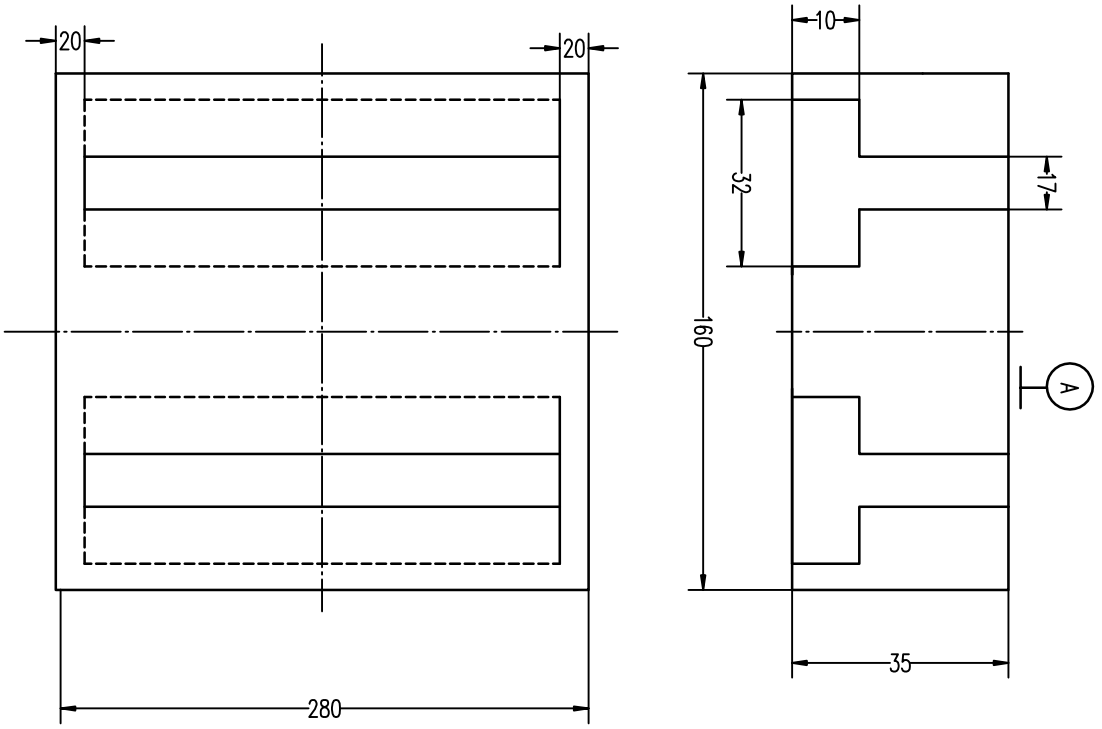
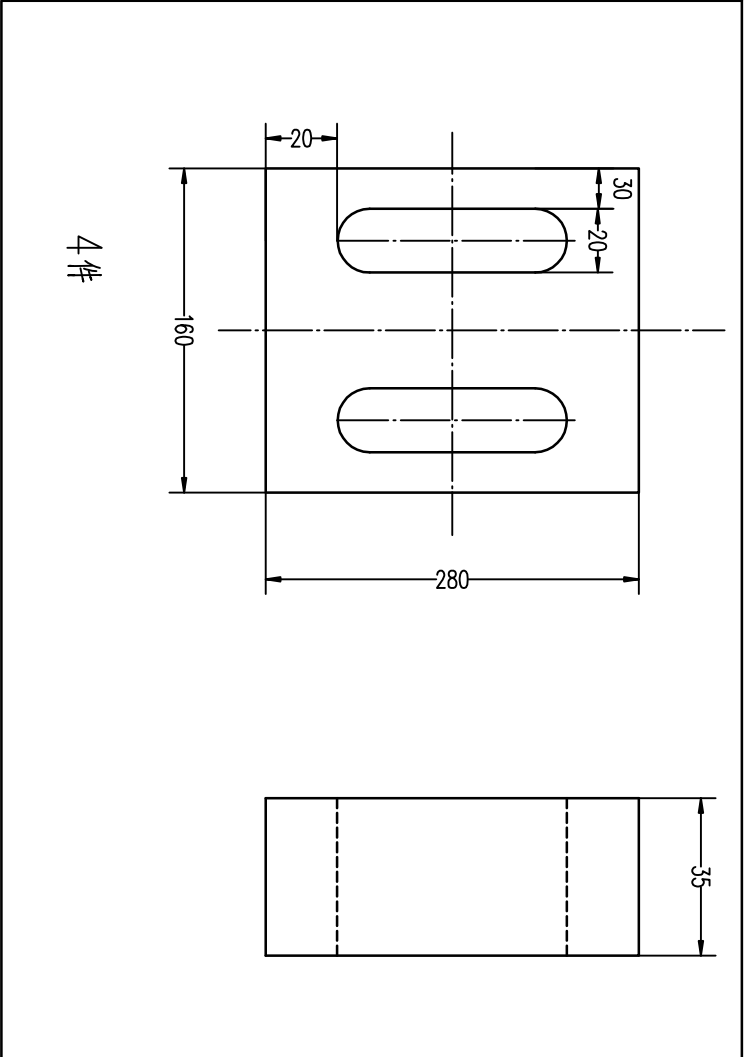


图	
卷	
图底图总号	
图总号	
签字	日期



4件



4件

1. 以平面为基准，洗平A面，保证垂直度0.05，其余3面均要洗平
2. 组件焊接完成，保证垂直度小于0.10
3. 焊接要满焊，不能有夹杂，气孔和外观缺陷

设计	审核	工艺会签	签字	日期	内圆磨床支承、	图样备注	重量(kg)	比例
						S		
校对	审核	批准	日期			共 6 页	第 1 页	
标准化审查								
						洛阳东轴轴承有限公司		