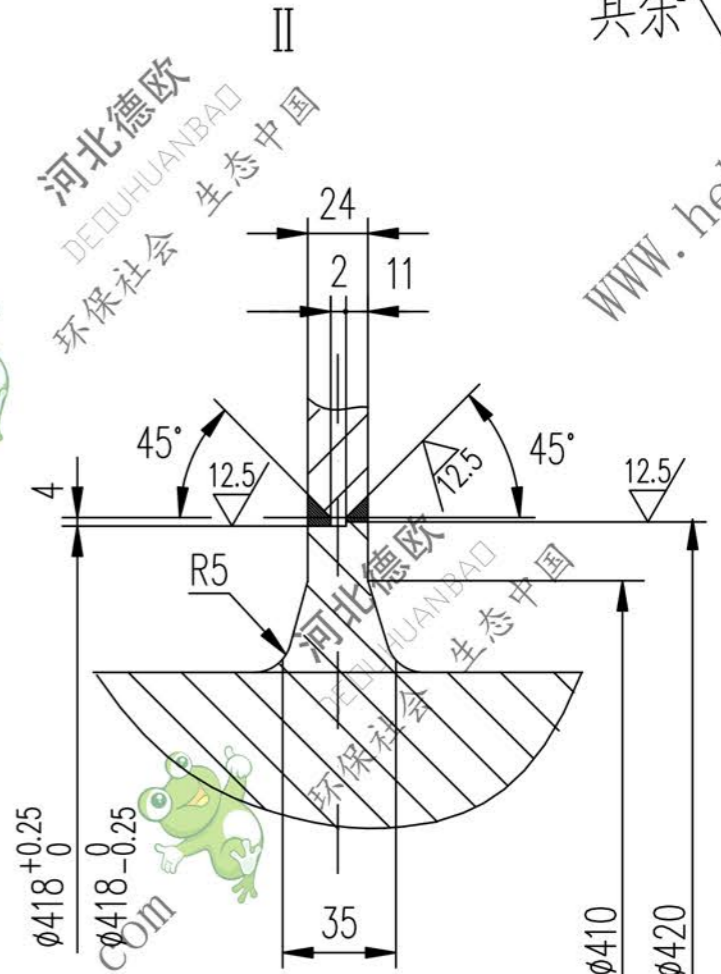
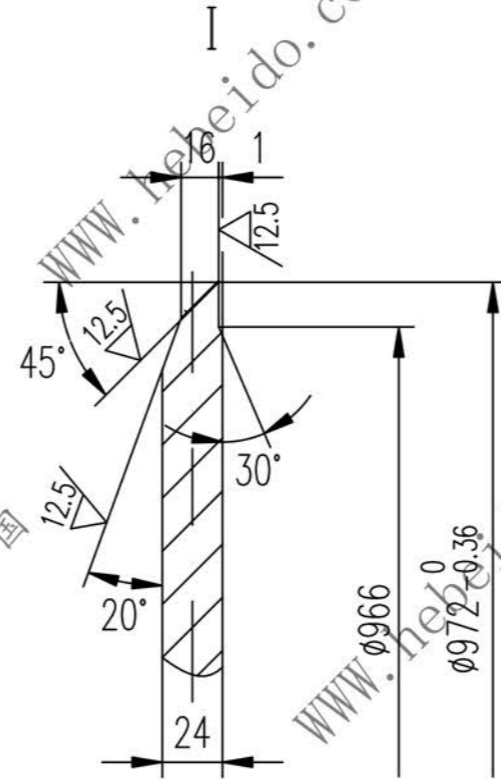
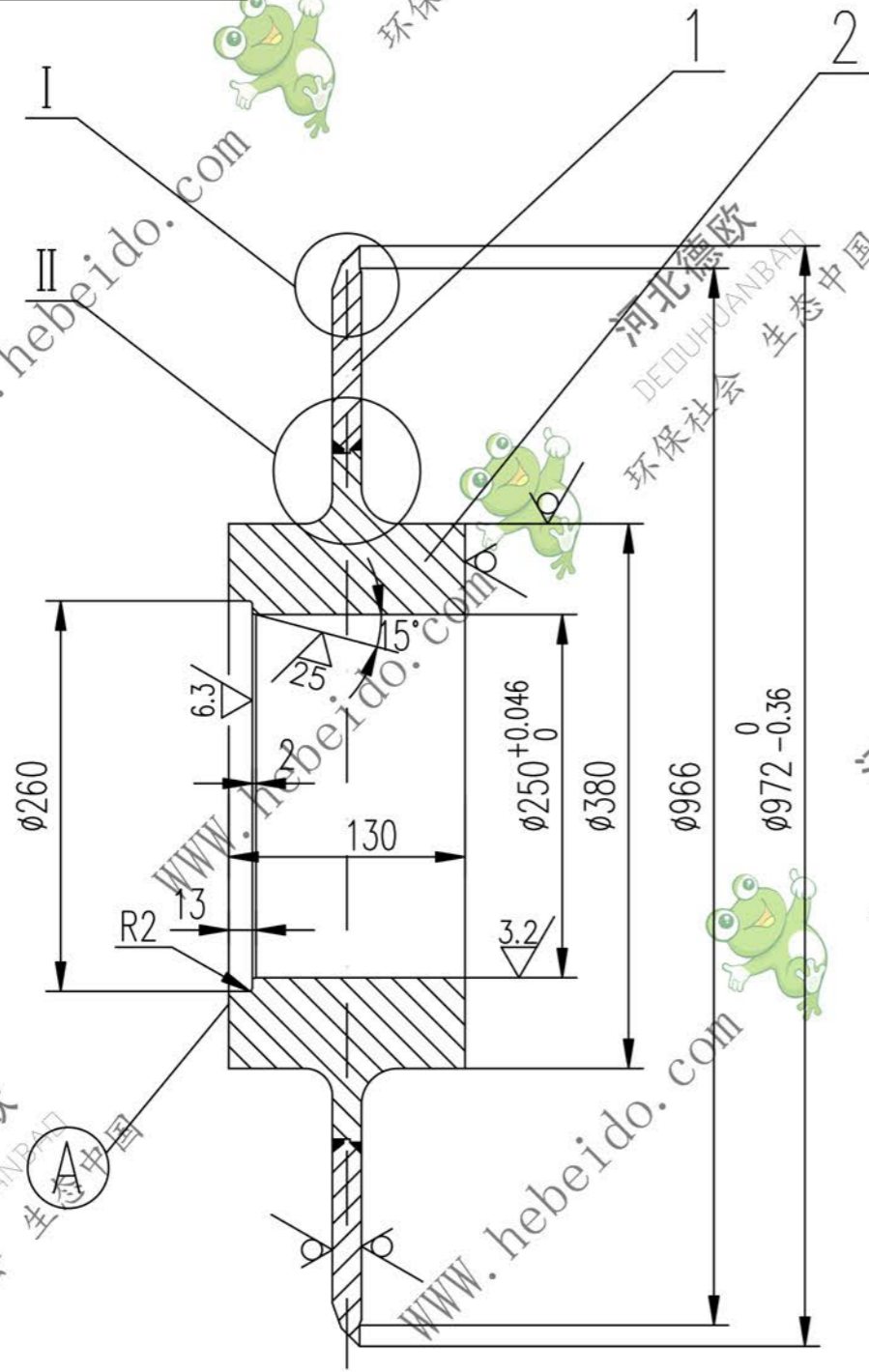


II 04A7163.2.1

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。
- $\phi 250^{+0.046}$ ,  $\phi 260$ 孔及A面, 在与筒皮焊接并消除内应力后加工成。

3							
2	II 03A6163.2.1-2	轮毂	1	ZG230~450	76.01	76.01	借用
1	II 04A7163.2.1-1	幅板	1	Q235-A	112.7	112.7	
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 04A7163.2.1			
图样标记				重量 kg		比例	
S				188.7			
部件				共 1 页			
				第 1 页			

A3 图纸文件名 04A\716321

