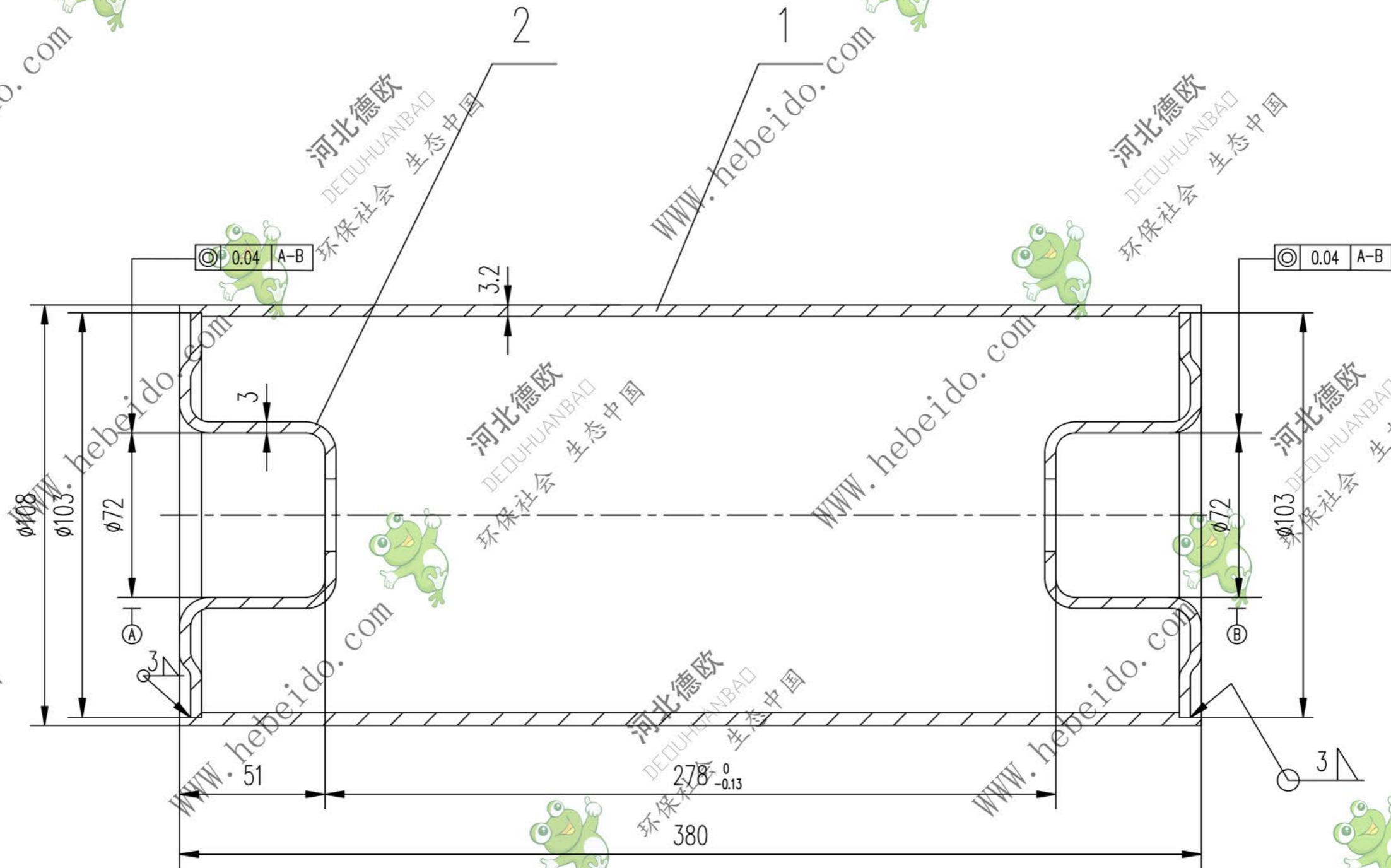


II05C1224.1.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求
 1. 管子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	II05C1224.1.1-2	轴承座	2	08F	0.487	0.974	借用
1	II05C1224.1.1-1	辊皮	1	20	3.143	3.143	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李通		工艺会审			
校对				批准		秦海斌	
复核		刘飞					
标准化检查				日期			
				合同号			
				<p style="text-align: center; font-size: 2em;">辊 体</p>			
<p style="text-align: center; font-size: 1.5em;">部 件</p>				II05C1224.1.1			
				图样标记		重量 kg	
				4.117		1:1.5	
				共 页			
				第 页			

图形输入
A3
输入校对
03c/122411
图纸文件名

