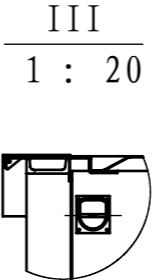
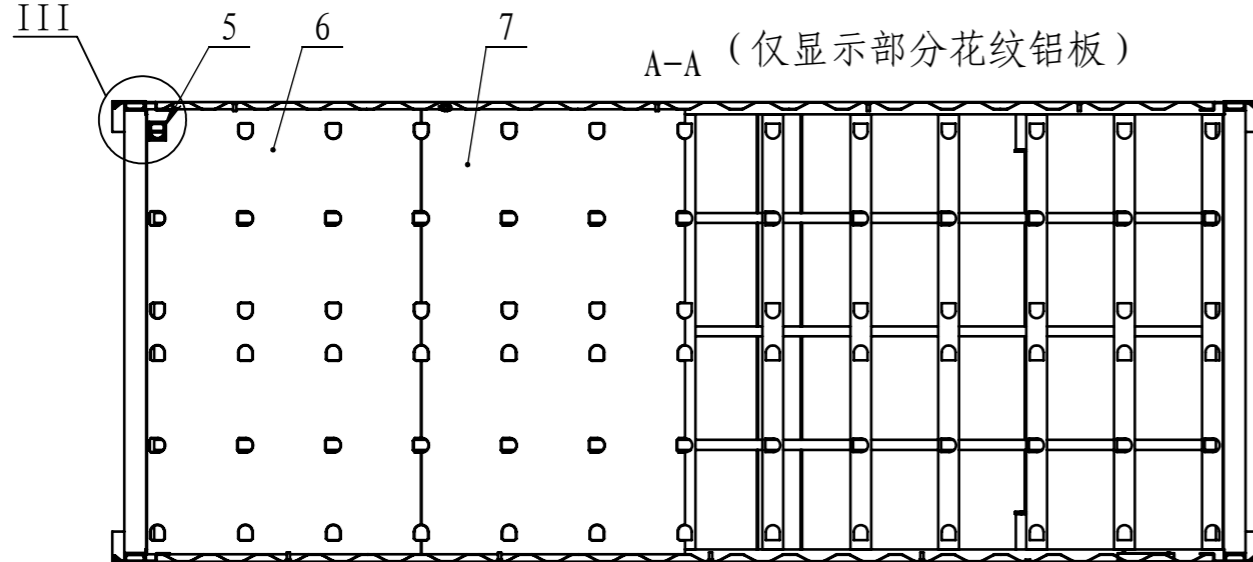
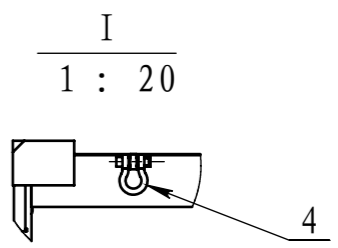
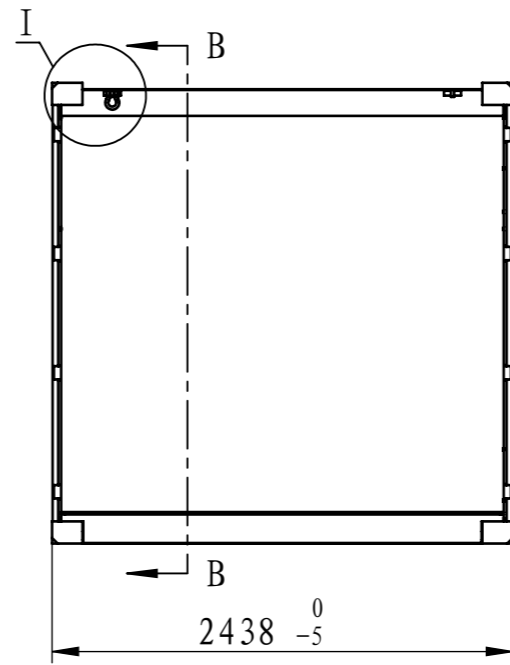
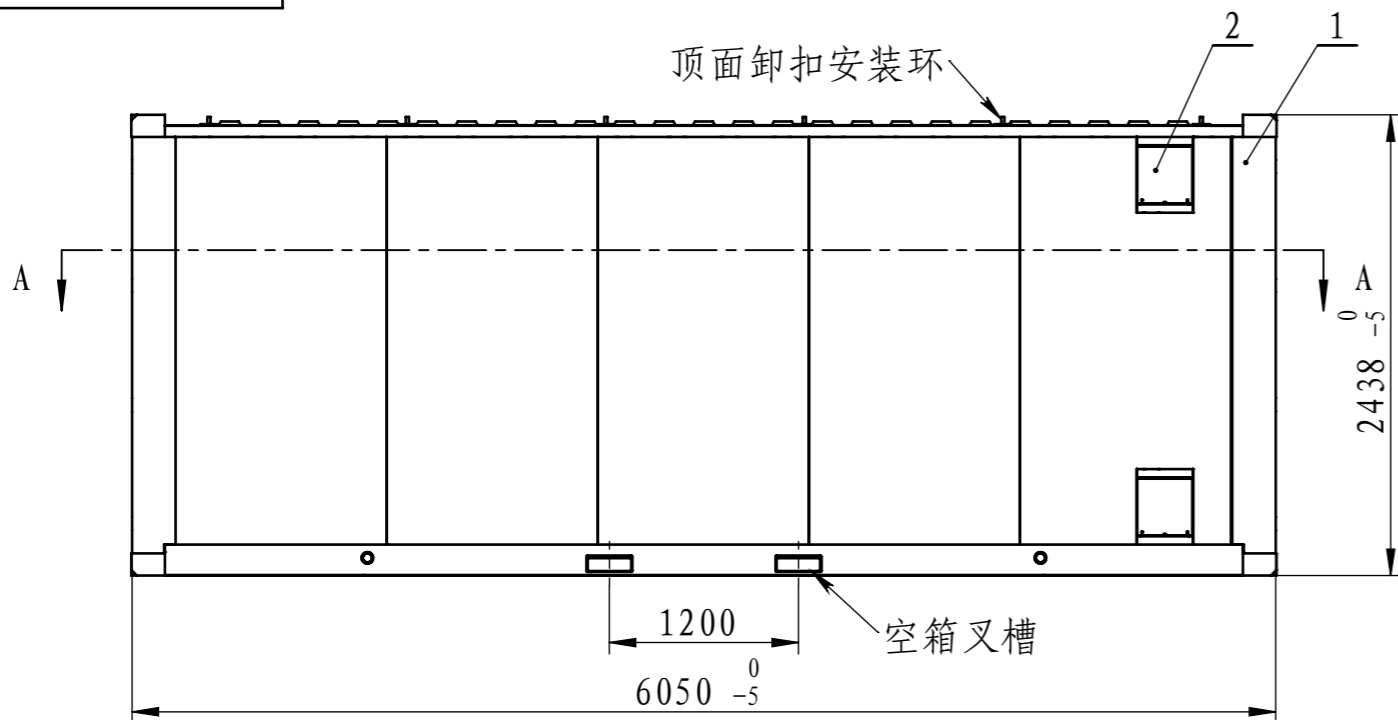


