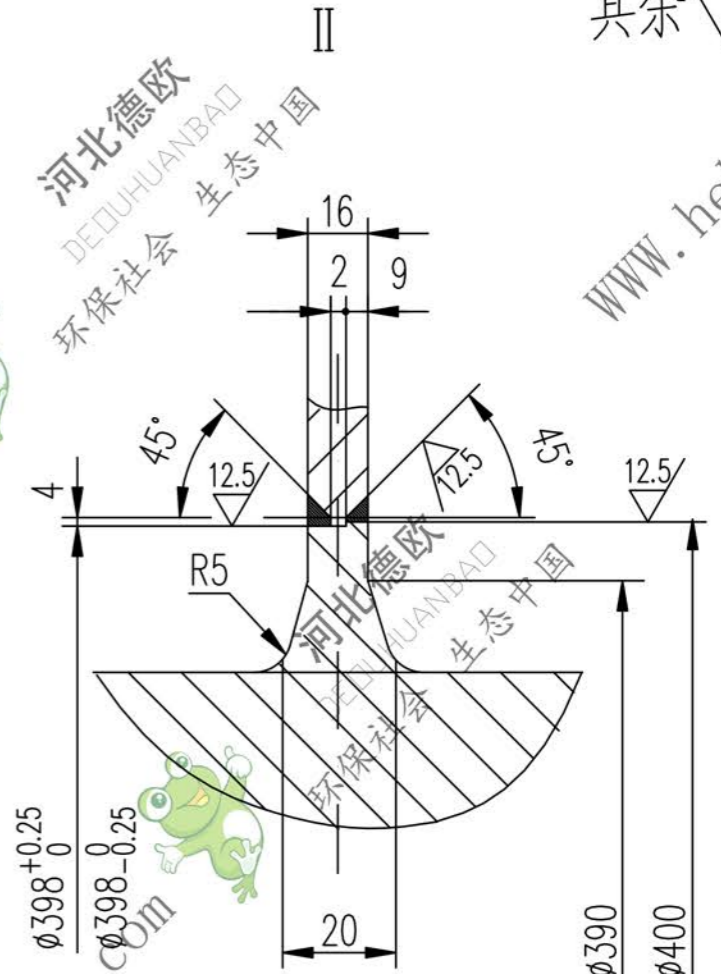
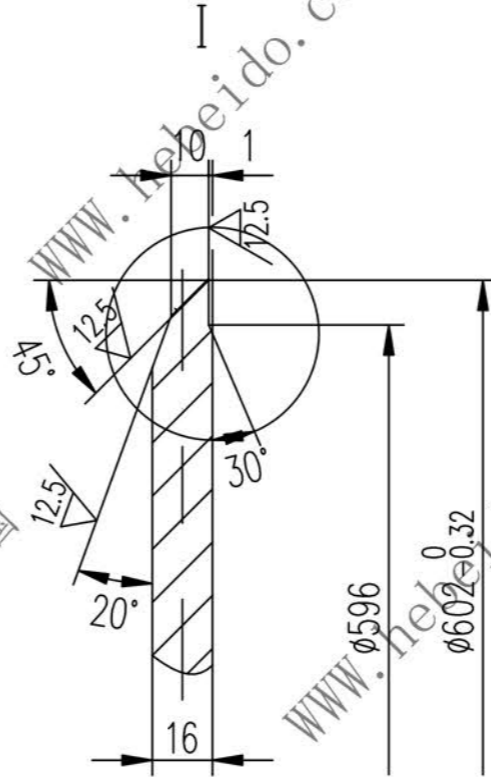
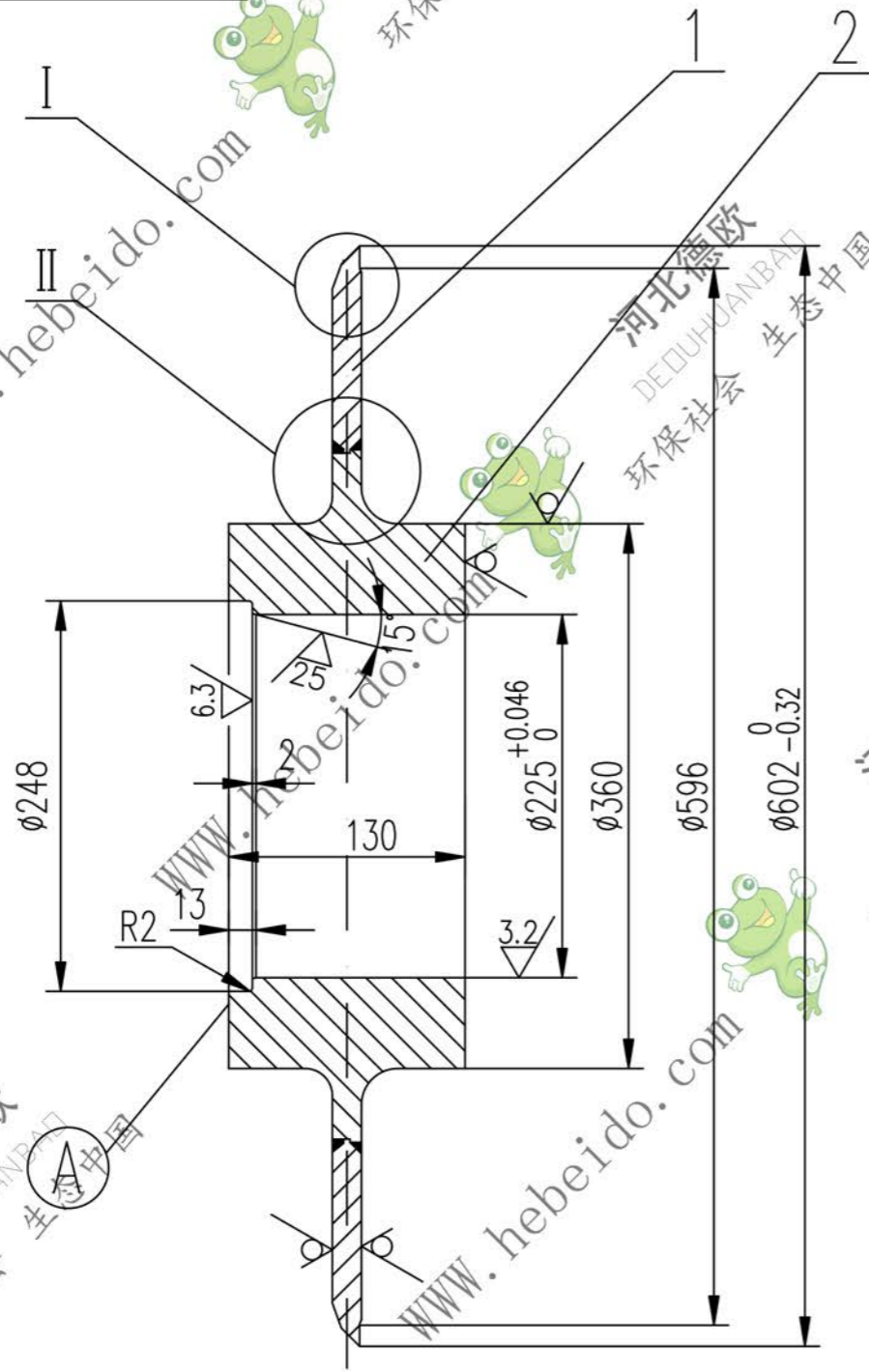


II 04B5142.2.1

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。
- $\phi 250^{+0.04}_0$, $\phi 248$ 孔及A面, 在与筒皮焊接并消除内应力后加工成。

II

3							
2	Q3A5143.2.1-2	轮毂	1	ZG230~450	81	81	见本图
1	04B5142.2.1-1	幅板	1	Q235-A	19.3	19.3	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

合同号		接 盘		II 04B5142.2.1		
设计	李连通			工艺会审	图样标记	重量 kg
校对	刘飞	批准	秦海波	S		100.3
复核		图形输入		共 1 页		
标准化检查		日期		第 1 页		

04B/514221

图纸文件名

A3