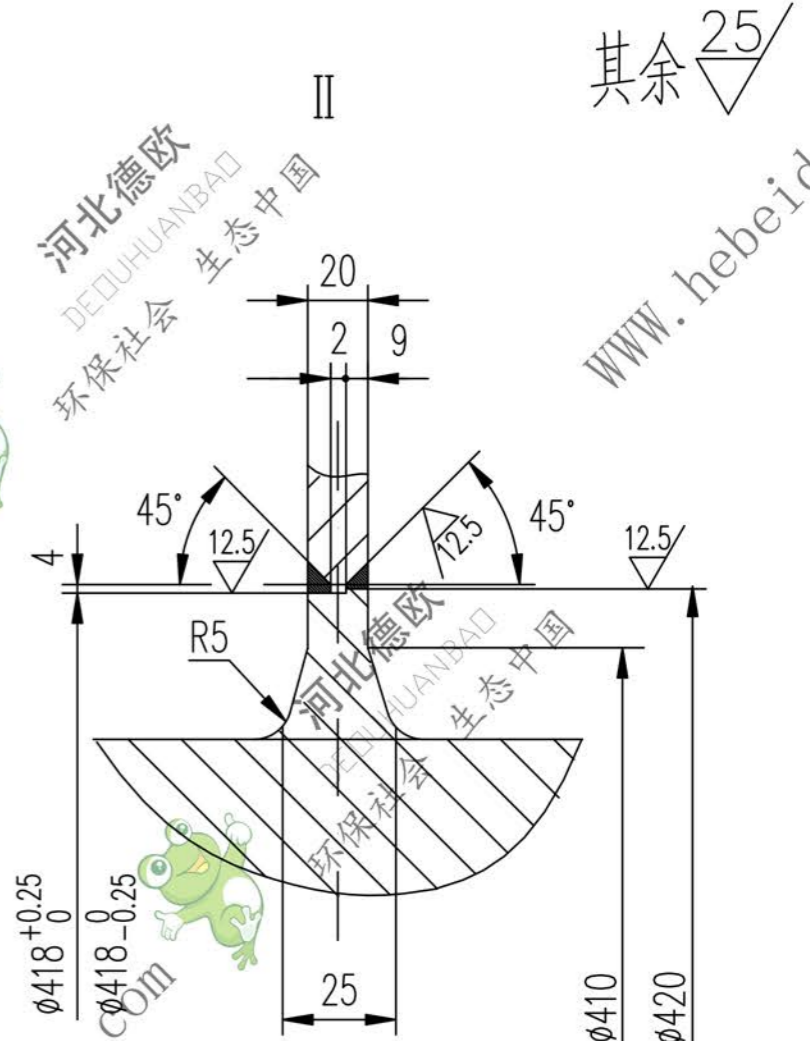
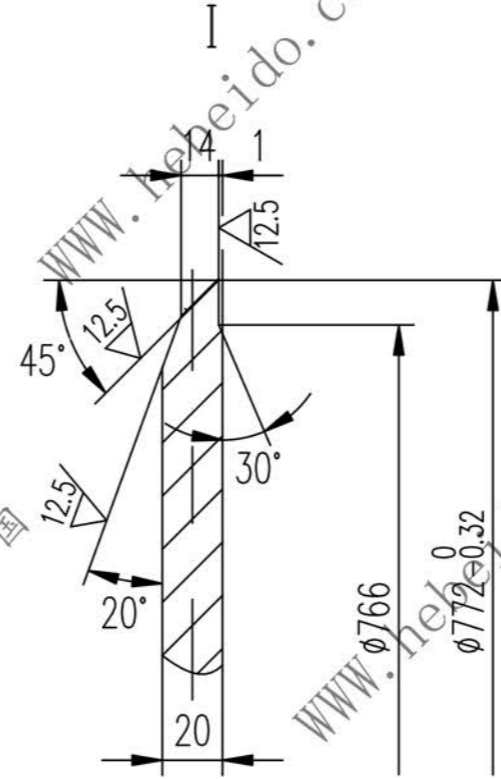
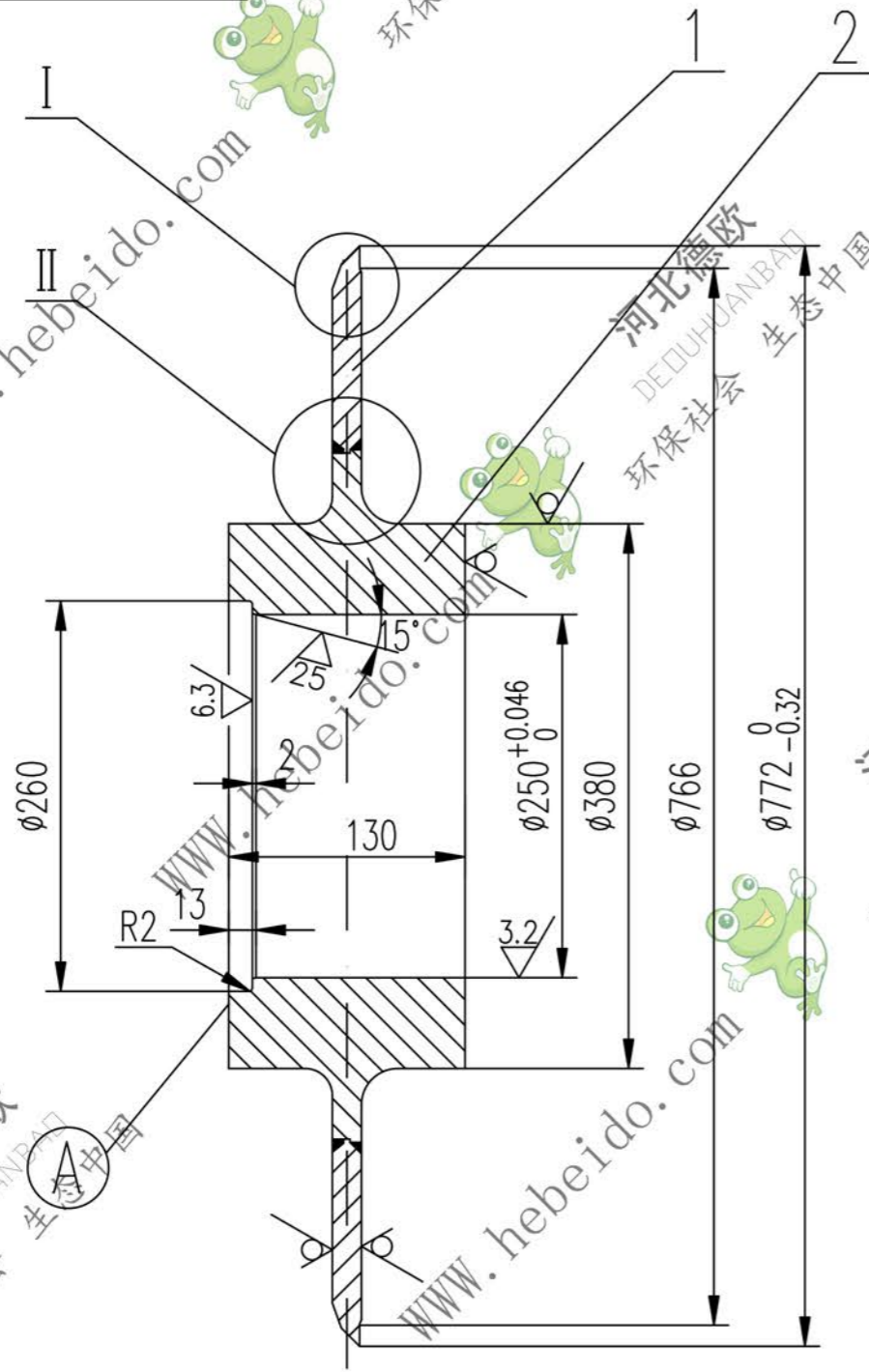


II 03A6163.2.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期



其余 25

技术要求

- II部焊后磨平。
- $\phi 250^{+0.046}_0$, $\phi 260$ 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	68.7	68.7	借用
1	I 03A6163.2.1-1	幅板	1	Q235-A	51.12	51.12	
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				II 03A6163.2.1			
接盘				图样标记			
				重量 kg		比例	
				S		119.9	
				共 1 页			
				第 1 页			

A3 图纸文件名 03A/616321



河北德欧
DEOUHUANBAD
环保社会 生态中国



共 1 页
第 1 页