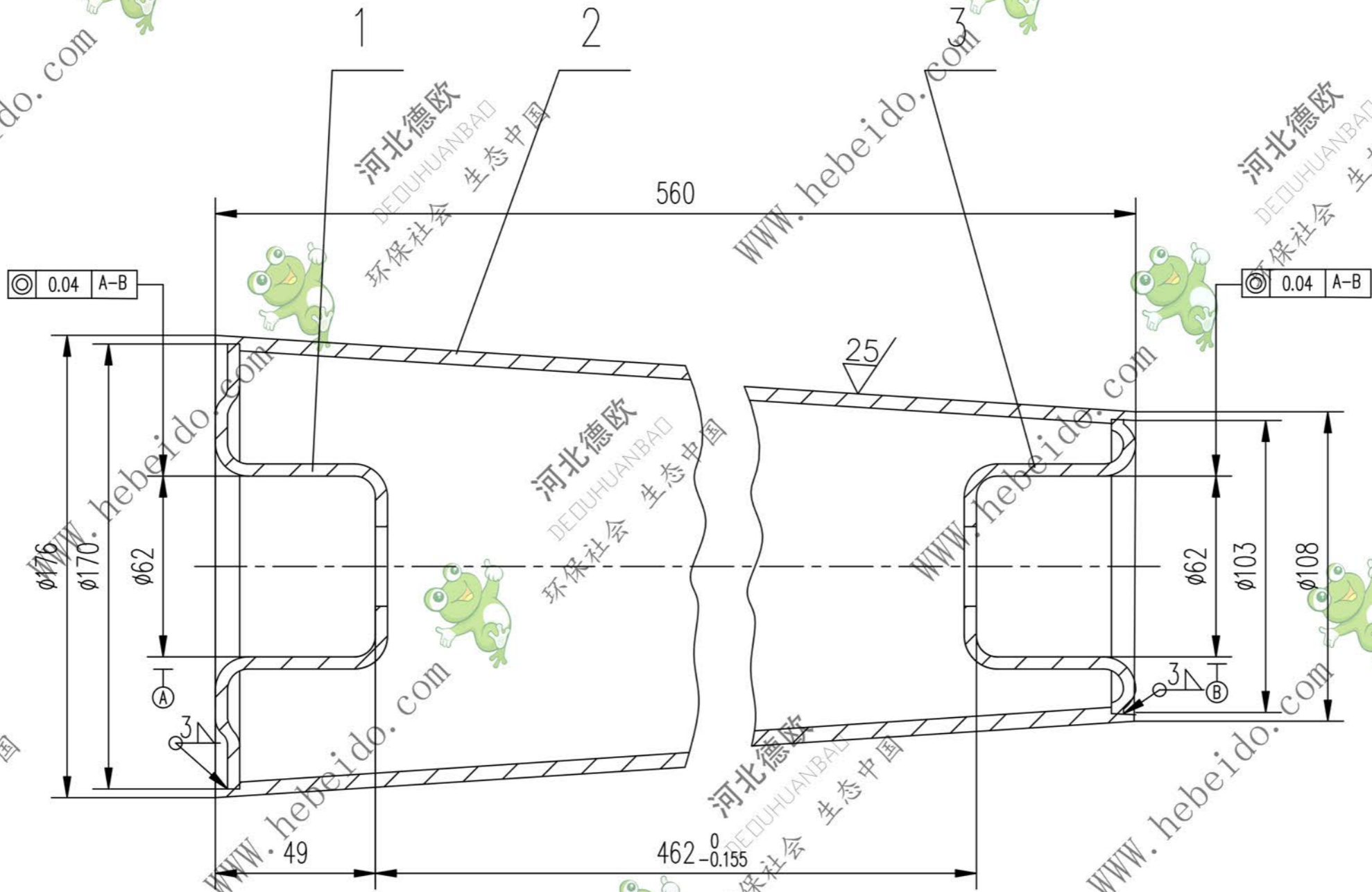


II04C3053.1.1

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	II GP2304.1-1	轴承座	1	08F	0.397	0.397	借用
2	II04C3053.1.1-1	辊皮	1	Q235-A	7.92	7.92	
1	II06C1223.1-1	轴承座	1	08F	0.87	0.87	借用
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				II04C3053.1.1	
校对				批准		秦海波		图样标记	
复核		刘飞						重量 kg	
标准化检查				日期				9.19	
								比例	
								1:1.5	
								共 页	
								第 页	

图形输入	输入校对	04C5311
A3	图纸文件名	

www.hebeido.com 河北德欧 环保社会 生态中国