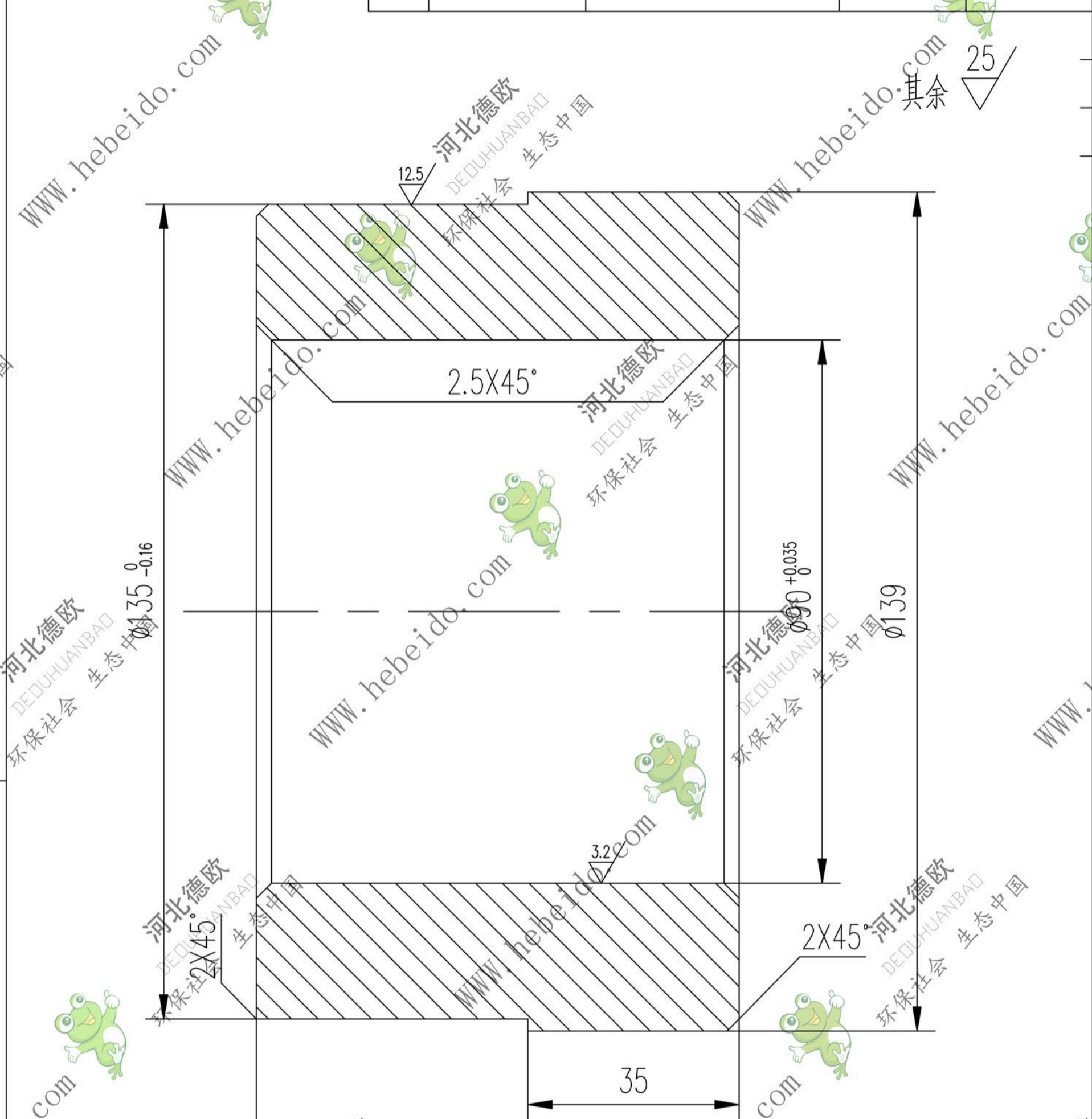


II 01B3061.3-2	标记	文件号	修改内容	签名	日期
----------------	----	-----	------	----	----



技术要求
内孔焊后加工成

B306132

图纸文件名	合同号		II 01B3061.3-2	
A4	设计	李连通	工艺会审	秦海波
	校对		批准	
A4	复核	刘飞	图形输入	Q235-A
	标准化检查		日期	

技术要求
内孔焊后加工成

轮毂

Q235-A

II 01B3061.3-2			重量(kg)	比例
图样标记	S			
				共 76 页
				第 28 页