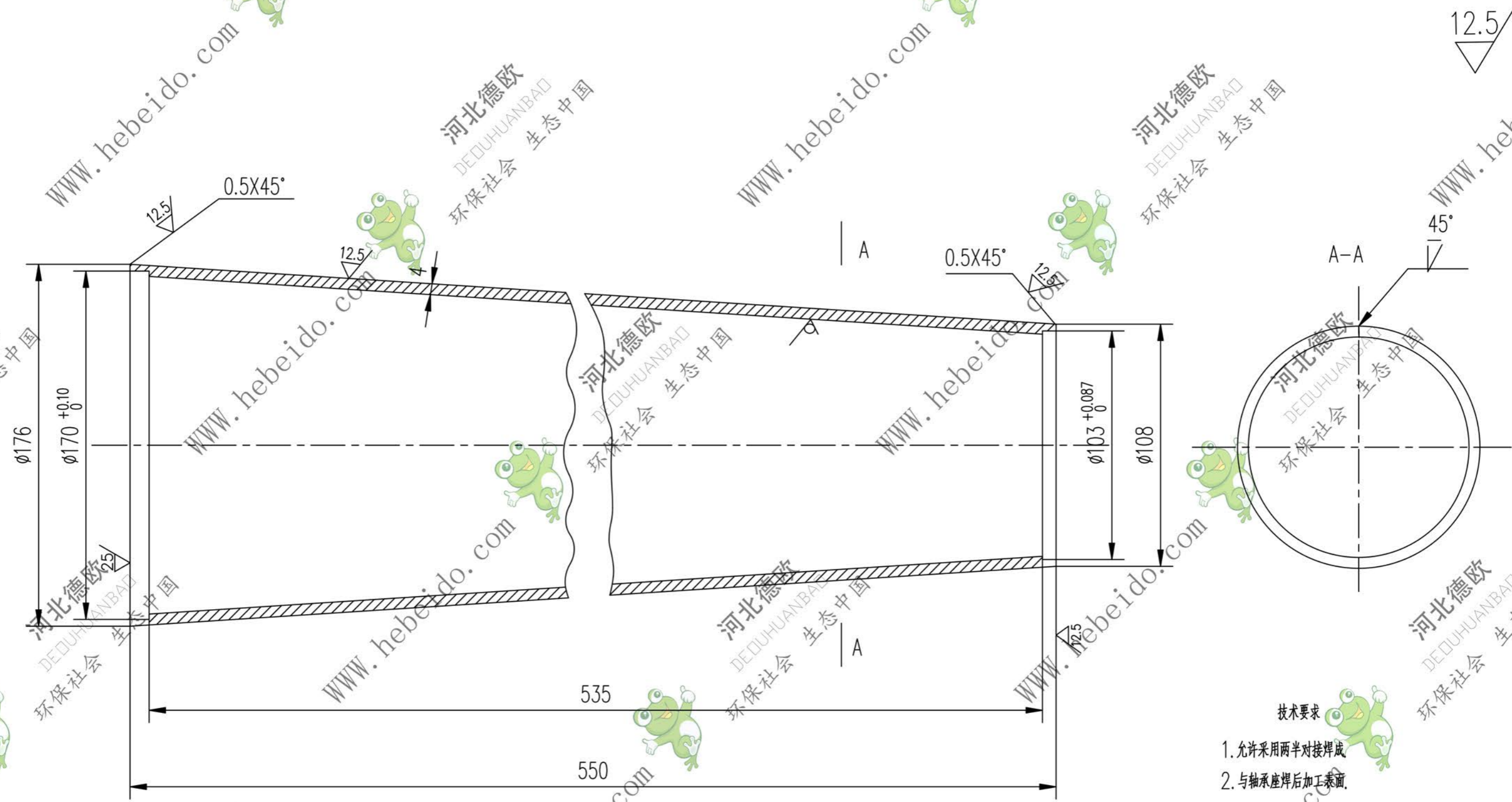


II06C1223.1.1-2

| 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/122311-2 |
| 图纸文件名 | |

| | | | | | | | |
|-------|--|-----|--|--------|--|-----------------|--|
| 设计 | | 李连通 | | 合同号 | | II06C1223.1.1-2 | |
| 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 | | 7.5 | |
| | | | | 辊皮 | | | |
| | | | | Q235-A | | | |
| | | | | 共 页 | | | |
| | | | | 第 页 | | | |

www.hebeido.com 河北德欧 DEOHUANBAD 环保社会 生态中国