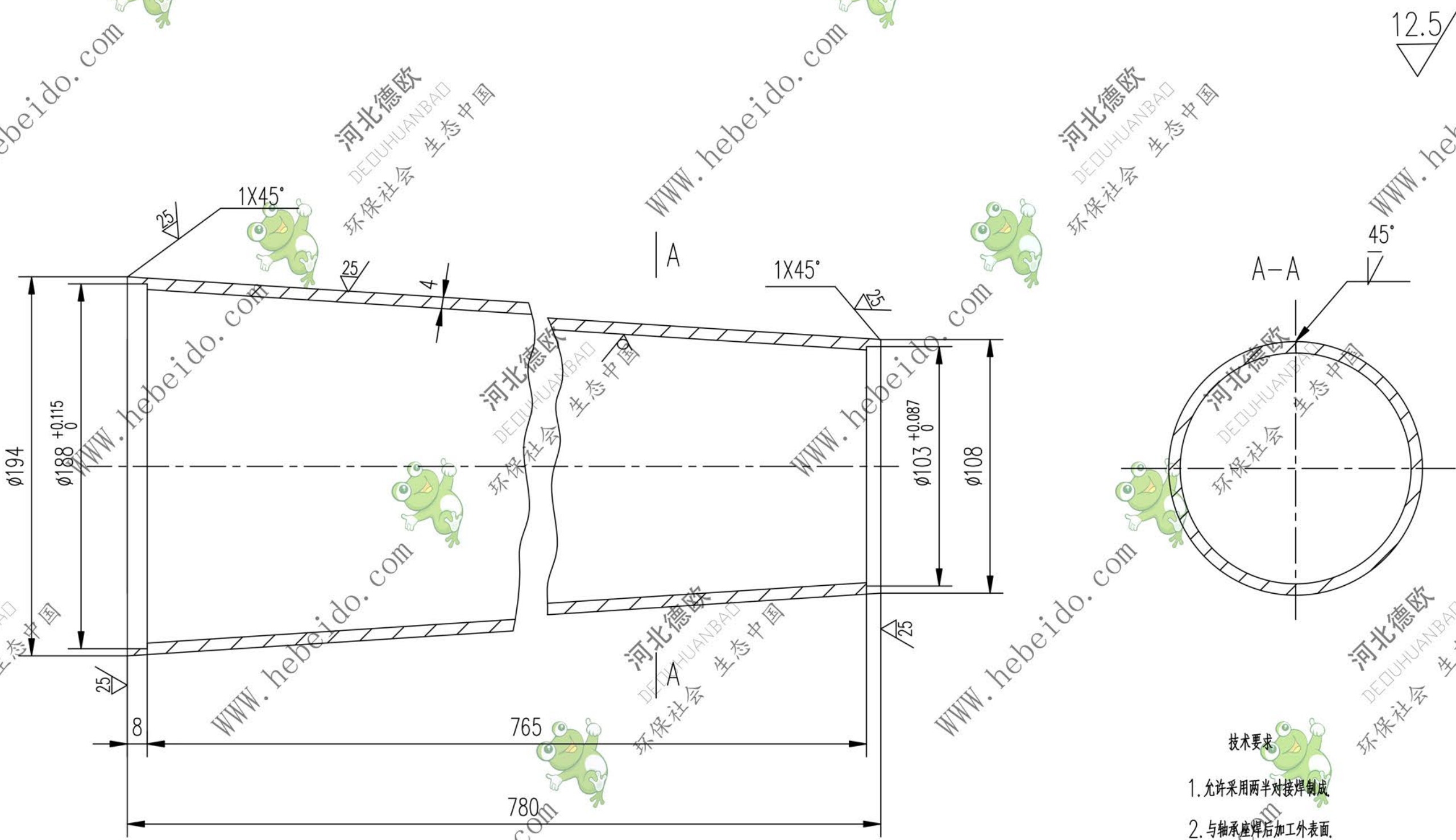


II06C3054.1.1-1

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	06C541_1
A3	图纸文件名	

设计		李通		合同号		II06C3054.1.1-1	
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		11.36	
				Q235-A		比例	
						共 页	
						第 页	

