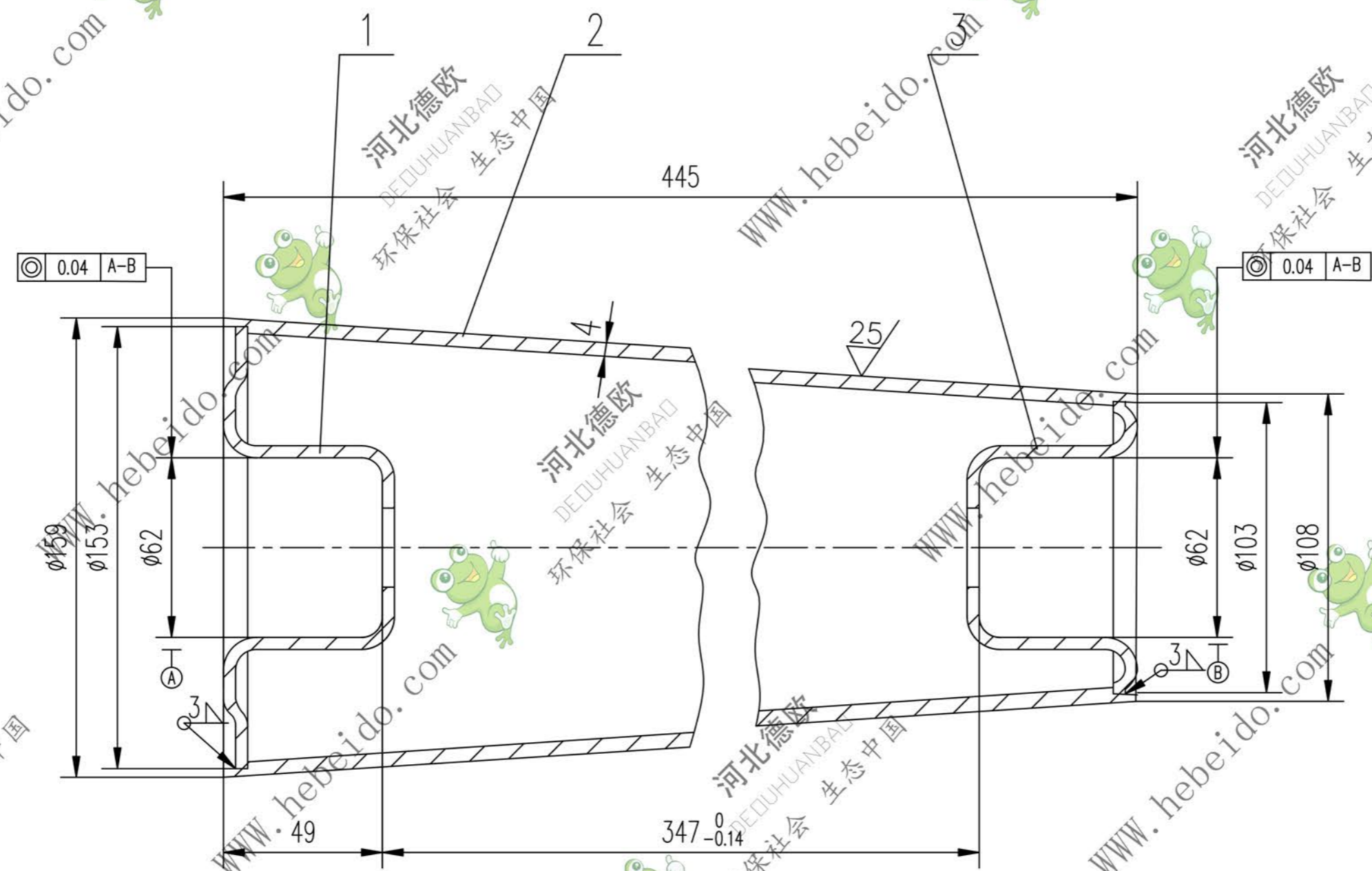


II03C3043.1-1

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。

3	II GP2304.1-2	轴承座	1	08F	0.415	0.415	借用
2	II03C3043.1.1-1	辊皮	1	20	5.7	5.7	
1	II GP4305.1-2	轴承座	1	08F	0.73	0.73	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李连通		工艺会审				II03C3043.1-1	
校对				批准		秦海斌			
复核		刘飞						图样标记	
标准化检查				日期				重量 kg	
								6.845	
								1:1.5	
								共 页	
								第 页	

图形输入	输入校对
A3	03C4311
图纸文件名	

www.hebeido.com 河北德欧 环保社会 生态中国