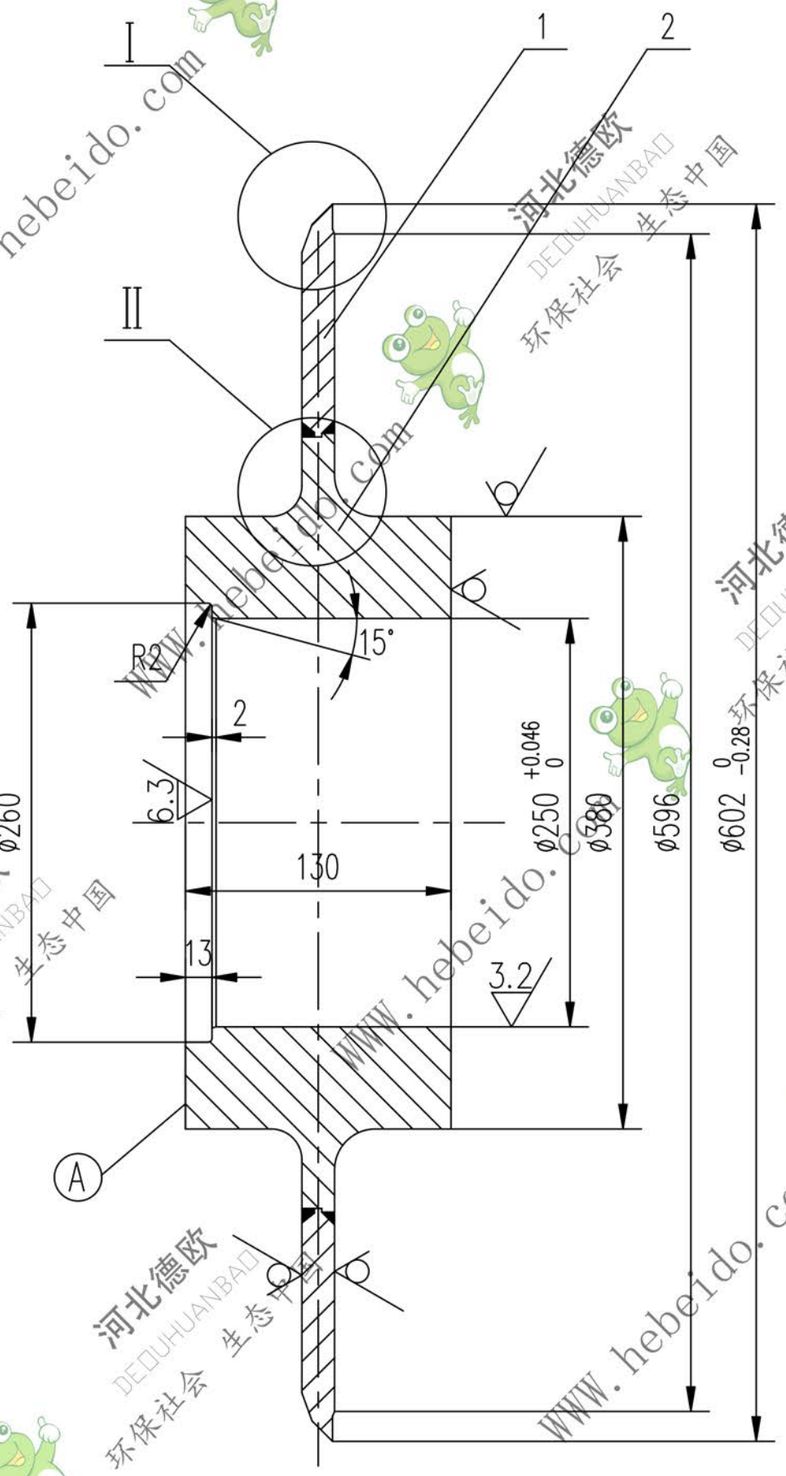
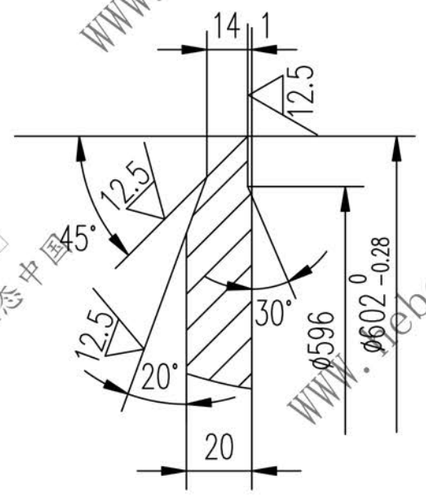
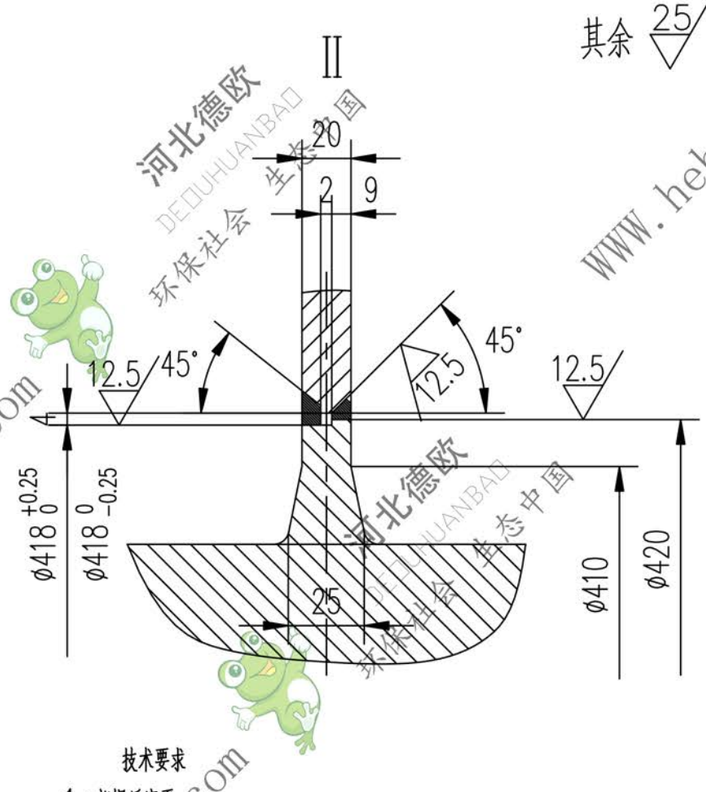
标记	文件号	修改内容	签名	日期







技术要求

1. Ⅱ部焊后磨平.

2. φ250 +0.046 0 ,φ260孔及A面,在与筒皮焊接并消除内应力后加工成.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		
3							
2	Ⅱ03A6163.2.1-2	轮毂	1	ZG230~450	68.74	68.74	借用
1	Ⅱ03B5161.2.1-1	幅板	1	Q235-A	23.04	23.04	

合同号				Ⅱ03B5161.2.1	
设计	李连通	工艺会审		接盘	图样标记 / 重量 kg / 比例
校对		批准	秦海波		91.78 / 1:3
复核	刘飞	图形输入		部件	共 页 / 第 页
标准化检查		日期			

A3 | 图纸文件名 | 03b/5161_2_1

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国