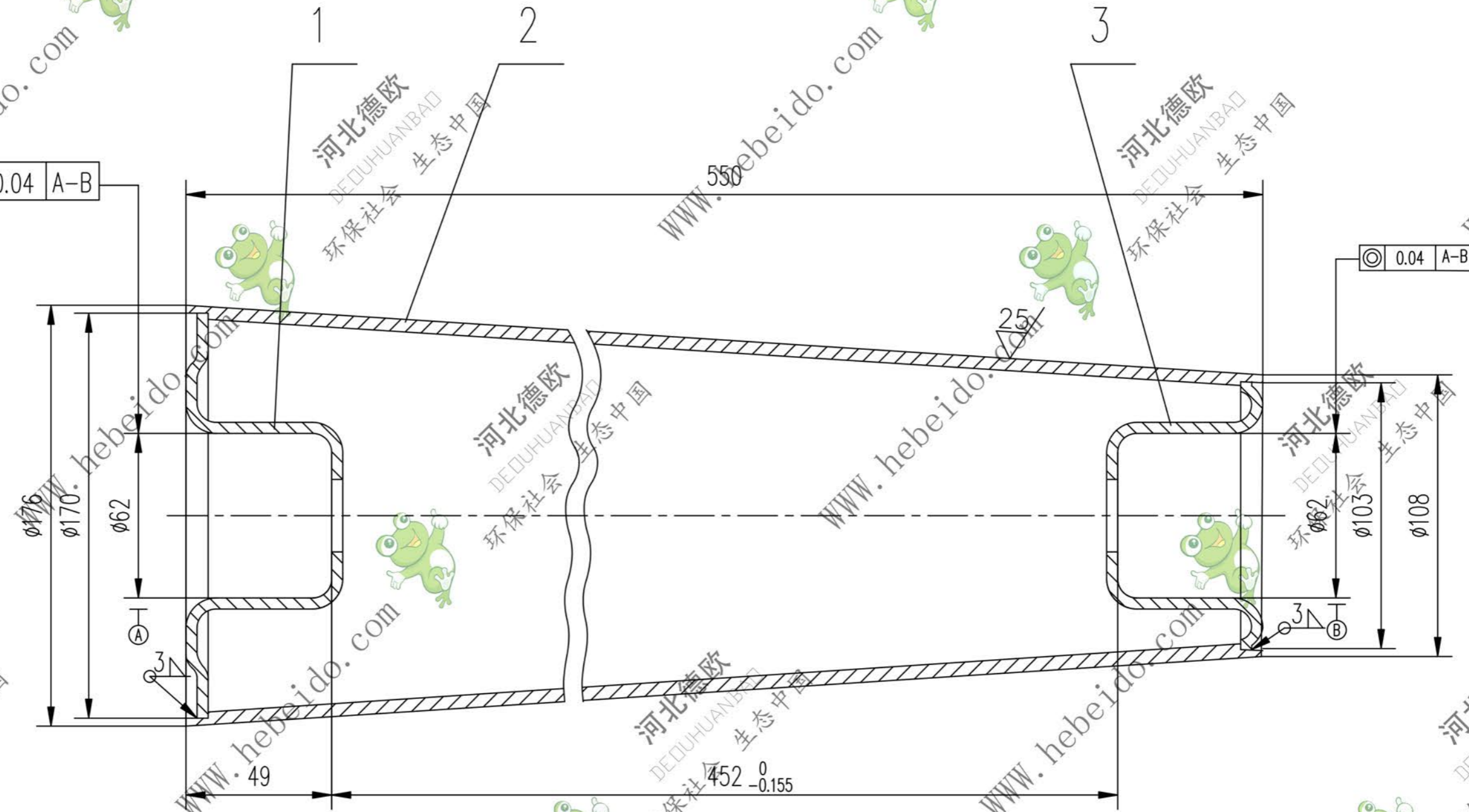


II06C1223.1.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期

◎ 0.04 A-B

◎ 0.04 A-B



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。

3	II06C1223.1.1-2	轴承座	1	08F	0.415	0.415	借用
2	II06C1223.1.1-2	辊皮	1	Q235-A	7.51	7.51	
1	II06C1223.1.1-1	轴承	1	08F	0.87	0.87	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

		合同号		II06C1223.1.1	
设计		李连通			
校对		工艺会审		8.795	
复核		批准		1:1.5	
标准化检查		日期		共 页	
				第 页	

图形输入 | jid
A3 | 图纸文件名
03c/1223-1-1

