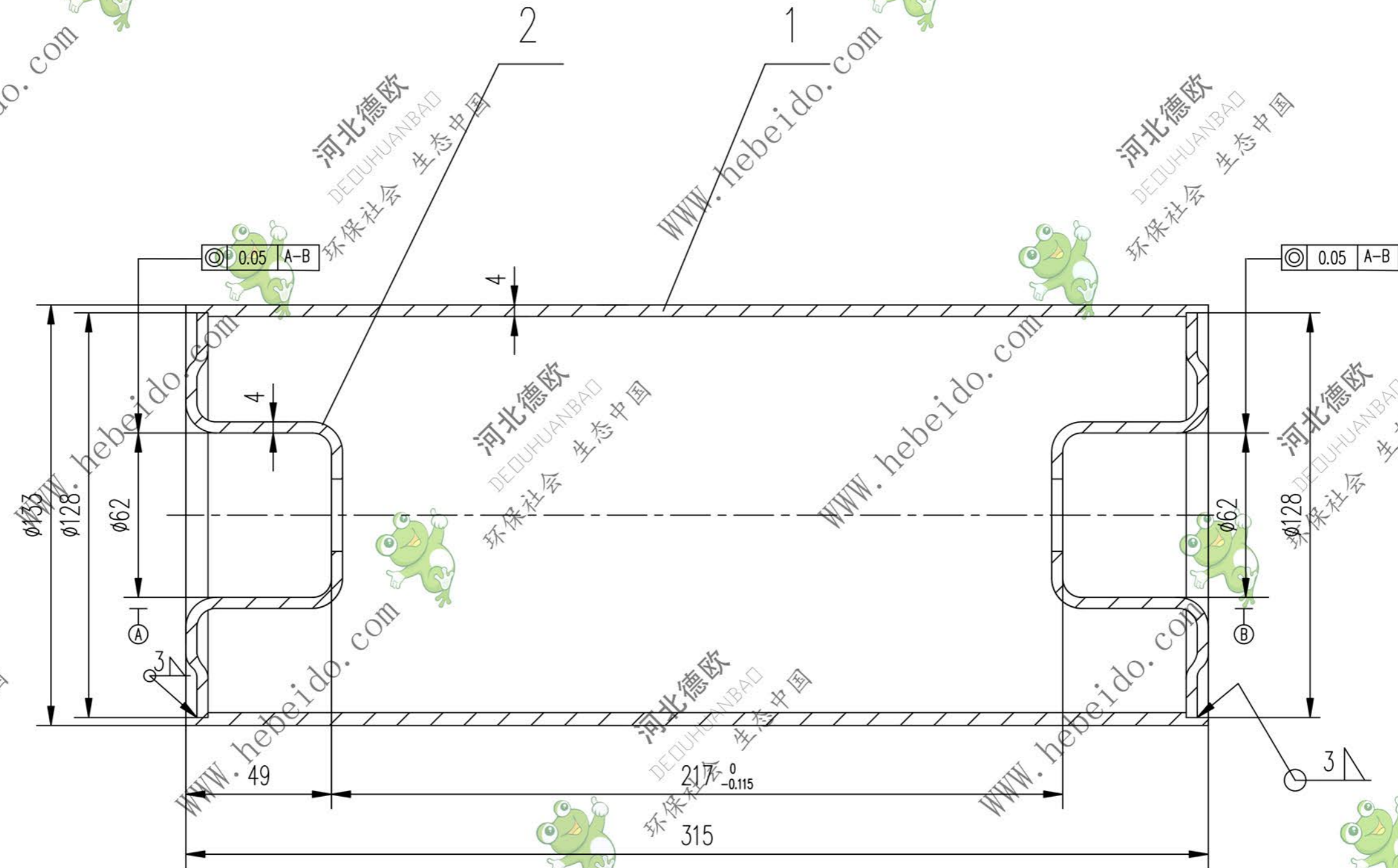


II04C1233.1.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

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

2	II04C1233.1.1-2	轴承座	2	08F	0.55	1.114	借用
1	II04C1233.1.1-1	辊皮	1	20	4.01	4.01	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李通		工艺会审				II04C1233.1.1	
校对				批准		秦海波		图样标记	
复核		刘飞		日期				重量 kg	
标准化检查								5.124	
								1:1.5	
								共 页	
								第 页	

图形输入	ljd	输入校对	03c/123311
A3	图纸文件名		

www.hebeido.com 河北德欧 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国