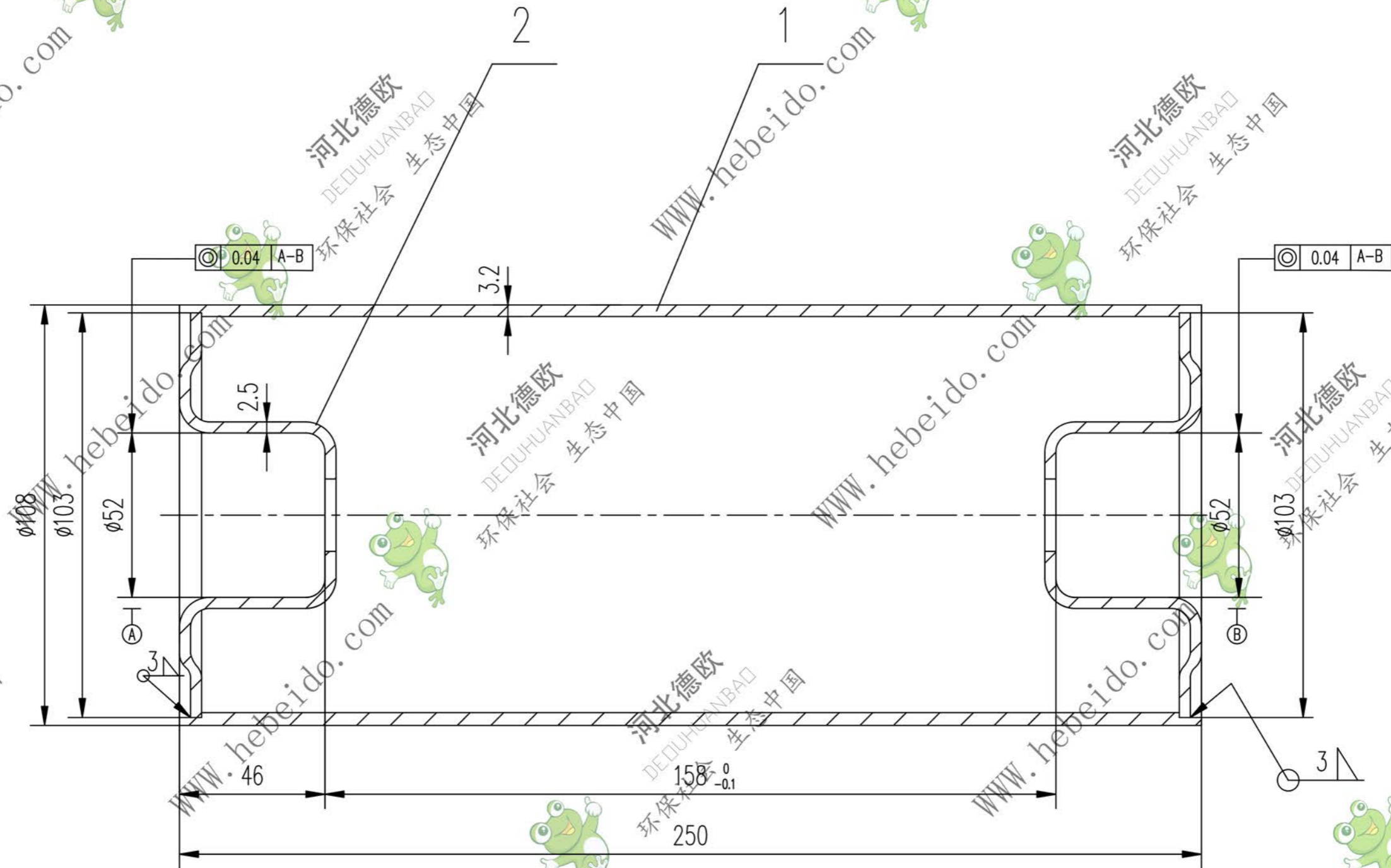


II03C1222.1.1

| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
| | | | | |



| | |
|------|--------|
| 图形输入 | ljd |
| A3 | 图纸文件名 |
| 03c | 122211 |

技术要求

- 管子止口和轴承座焊前应清理干净。
- 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
- 辊皮内部涂防锈漆。

| 2 | II03C1222.1-2 | 轴承座 | 2 | 08F | 0.357 | 0.714 | 借用 |
|-------|---------------|-----|----|------|---------|---------------|----|
| 1 | II03C1222.1-1 | 辊皮 | 1 | 20 | 2.07 | 2.07 | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 附注 |
| | | | | | 重量 (kg) | | |
| 设计 | | 李廷通 | | 工艺会审 | | II03C1222.1.1 | |
| 校对 | | | | 批准 | | 图样标记 | |
| 复核 | | 刘飞 | | 日期 | | 重量 kg | |
| 标准化检查 | | | | | | 2.784 | |
| | | | | 比例 | | 1:1.5 | |
| | | | | 共 | | 页 | |
| | | | | 第 | | 页 | |

