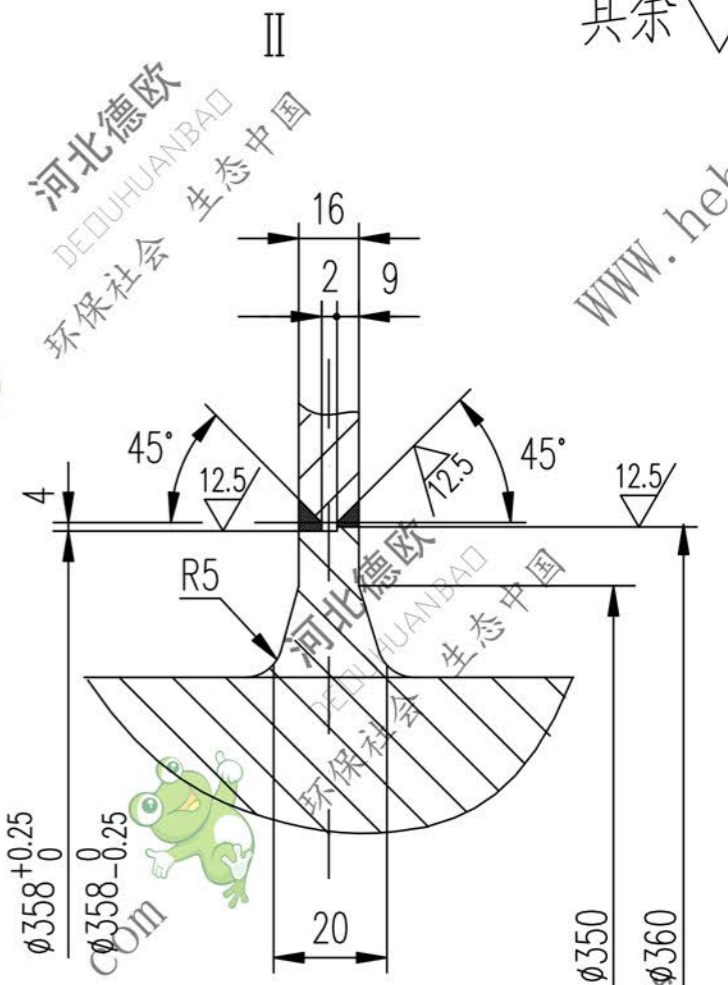
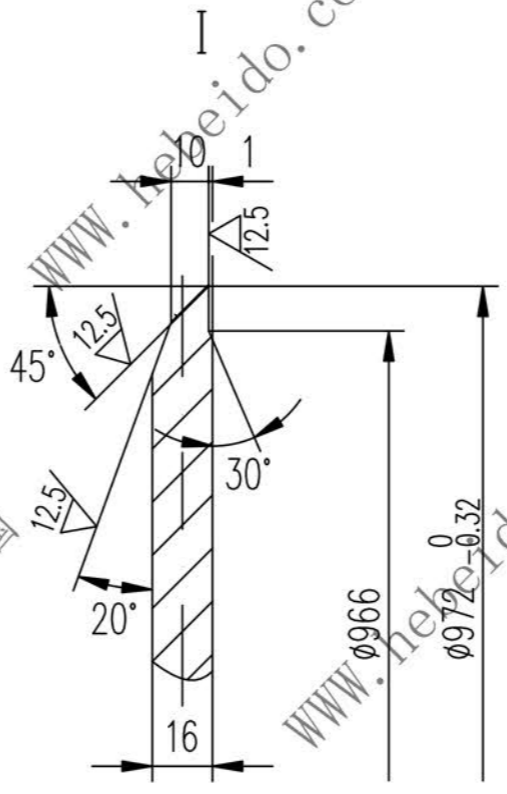
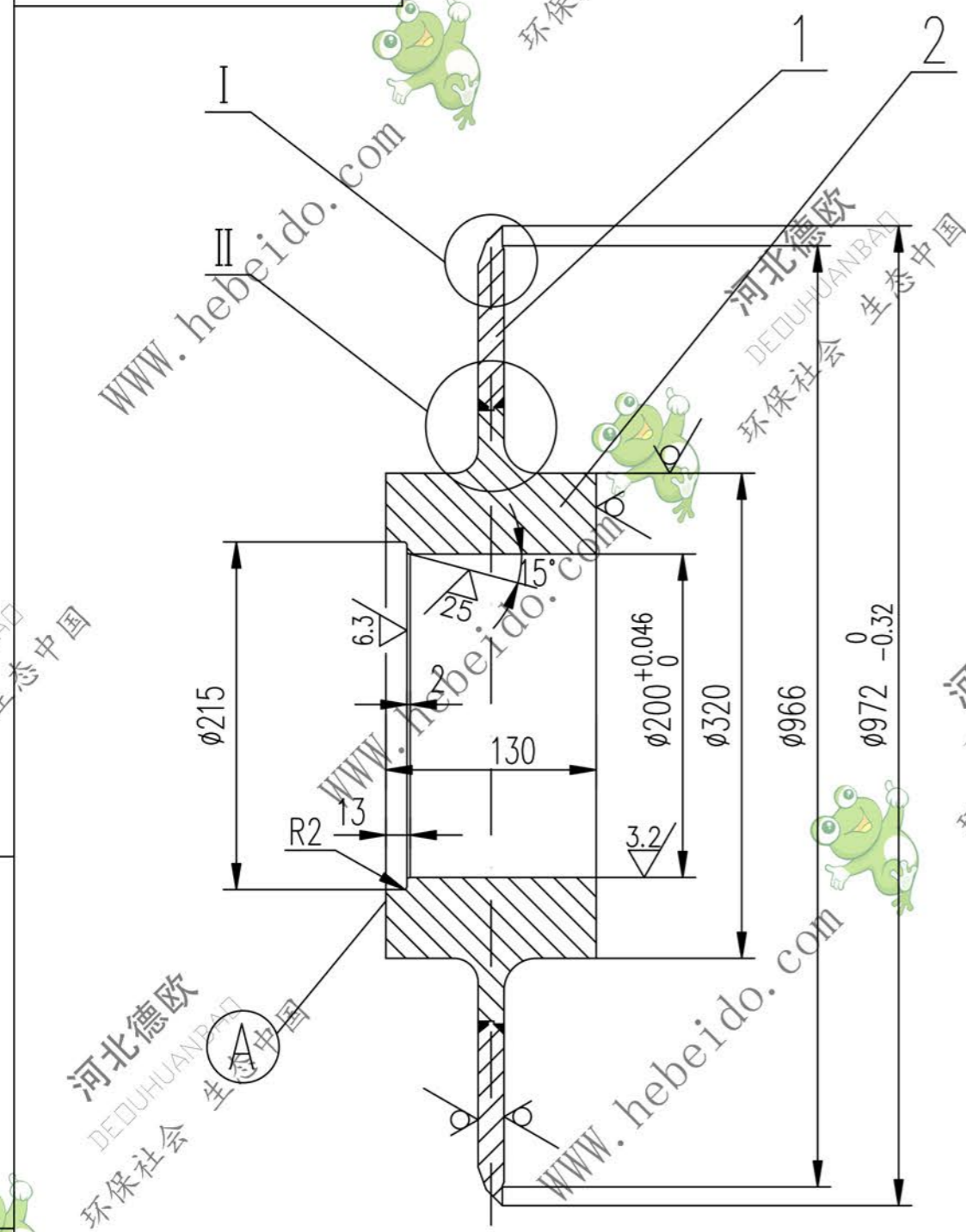


II 04A7123.2.1



其余 25

技术要求

- II部焊后磨平。
- $\phi 200^{+0.04}_0$ ,  $\phi 215$ 孔及A面, 在与筒皮焊接并消除内应力后加工成。

标记	文件号	修改内容	签名	日期

3							
2	II 03A5123.2.1-2	轮毂	1	ZG230~450	55	55 借用	
1	II 04A7123.2.1-1	幅板	1	Q235-A	80	80	
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		<p style="text-align: center; font-size: 2em;">接 盘</p>		<p style="text-align: center; font-size: 1.5em;">II 04A7123.2.1</p>		
校对		批准 秦海波						图样标记
复核 刘飞		图形输入				S	135	
标准化检查		日期						共 1 页 第 1 页

A3 图纸文件名 04A\712321