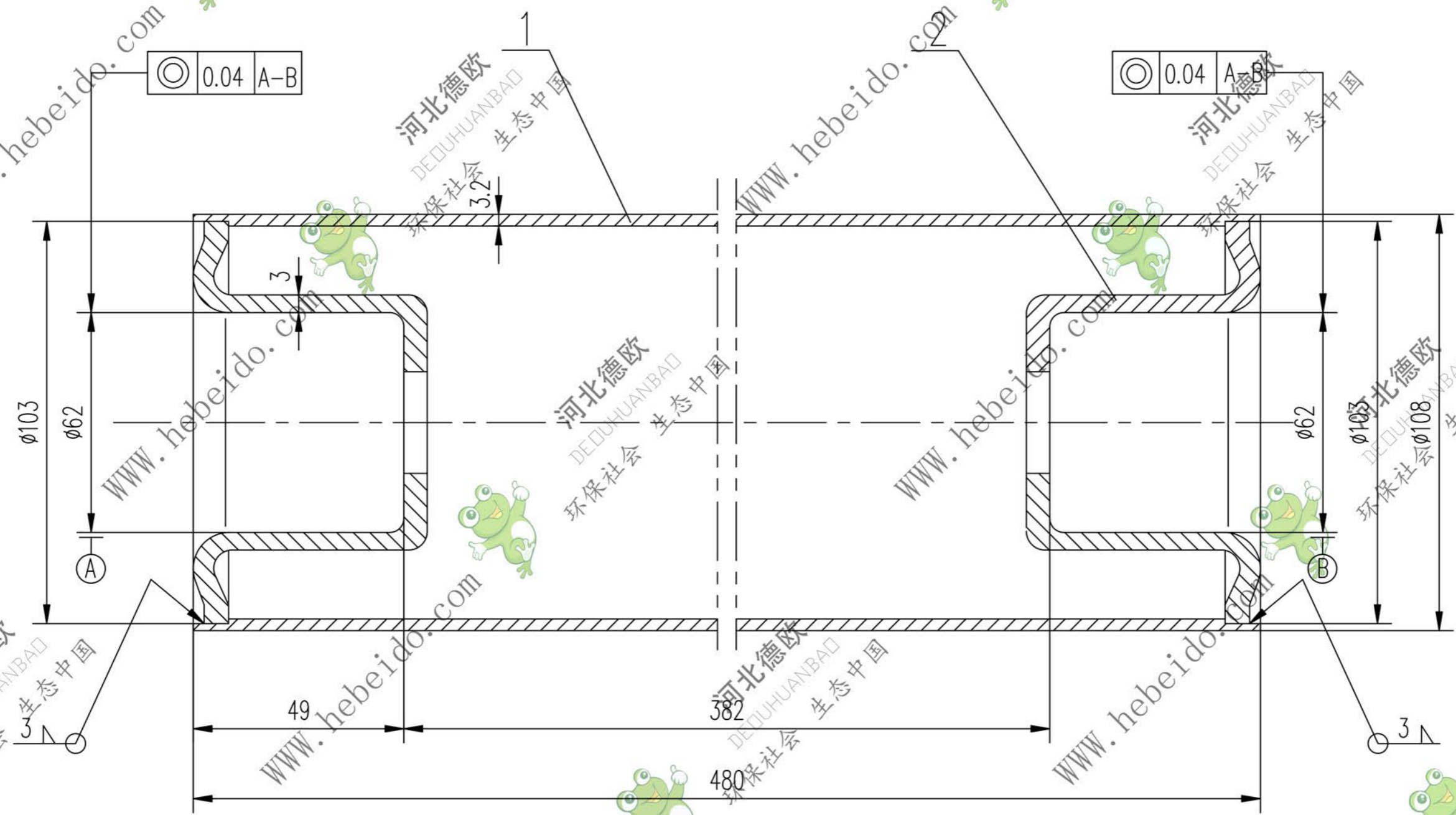


II04C2833.1.1

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	II GR3304.1-2	轴承座	2	Q8F	0.557	1.114	借用
1	II04C2833.1.1-1	辊皮	1	20	0.112	6.112	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		

设计		李进通		工艺会审		合同号		II04C2833.1.1	
校对				批准		秦海波			
复核		刘飞		图形输入		日期		图样标记	
标准化检查								重量 kg	
								7.226	
								S	
								共 页	
								第 页	

A3 图纸文件名 C28331_1

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

