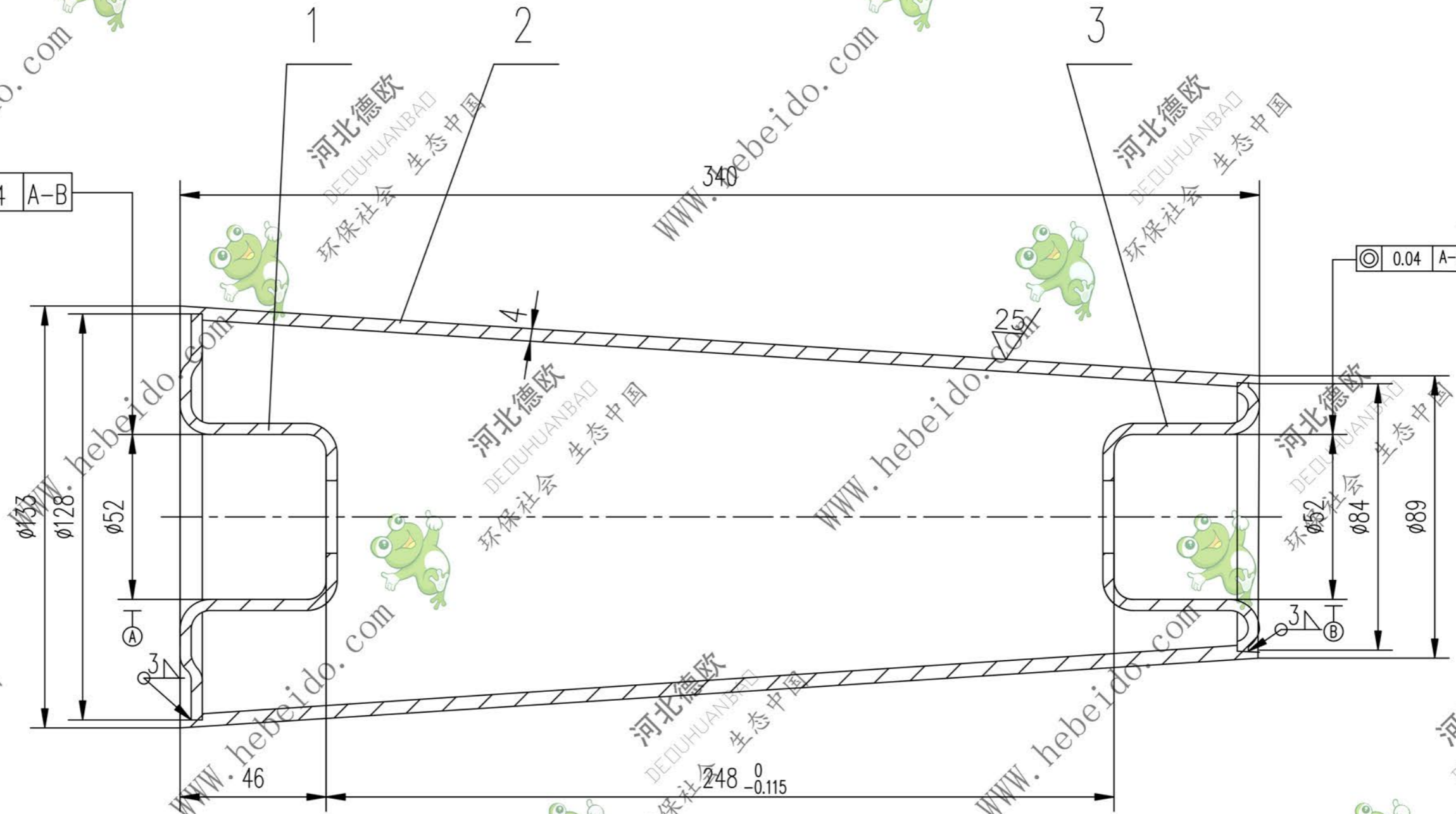


II03C1211.1.1

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	II GP1211.1-2	轴承座	1	08F	0.291	0.291	借用
2	II 03C1211.1.1-1	辊皮	1	Q235-A	3.61	3.61	
1	II GP 3204.1-2	轴承座	1	08F	0.499	0.499	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

图形输入 | jid
A3 | 图纸文件名
输入校对 | 03c | 121111

设计 李廷通		工艺会审		合同号		II03C1211.1.1	
校对		批准		重量 kg			
复核 刘飞		日期		辊皮		比例 1:1.5	
标准化检查				部件		共 页	
						第 页	

