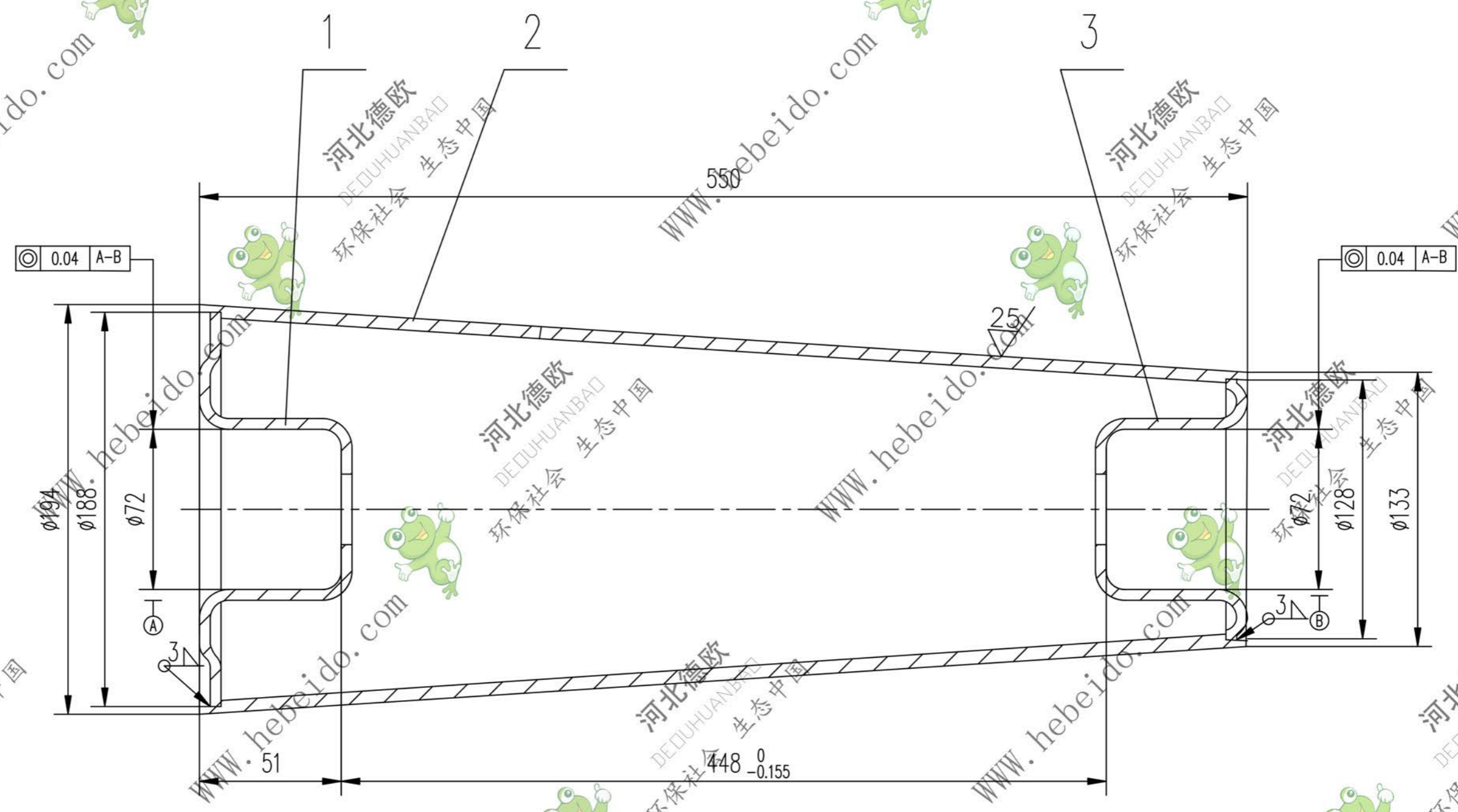


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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	II GP3405.1-2	轴承座	1	08F	0.843	0.843	借用
2	II06C1243.1.1-1	辊皮	1	Q235-A	8.66	8.66	借用
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		李连通		工艺会审				II06C1244.1.1	
校对				批准		秦海波			
复核		刘飞						图样标记	
标准化检查				日期				重量 kg	
								10.58	
								1:1.5	
								共 页	
								第 页	

图形输入 | jld
A3 | 图纸文件名
03c | 1244-1-1
输入校对

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