SW

0001XZP

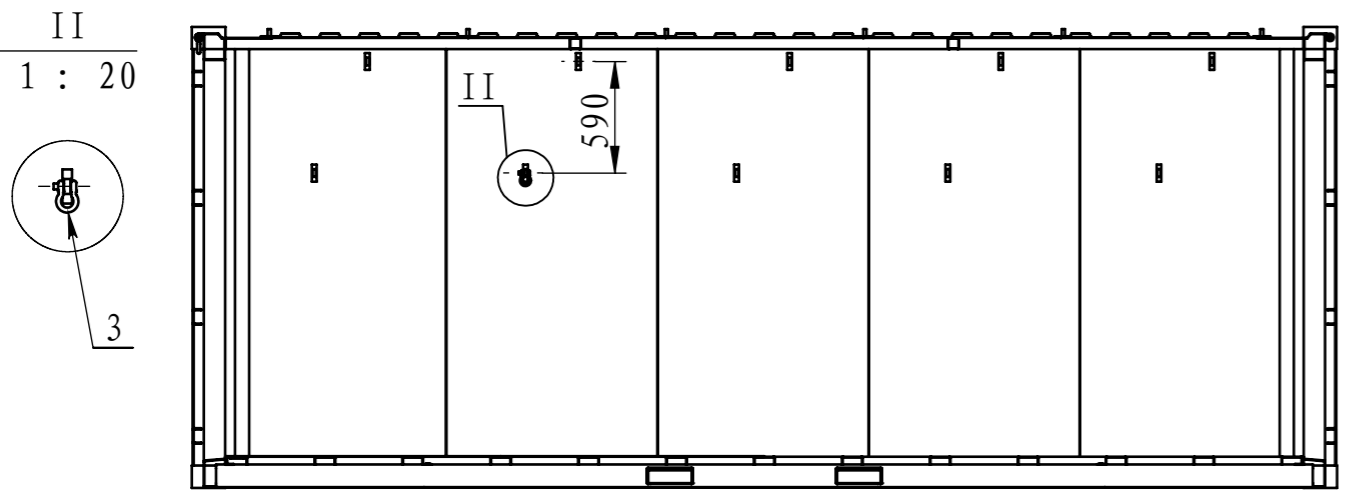
表面加工	
热处理	
表面处理	



技术要求
底板四周按《加固集装箱技术条件》
3.3.7设置限位凹槽。

7	JZX11000-2	花纹板2	1	厚4mm
6	JZX11000-1	花纹板1	1	厚4mm
5		地钩	78	
4	S-BX3.25-5/8	弓型卸扣	16	
3	S-BX2-1/2	弓型卸扣S-BX2	16	
2	JZX11200	窗盖	2	
1	JZX11100	箱体组焊	1	
序号	代号	名称	数量	备注

一般公差按HB5800-1999



图名						箱体总成 (两端门未画出)				材料	
图样标记						数量		质量		比例	
设计						1				1:30	
校对										洛阳银燕科技有限公司	
审核											
工艺											
标记						处数		分区		更改文件号	
签名						日期					
批准											
共						页		第		页	