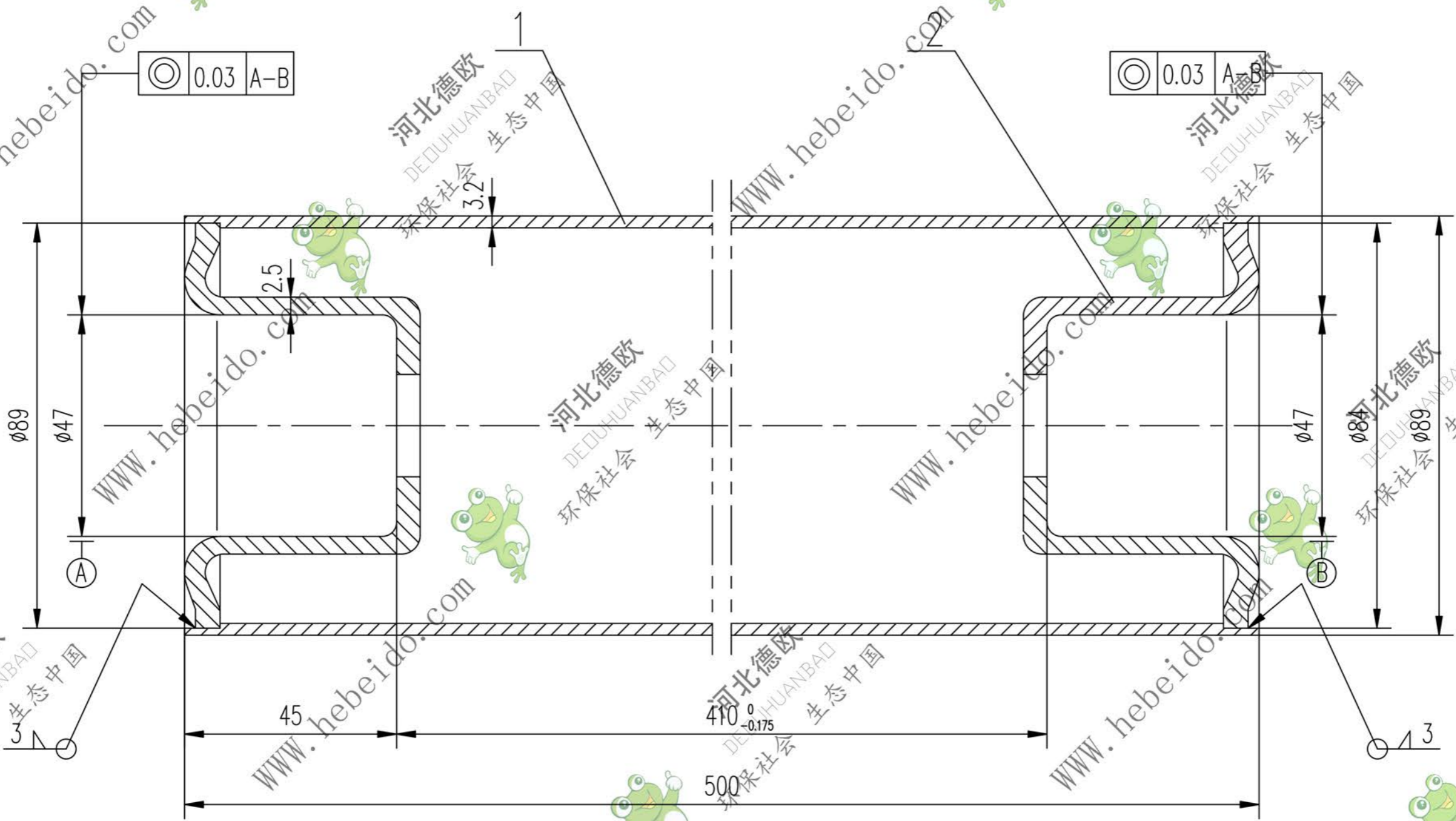


II01C1311.1.2

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 辊皮止口和轴承座焊前应清理干净。
2. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
3. 辊皮内部涂防锈漆。

2	II01C1311.1-2	轴承座	2	Q8F	0.275	0.55	借用
1	II01C1311.1.2-1	辊皮	1	20	3.37	3.37	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量	(kg)	

设计		李廷通		工艺会审			
校对				批准		秦海斌	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			
合同号				辊体			
II01C1311.1.2				图样标记			
S				重量 kg		比例	
				3.92			
共				页			
第				页			

A3 图纸文件名 C13111_2

www.hebeido.com 河北德欧 环保社会 生态中国