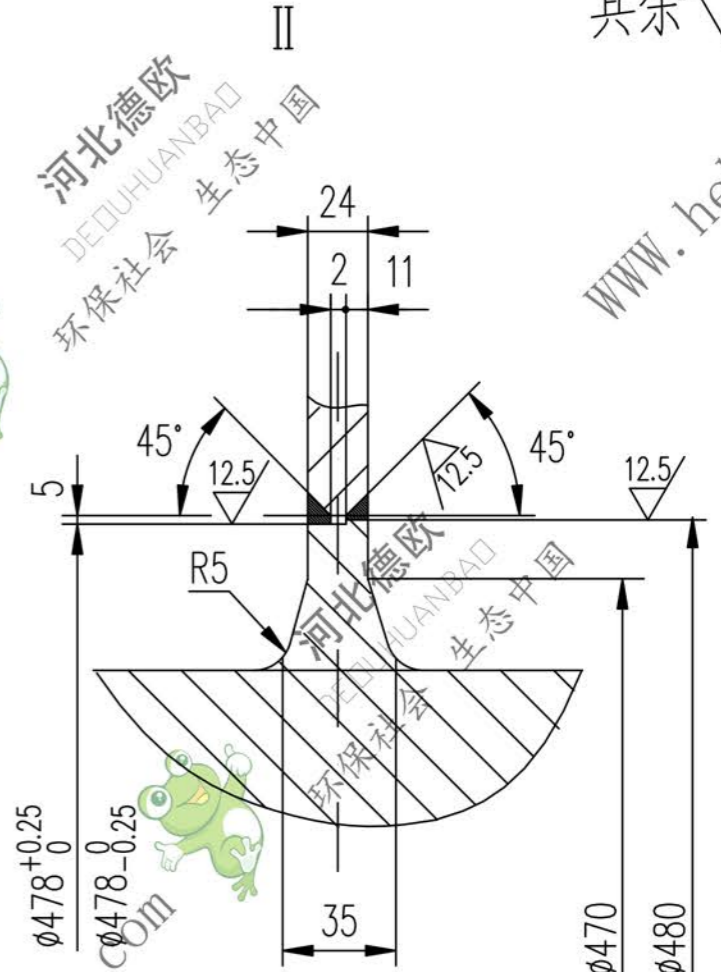
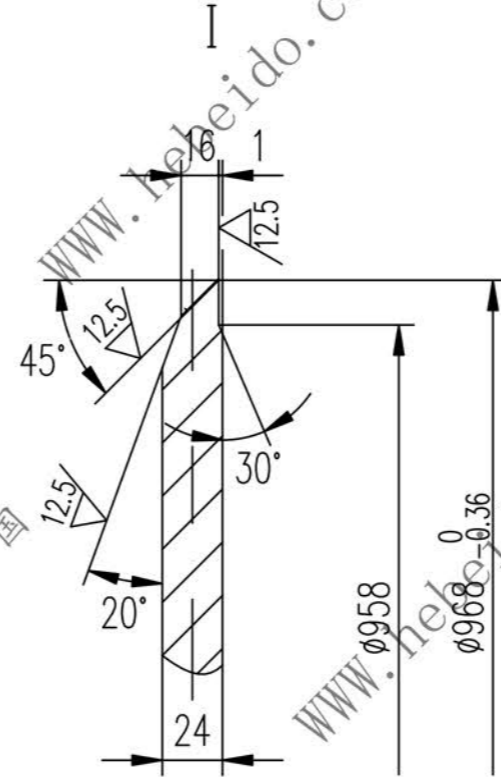
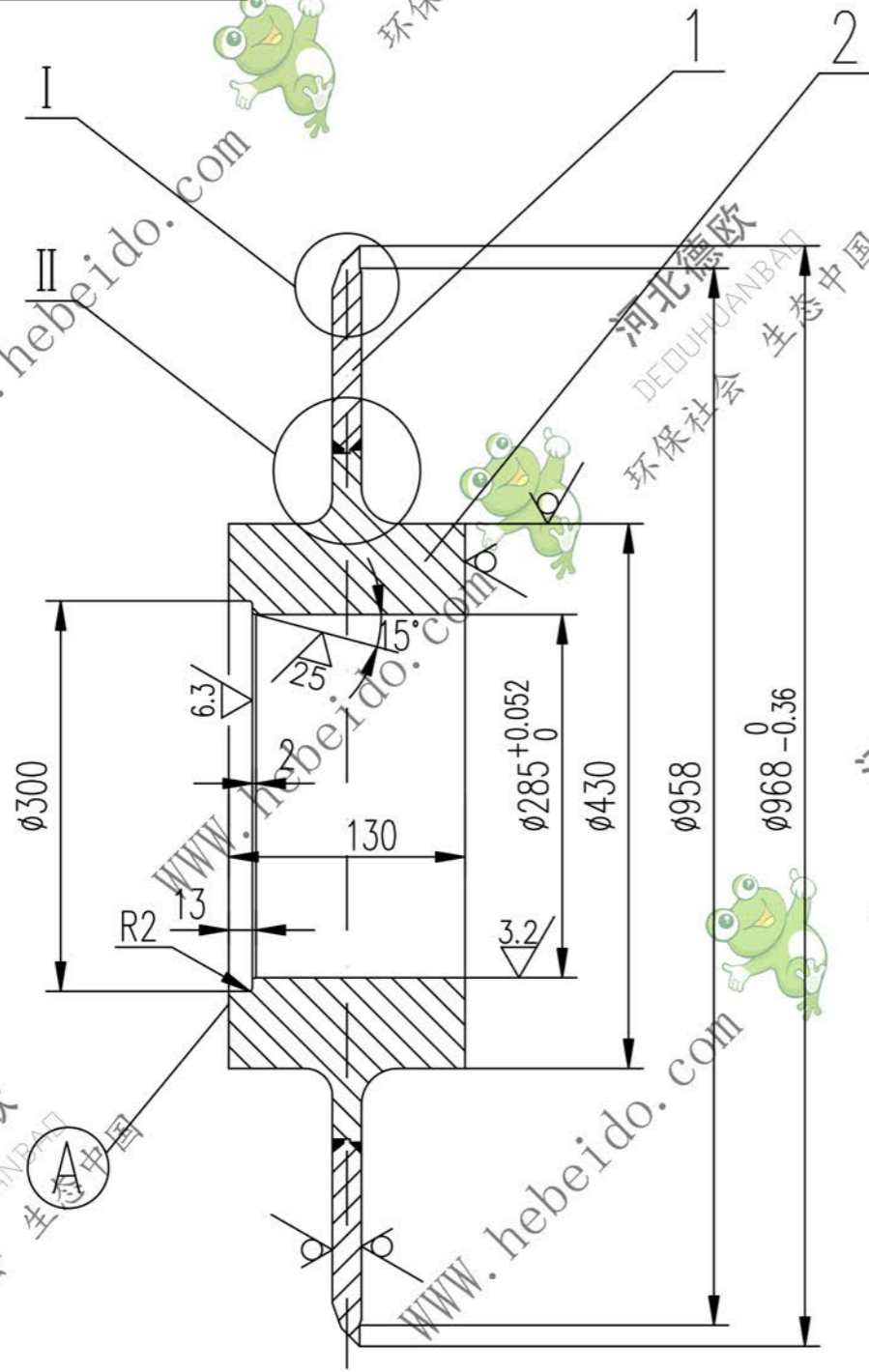


II 04A7183.2.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期



其余 $\frac{25}{\nabla}$

技术要求

- I部焊后磨平。
- $\phi 28^{+0.052}_0$, $\phi 300$ 孔及A面, 在与筒皮焊接并消除内应力后加工成。

3							
2	II Q3A6183.2.1-2	轮毂	1	ZG230~450	102.6	102.6	借用
1	II 04A7183.2.1-1	幅板	1	Q235-A	90.19	90.19	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李连通		工艺会审			
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			
合同号							
接盘				II 04A7183.2.1			
图样标记				重量 kg		比例	
S				192.8			
部件				共 1 页			
				第 1 页			

04A\718321

图纸文件名

A3



河北德欧
DEOUHUANBAD
环保社会 生态中国



共 1 页
第 1 页