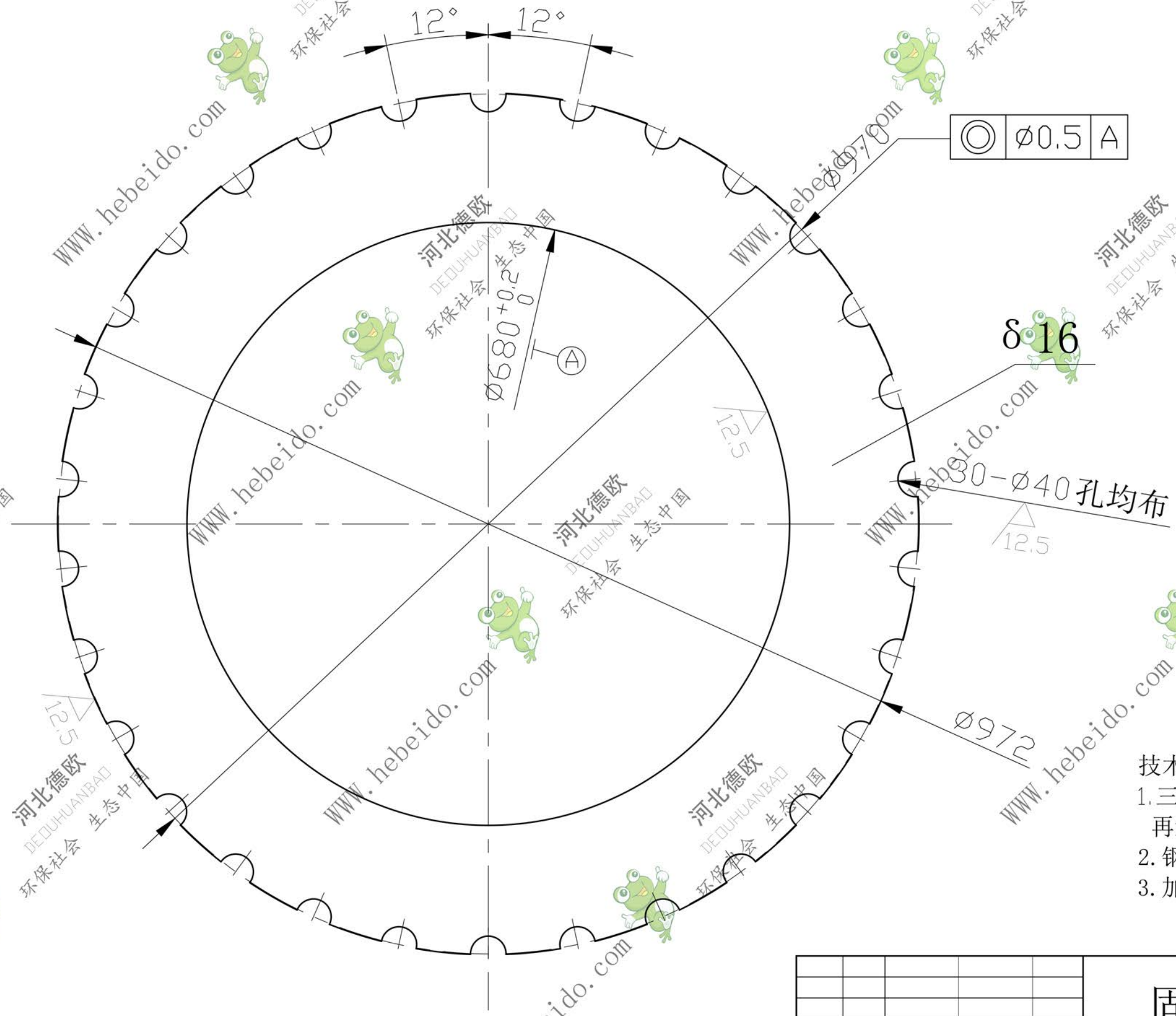


其余



技术要求

1. 三件一起加工, 先加工 $\phi 680$ 孔, 再划线钻30- $\phi 40$ 孔, 最后加工 $\phi 972$ 外圆.
2. 钢板要求平整,  $\phi 40$ 孔分布要均匀.
3. 加工后三件之间必须做好定位标记.

				<b>固定圈</b>			N-TGD800.1.3.2-2		
设计	李连通	标准化		图样标记	重量	数量	比例	材料	Q235-A
校对	秦海波	批准		装 试	47.59				
审核	刘飞	日期		共 张		第 页			

