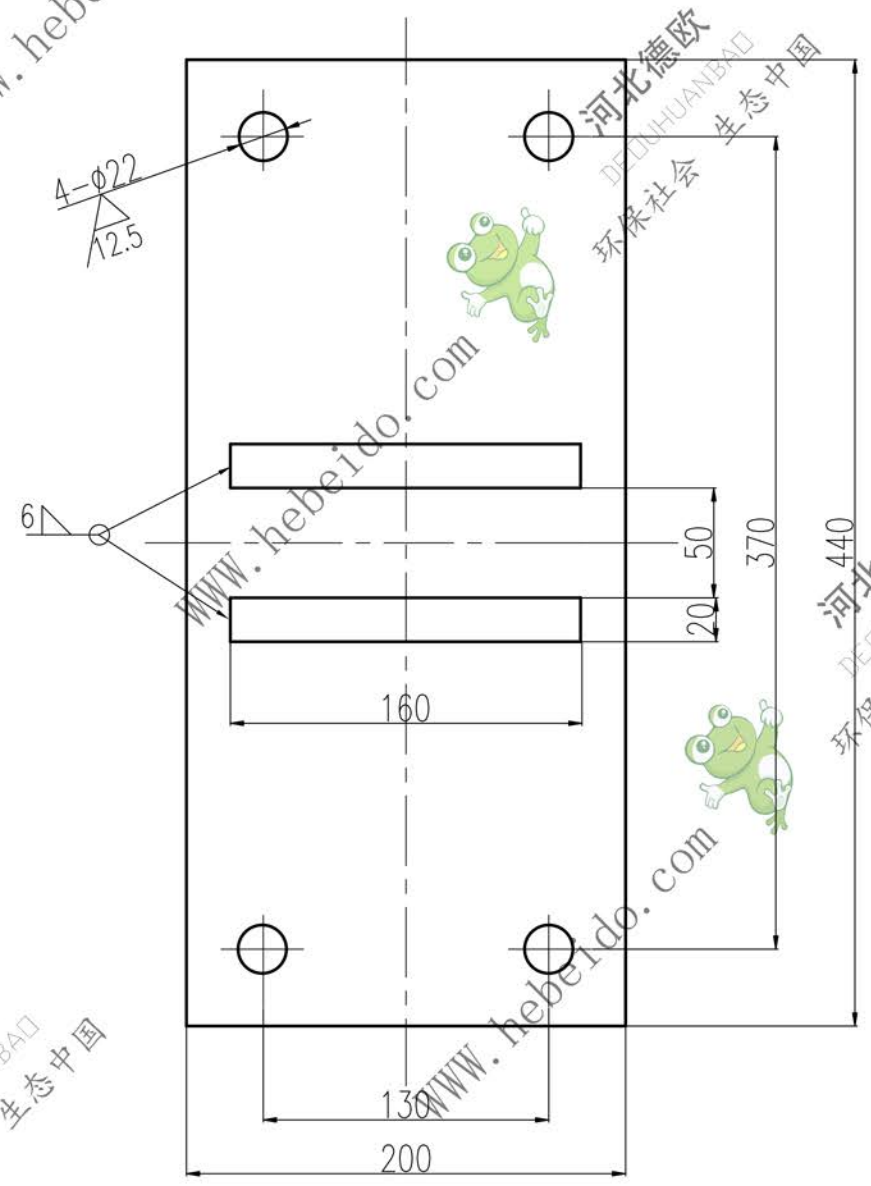
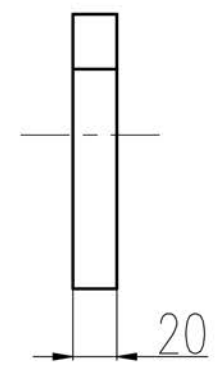
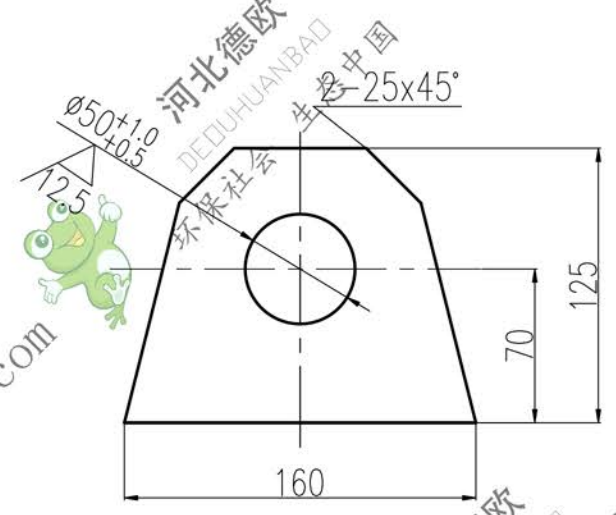


件 1



技术要求:

1. 下料粗糙度 50μ
2. 钻孔粗糙度 12.5μ
3. 零件同心度误差不得大于 $\phi 0.4$

2		钢板 20X200X440	1	Q235-A	13.82	
1		钢板 $\delta=20$	2	Q235-A	4.34	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
				绞链座		JLZ130X370
				焊接件		
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试	18.16		
审核	刘飞	日期	共张		第页	

