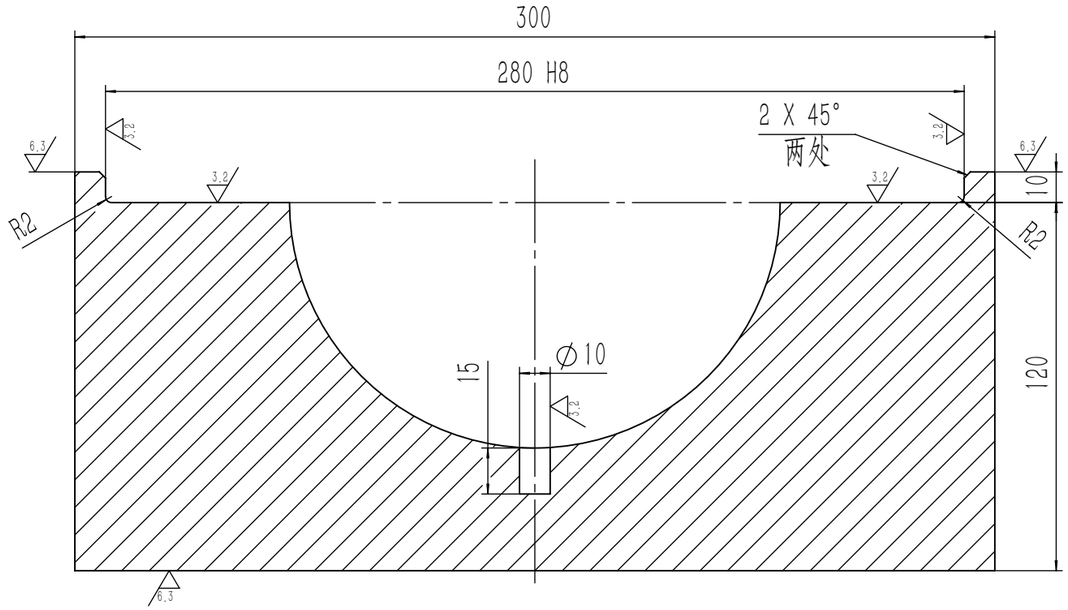

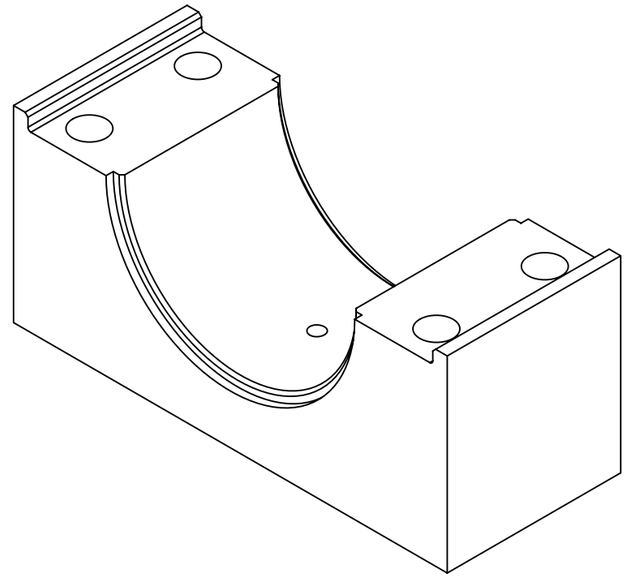

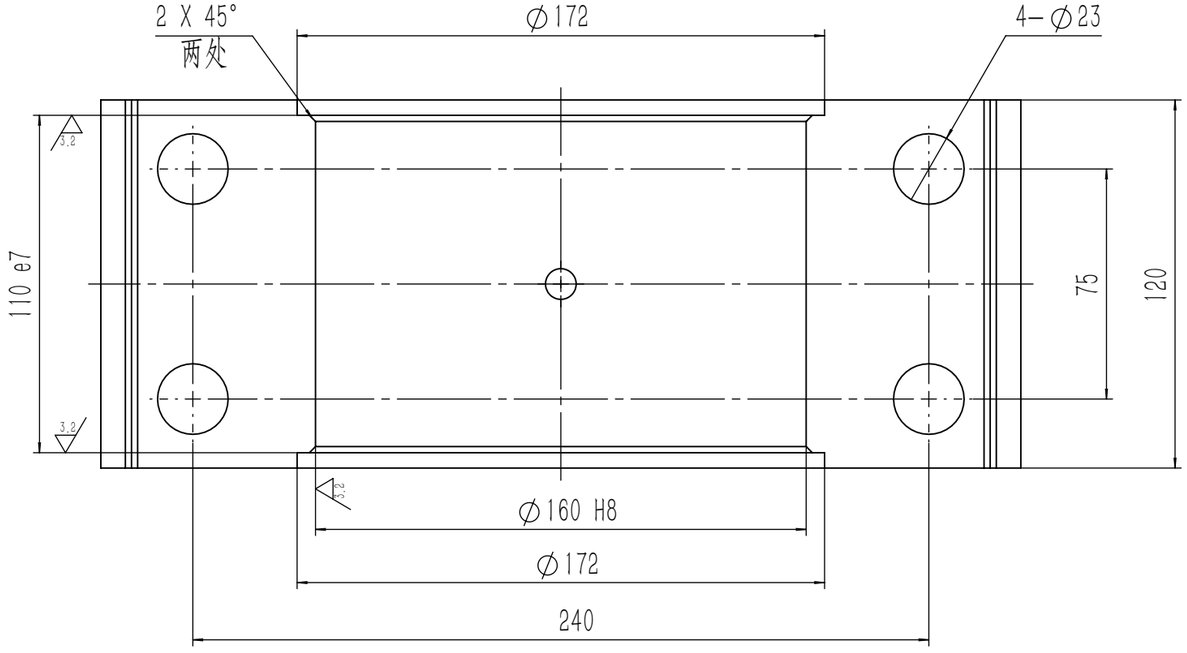

其余 12.5

技术要求

1. ∅172、110e7与孔和上盖（CTP2024-04.04.03.01）配合加工；
2. 去除飞边毛刺；
3. 棱边倒钝。

						Q235-A		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	轴承座
设计	徐作林	2024.04.04	标准化				22.95	
校核			工艺			轧钢厂（无缝管）		CTP2024-04.04.03.04
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