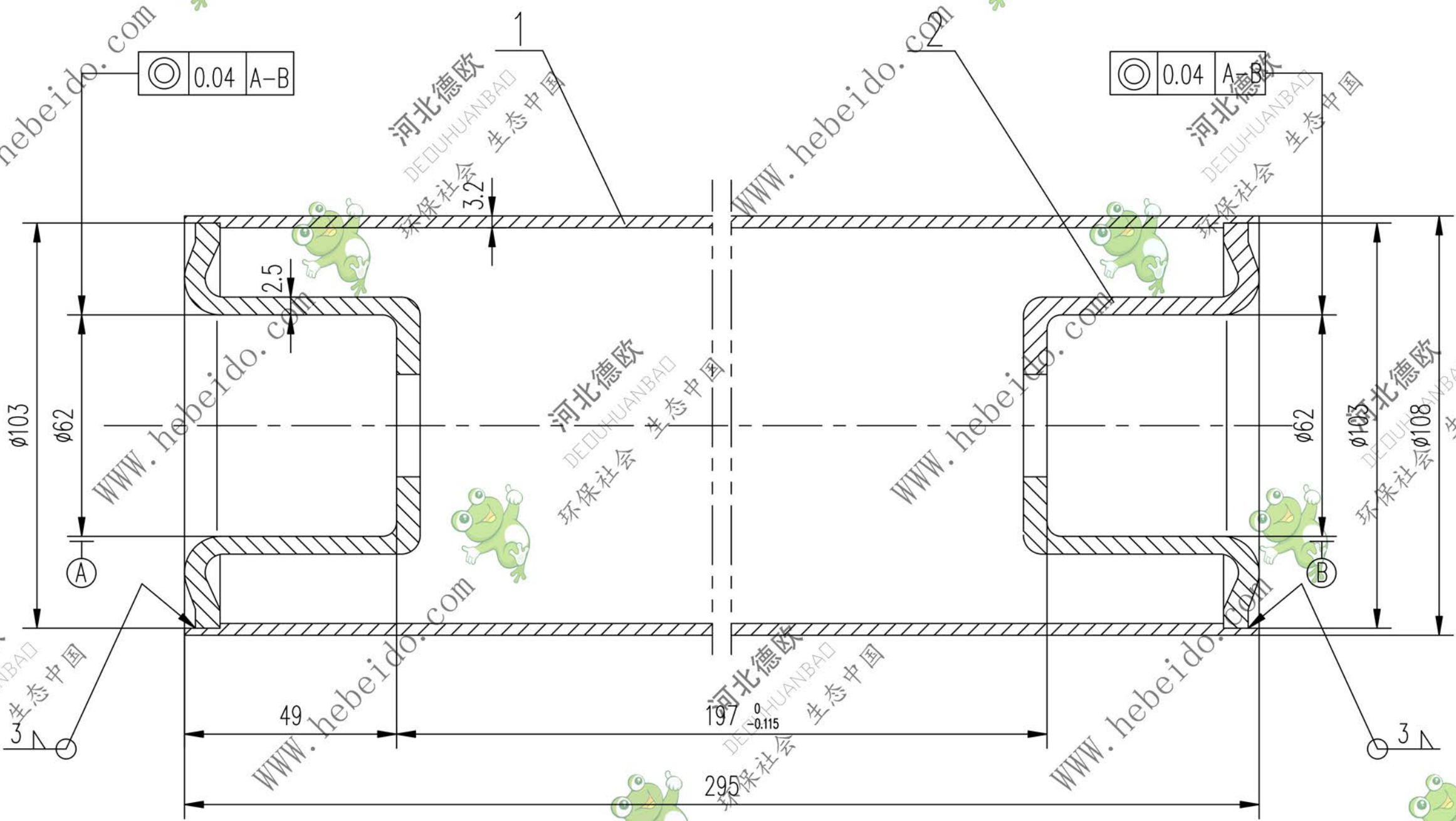


标记	文件号	修改内容	签名	日期

II04C1123.1.7



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	II GR2304.1-2	轴承座	2	Q8F	0.415	0.930	借用
1	II04C1123.1.7-1	辊皮	1	20	2.42	2.42	
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量 (kg)	总重 重量 (kg)	附注

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				辊体			
II04C1123.1.7				图样标记			
S				重量 kg		比例	
				3.372			
DECUHUANBAD				共 页			
环保社会 生态中国				第 页			

C11231_7

图纸文件名

A3

