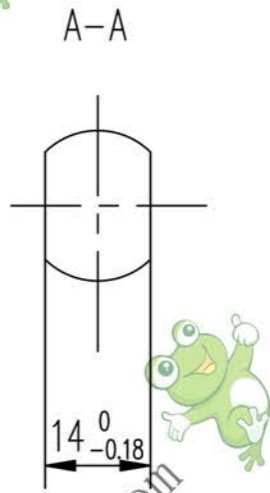
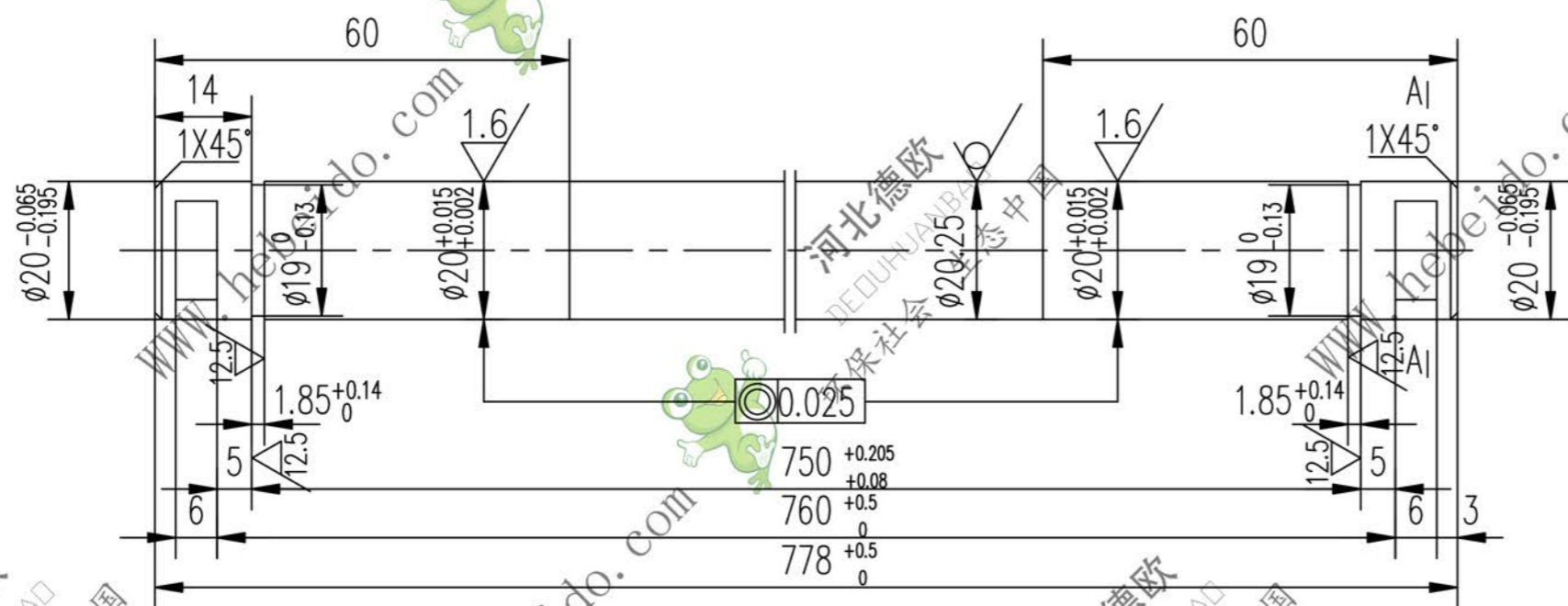


II GP1109-2

| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
|    |     |      |    |    |

其余  $\frac{25}{\nabla}$



技术要求  
加工完后应去除毛刺。

A3 图纸文件名 1109\_2

|       |  |     |  |        |  |               |             |       |     |
|-------|--|-----|--|--------|--|---------------|-------------|-------|-----|
| 设计    |  | 李连通 |  | 合同号    |  | 轴             | II GP1109-2 |       |     |
| 校对    |  |     |  |        |  |               | 图样标记        | 重量 kg | 比例  |
| 复核    |  | 刘飞  |  | 工艺会审   |  |               |             | 1.919 | 1:1 |
| 标准化检查 |  |     |  | 批准 秦海波 |  |               |             |       |     |
|       |  |     |  | 日期     |  | 冷拔圆钢 20.25/20 | 共 页         |       |     |
|       |  |     |  |        |  |               | 第 页         |       |     |

