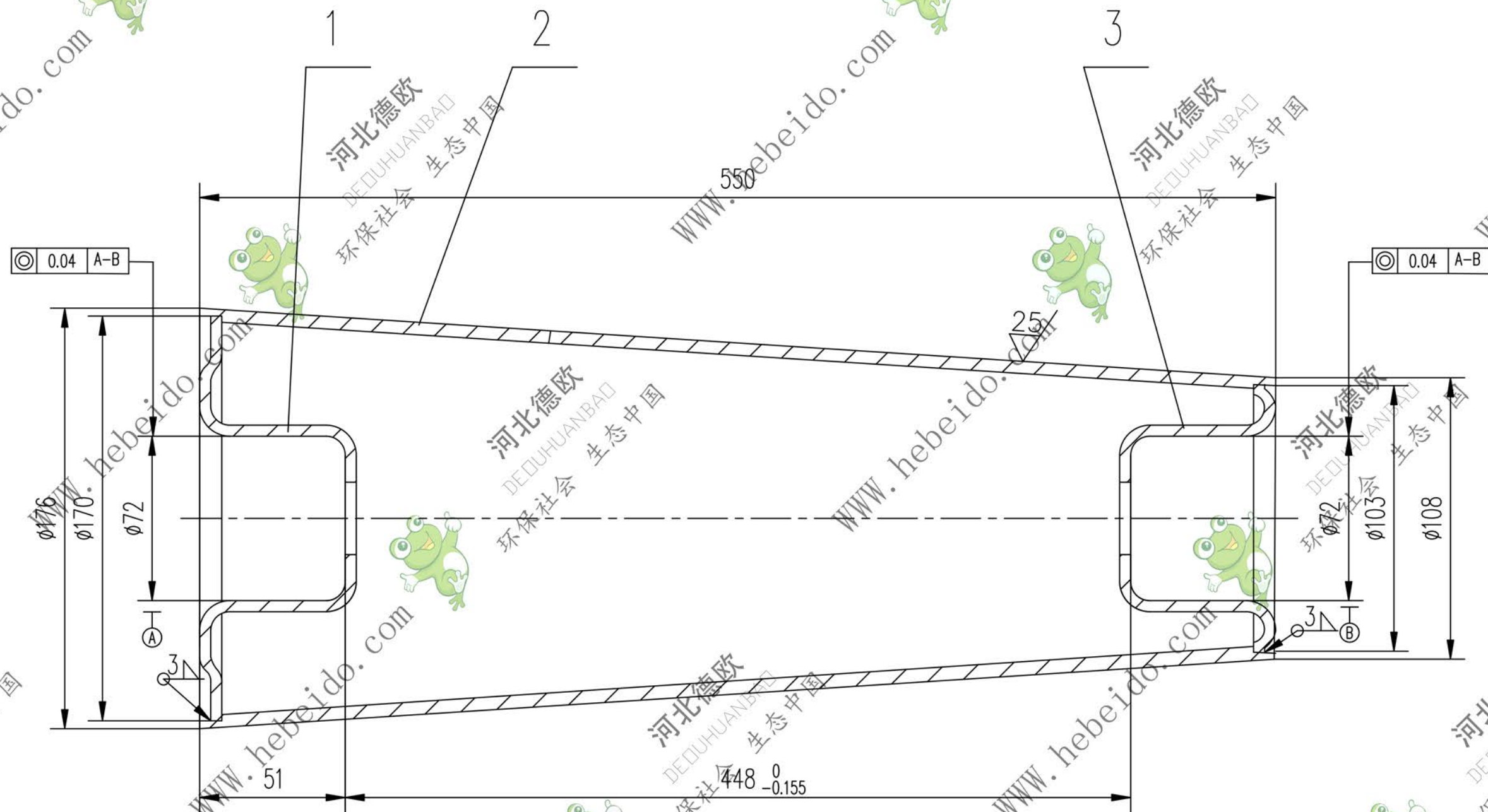


II06C1224.1.1

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	II05C1224.2.1-1	轴承座	1	08F	0.487	0.487	借用
2	II06C1223.1.1-2	辊皮	1	Q235-A	7.51	7.51	借用
1	II05C1224.2.1-1	轴承座	1	08F	1.160	1.16	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

		合同号		<h1 style="text-align: center;">辊 体</h1>		II06C1224.1.1		
设计	李通	工艺会审				图样标记	重量 kg	比例
校对		批准	秦海斌				9.157	1:1.5
复核	刘飞							共 页
标准化检查		日期		部件		第 页		

图形输入	ljd
输入校对	03c/1224-1-1
A3 图纸文件名	