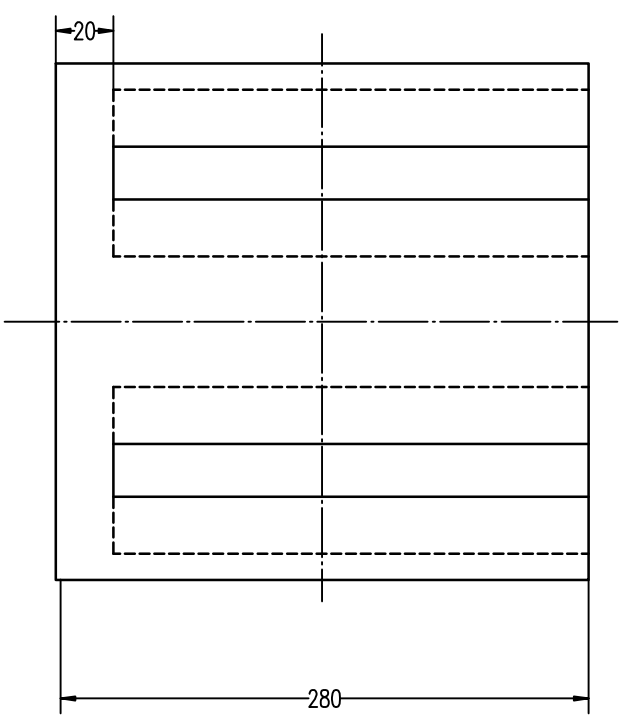
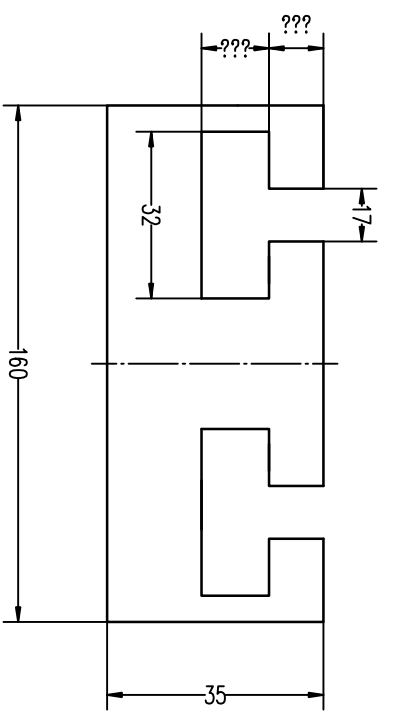
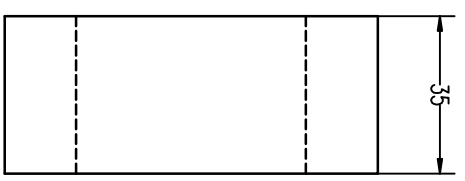
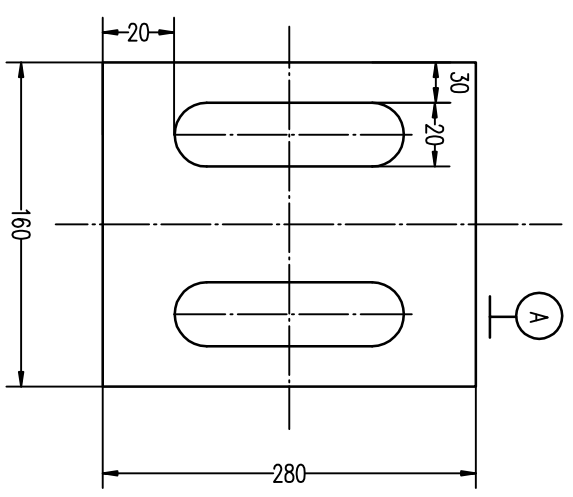


图	
表	
图	
号	
底	
图	
号	
号	
字	
日	
期	



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	审定	批准	日期
标准	数量	更改文件号	签字	日期	
设计					
校对					
审核					
标准化审查					

内圆磨床支承			
图	程	案	记
S			
共	6	页	第 1 页
洛阳东轴轴承有限公司			