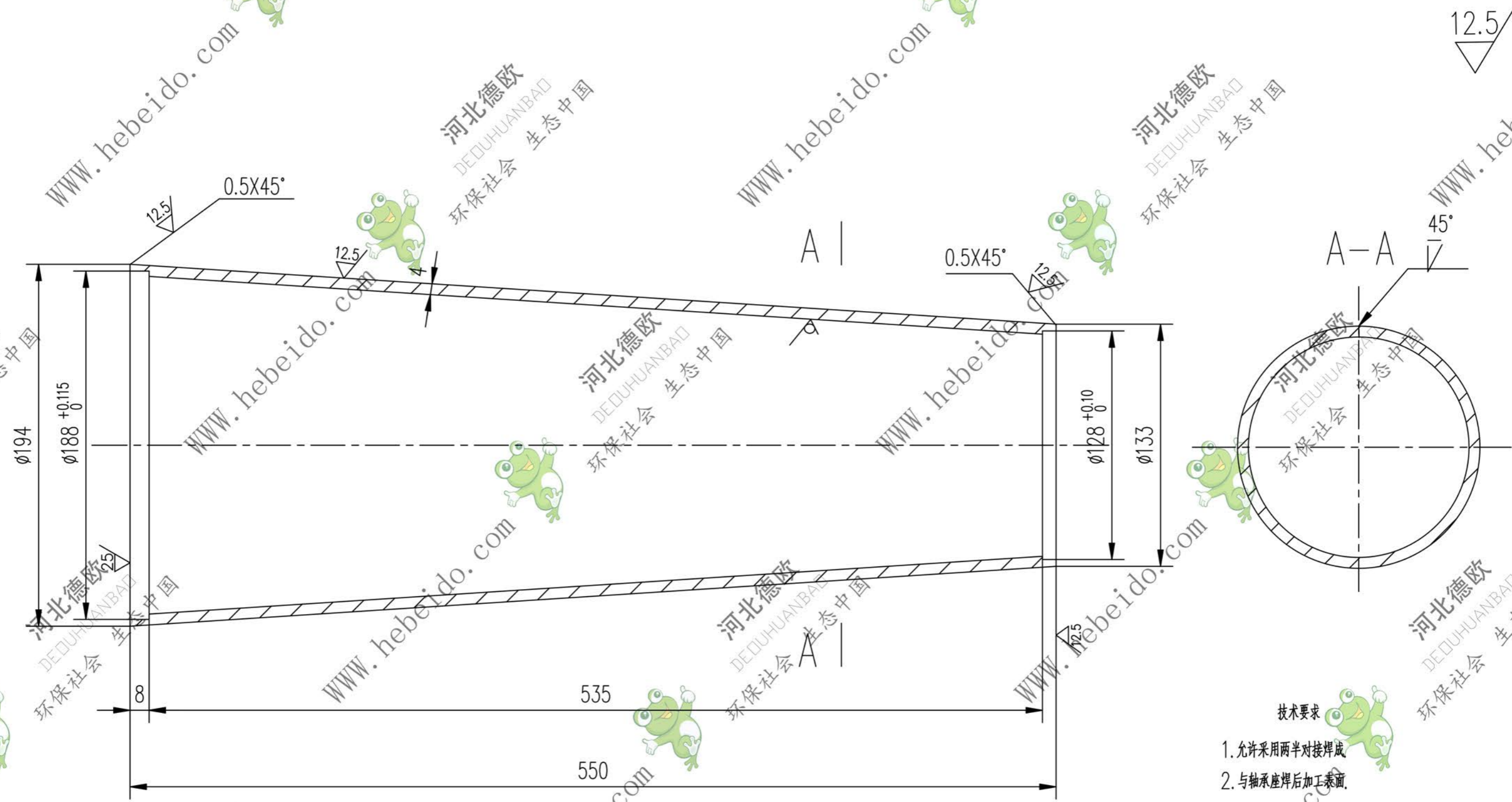


II06C1243.1.1-2

标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 允许采用两半对接焊成
  2. 与轴承座焊后加工表面

图形输入	输入校对
A3	03c/124311-2
图纸文件名	

设计		李进通		合同号		II06C1243.1.1-2	
校对				工艺会审		图样标记	
复核		刘飞		批准		重量 kg	
标准化检查				日期		8.66	
				辊皮			
				Q235-A			
				比例			
				共 页			
				第 页			

