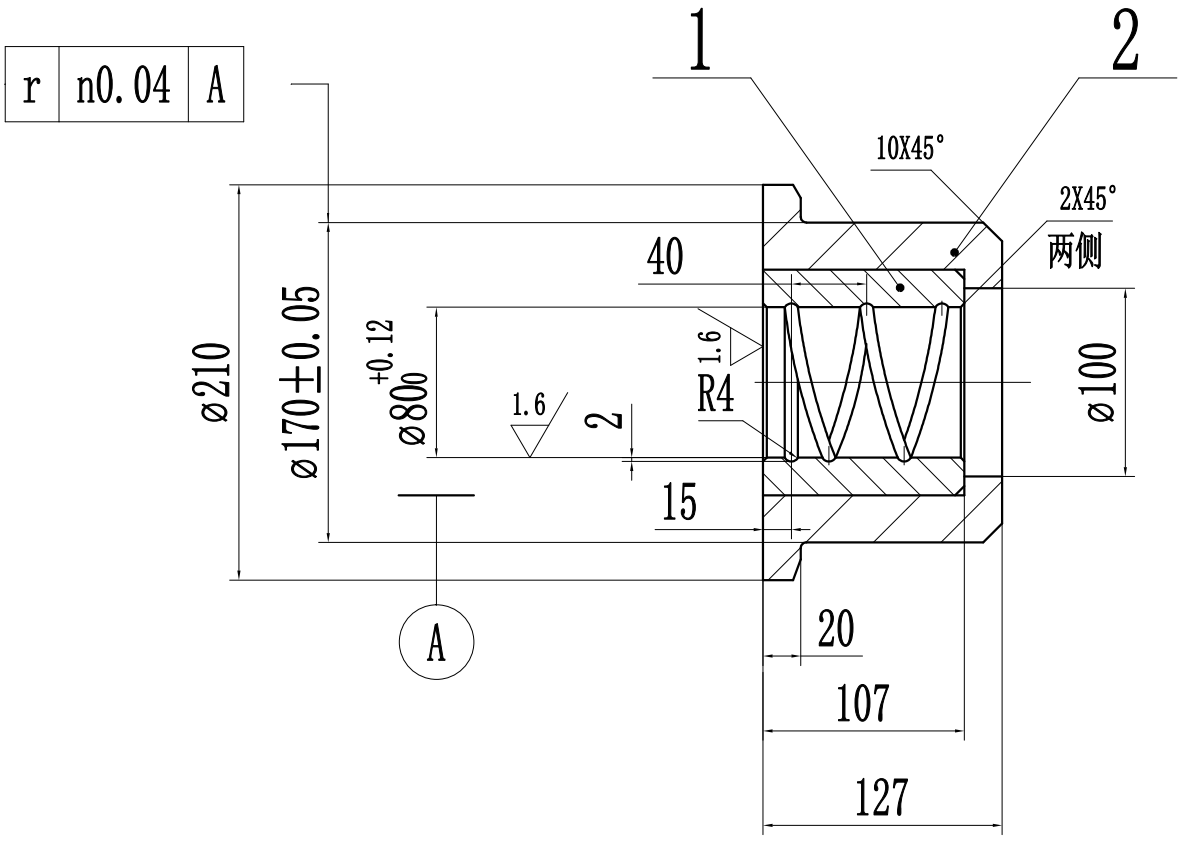
其余 6.3



技术要求：

衬套压合后加工内圆，油槽两端不允许车通。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
2	HY.JC06-01.02.03-02	支承滚轮体	1	Q235			
1	HY.JC06-01.02.03-01	支承滚轮衬套	1	HT200			

沈阳华樱铁路装备自动化有限公司

组合件

支承滚轮

HY.JC06-01.02.03

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	王爱明				08.03.10
审核					
标准化					

数量	24
阶段标记	重量	比例