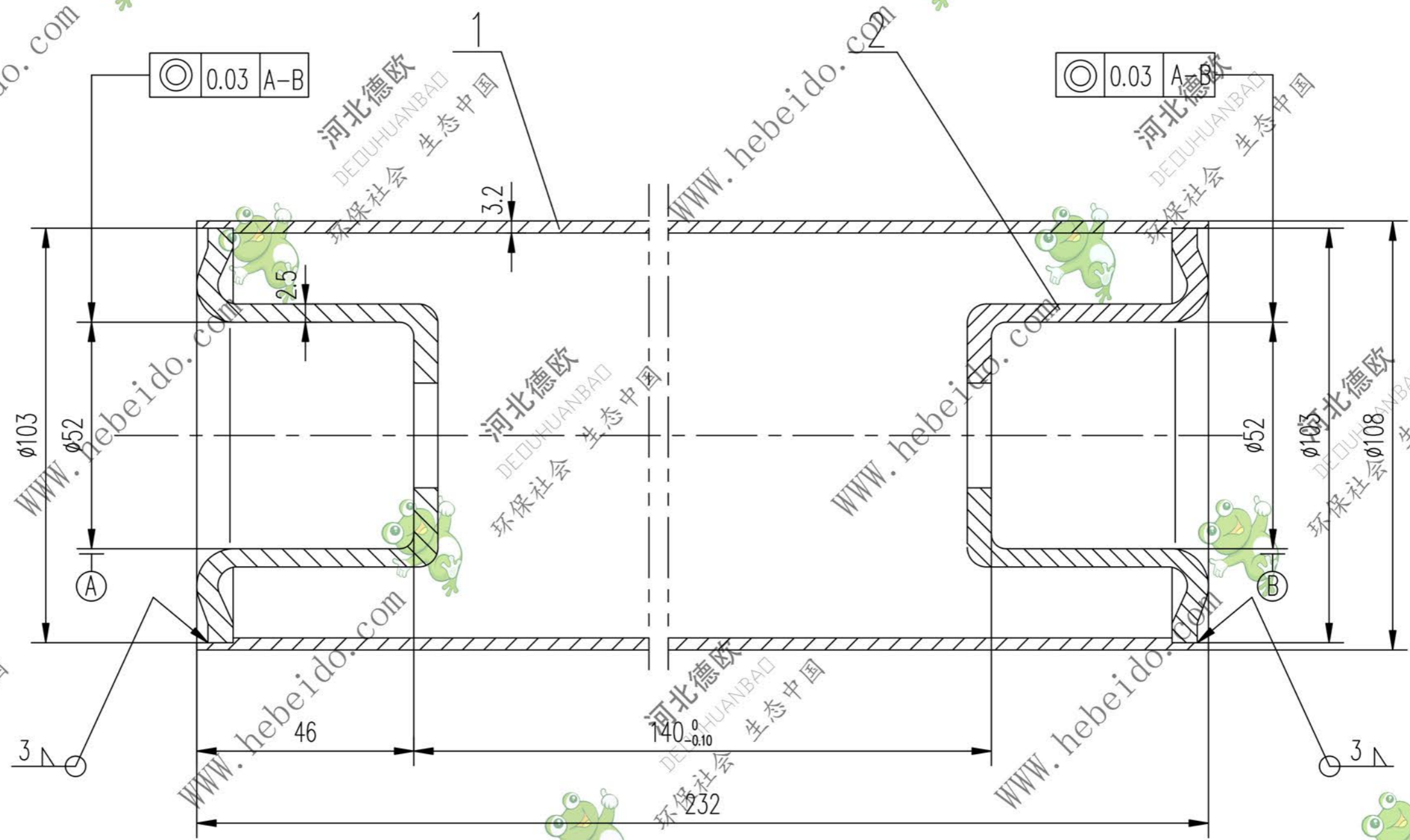


II03c1122.1.9

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	II03c1122.1.9-2	轴承座	2	Q8F	0.357	0.714	借用
1	II03c1122.1.9-1	辊皮	1	20	1.9	1.9	
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			
合同号				II03c1122.1.9			
辊体				图样标记			
S				重量 kg		比例	
				2.614			
部件				共 页			
				第 页			

C11221_9

图纸文件名

A3

