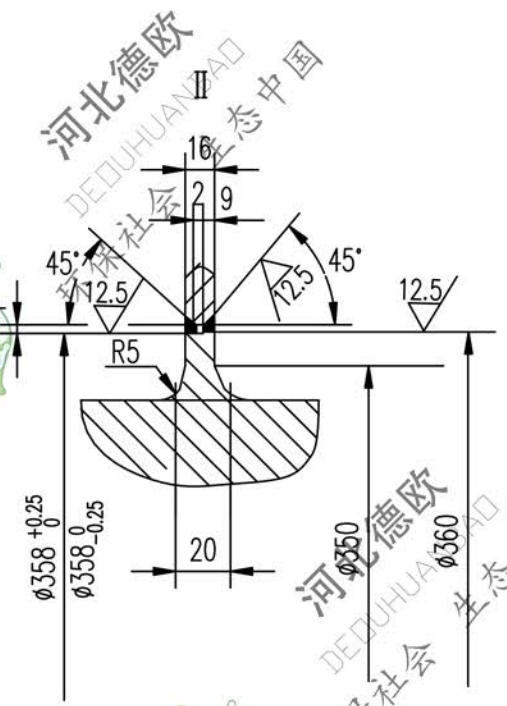
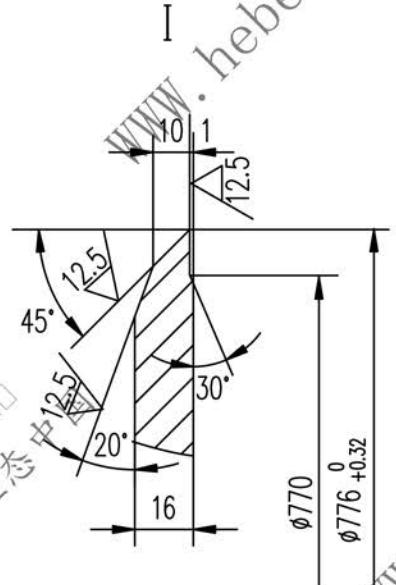
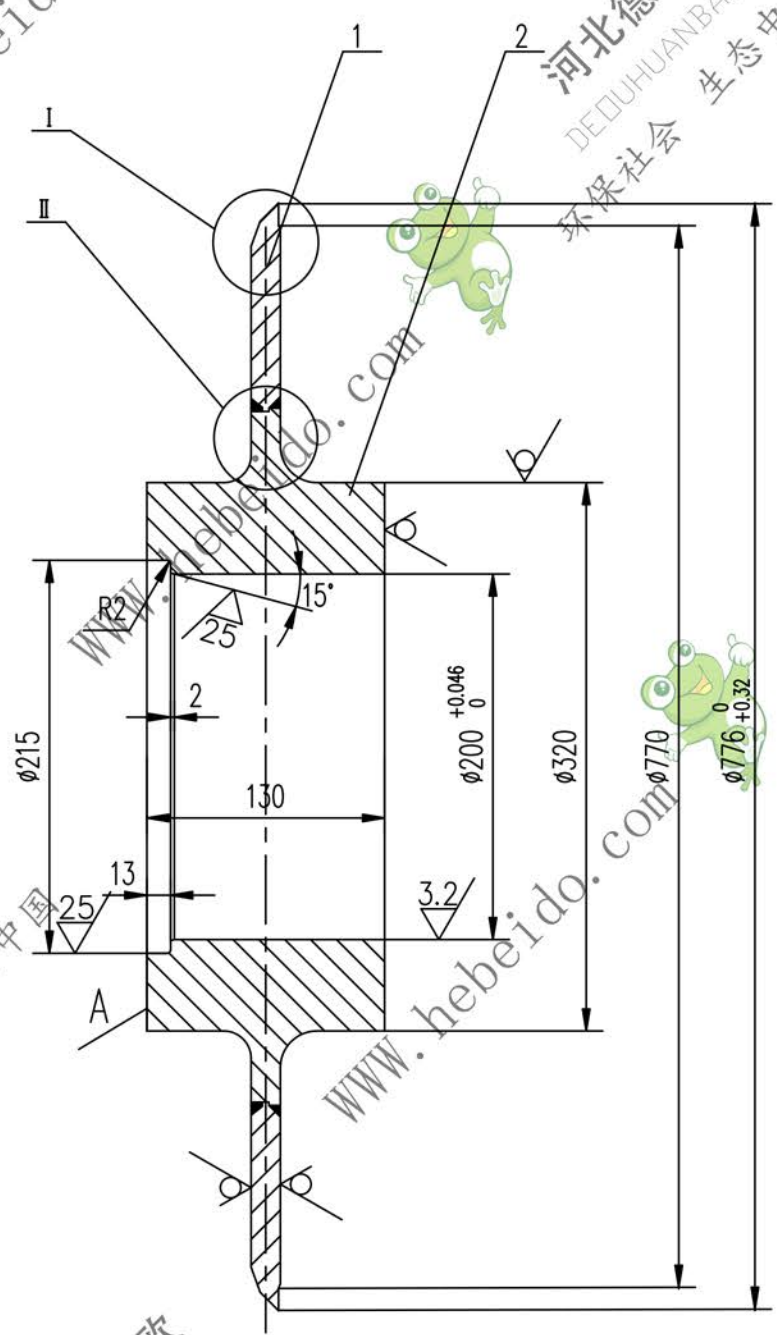


标记	文件号	修改内容	签名	日期	其余



技术要求

1. 部焊后磨平。
2. $\phi 200$ $+0.046$ 孔及 A 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)	(kg)	

		合同号			II 03A6123.2.1	
设计		李连通	工艺会审		图样标记	
校对		刘飞	批准		重量 kg	
复核			图形输入		101	
标准化检查			日期		比例	
					1:1	
					共 页	
					第 页	

A3 图纸文件名 03A612321

