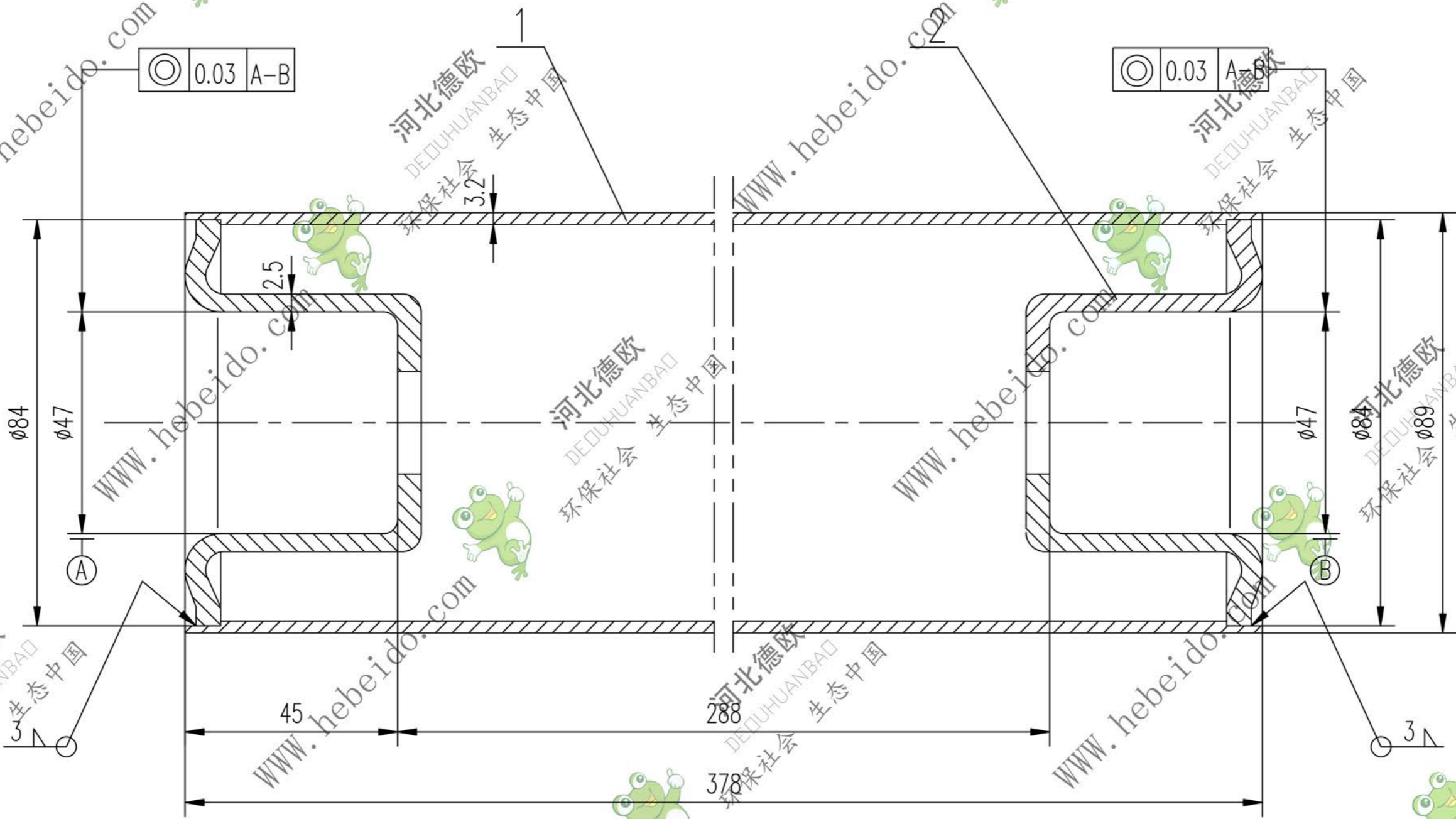


II03C2811.1.2

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。

2	II03C2811.1-2	轴承座	2	Q8F	0.275	0.55	借用
1	II03C2811.1.2-1	辊皮	1	20	2.55	2.55	
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		合同号	
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入		日期	
标准化检查							
辊体				II03C2811.1.2			
				图样标记		重量 kg	
				S		3.10	
				部件		共 页	
				第 页		第 页	

C2811.1.2

图纸文件名

A3



河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国



共 页
第 页