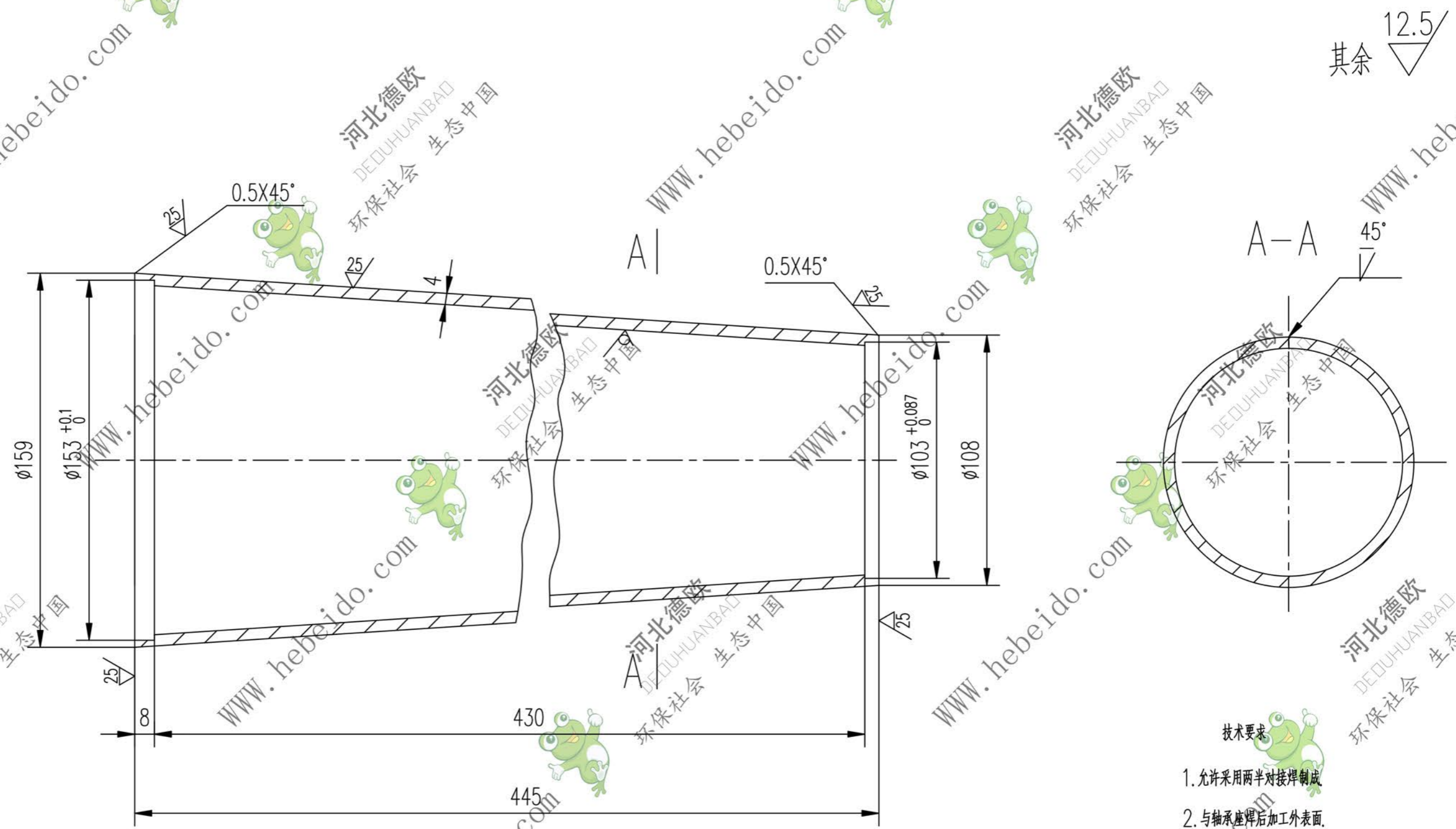


II03C3043.1.1-1

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制成
 2. 与轴承座焊后加工外表面。

图形输入	输入校对	03C431_1
A3	图纸文件名	

设计		李建通		合同号		II03C3043.1.1-1	
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		5.70	
				辊皮			
				Q235-A			
				共 页			
				第 页			

