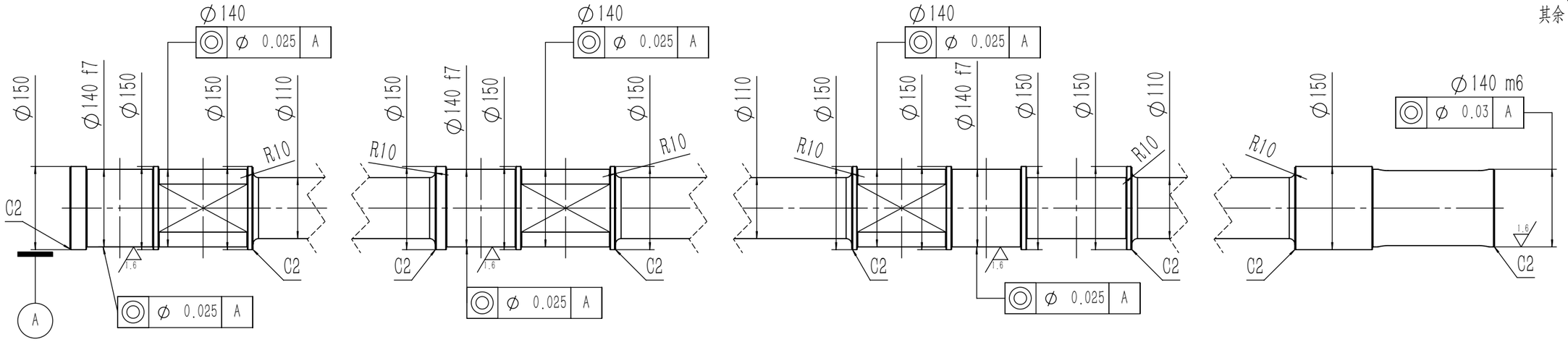
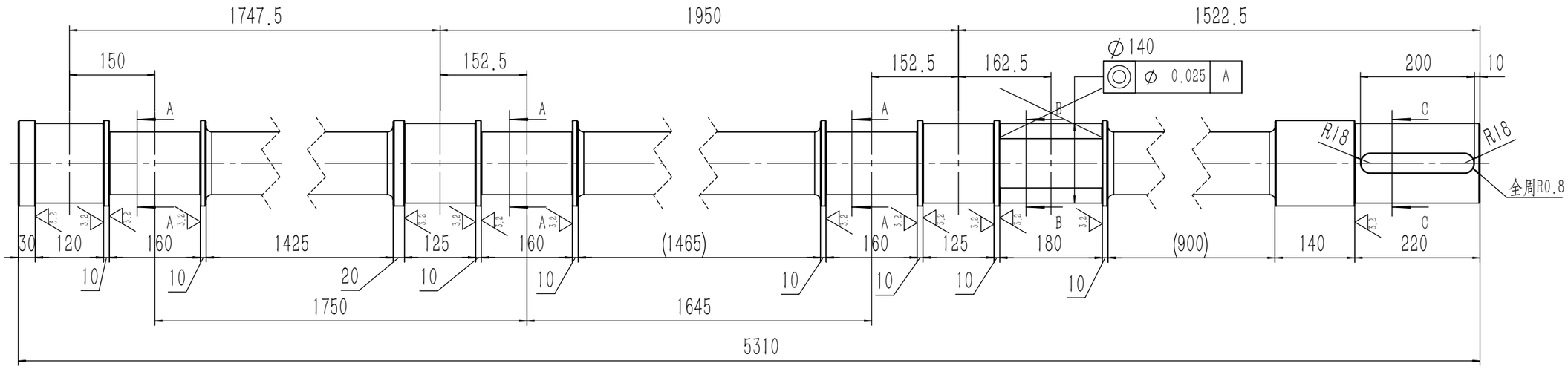
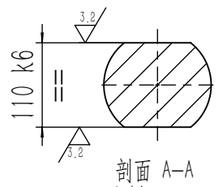
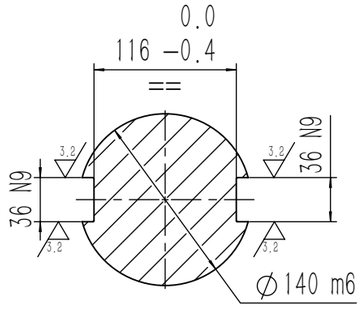


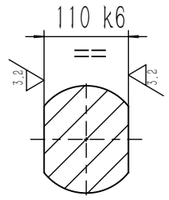




剖面 A–A
比例 1 : 8



剖面 C–C
比例 1 : 5



剖面 B–B
比例 1 : 8

技术要求

1、材料调质处理：HBW=217~255；
2、一次装夹加工各尺寸；
3、未注倒圆R1；
4、未注倒角C1。

						45			承德建龙
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	质量 (kg)	比例	轴2
设计	徐作林	2024.04.04	标准化				461.12		
校核			工艺			轧钢厂（无缝管）			CTP2024–04.04.02
主管设计			审核						
制图人	徐作林	2024.04.05	批准			共 张 第 张	版本		替代