



技术要求

1. 冲压制成, 不允许有裂纹, 凹陷, 皱纹等缺陷.
2. 冲压后清除毛刺.

		<p>II 03C3043.2-1</p> <p>辊子架</p>		<p>II 03C3043.2-1</p>	
设计	李连通	工艺会审		图形文件名	重量 kg
校对		批准	秦海波	03C432_1	3.9
复核	刘飞	图形输入			比例
标准化检查		日期			1:6
Q235-A				共	页
				第	页