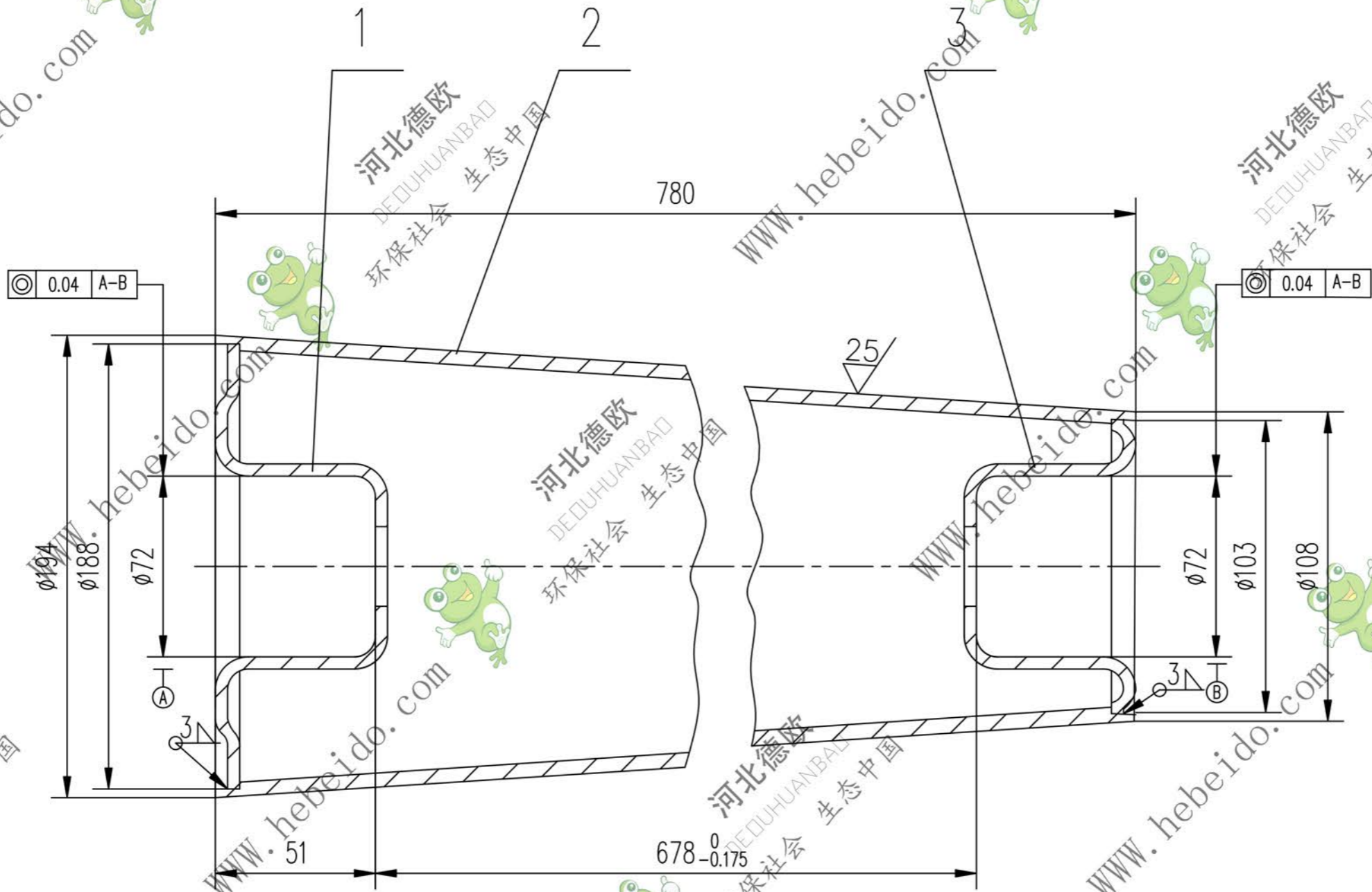


II05C3054.1.1

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	II05C1244.2.1-1	轴承座	1	08F	0.487	0.487	借用
2	II06C3054.1.1-1	辊皮	1	20	11.36	11.36	
1	II05C1244.2.1-1	轴承座	1	08F	1.08	1.08	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李廷通		工艺会审			
校对				批准		秦海波	
复核		刘					
标准化检查				日期			
合同号				II06C3054.1.1			
设计				辊体			
图样标记				重量 kg		比例	
				12.93		1:1.5	
部件				共 页			
				第 页			

图形输入	输入校对	06C5411
A3	图纸文件名	

www.hebeido.com 河北德欧 环保社会 生态中国