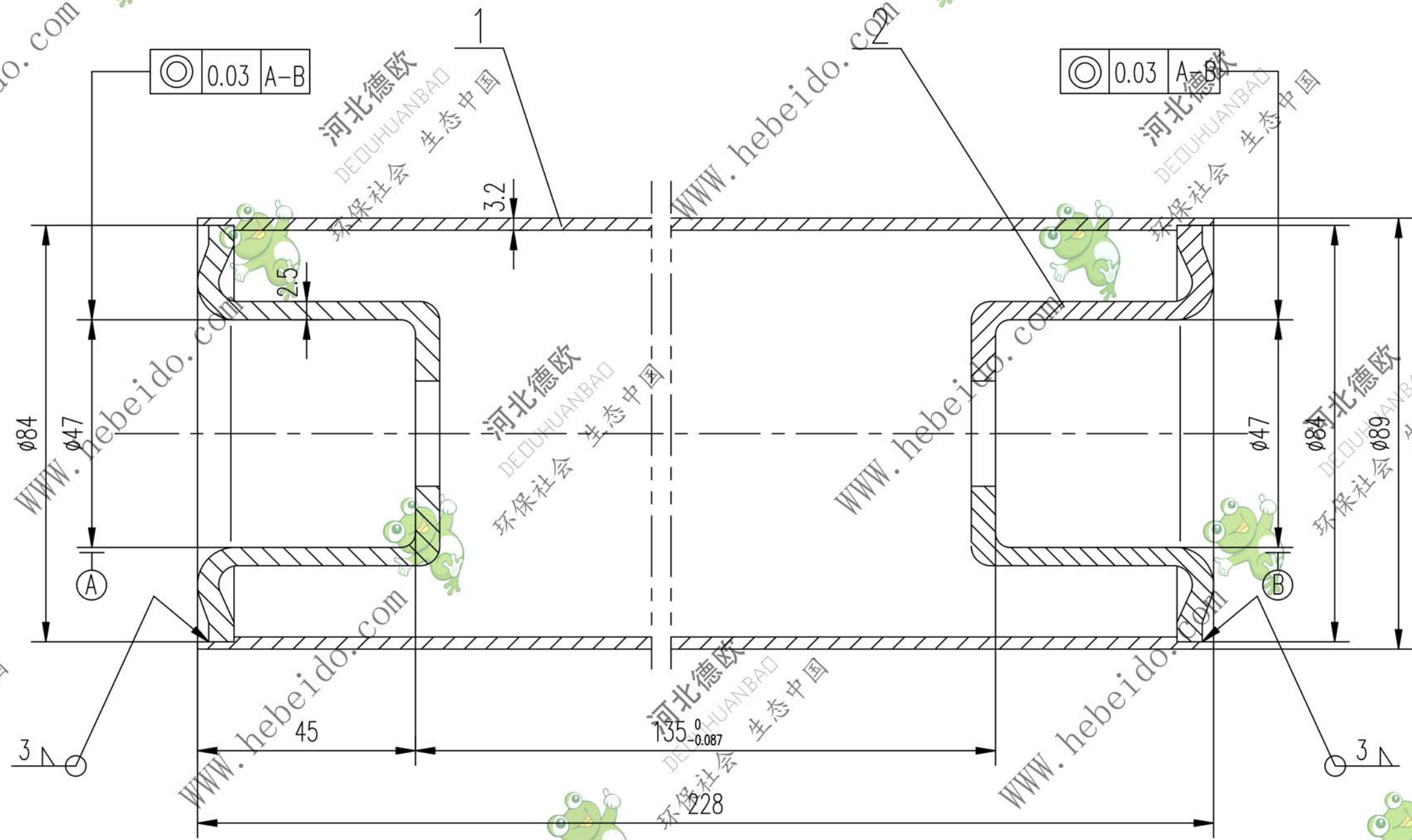


II03C1111.1.2

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。

2	II03C1111.1-2	轴承座	2	Q8F	0.275	0.55	借用	
1	II03C1111.1.2-1	辊皮	1	20	1.52	1.52		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注	
					重量(kg)			
设计		李建通		工艺会审				
校对				批准		秦海波		
复核		刘飞		图形输入				
标准化检查				日期				
				辊体				
				部件				
					II03C1111.1.2			
					图样标记		重量 kg	比例
					S		2.07	
					共 页			
					第 页			

A3 图纸文件名 C11111_2

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

