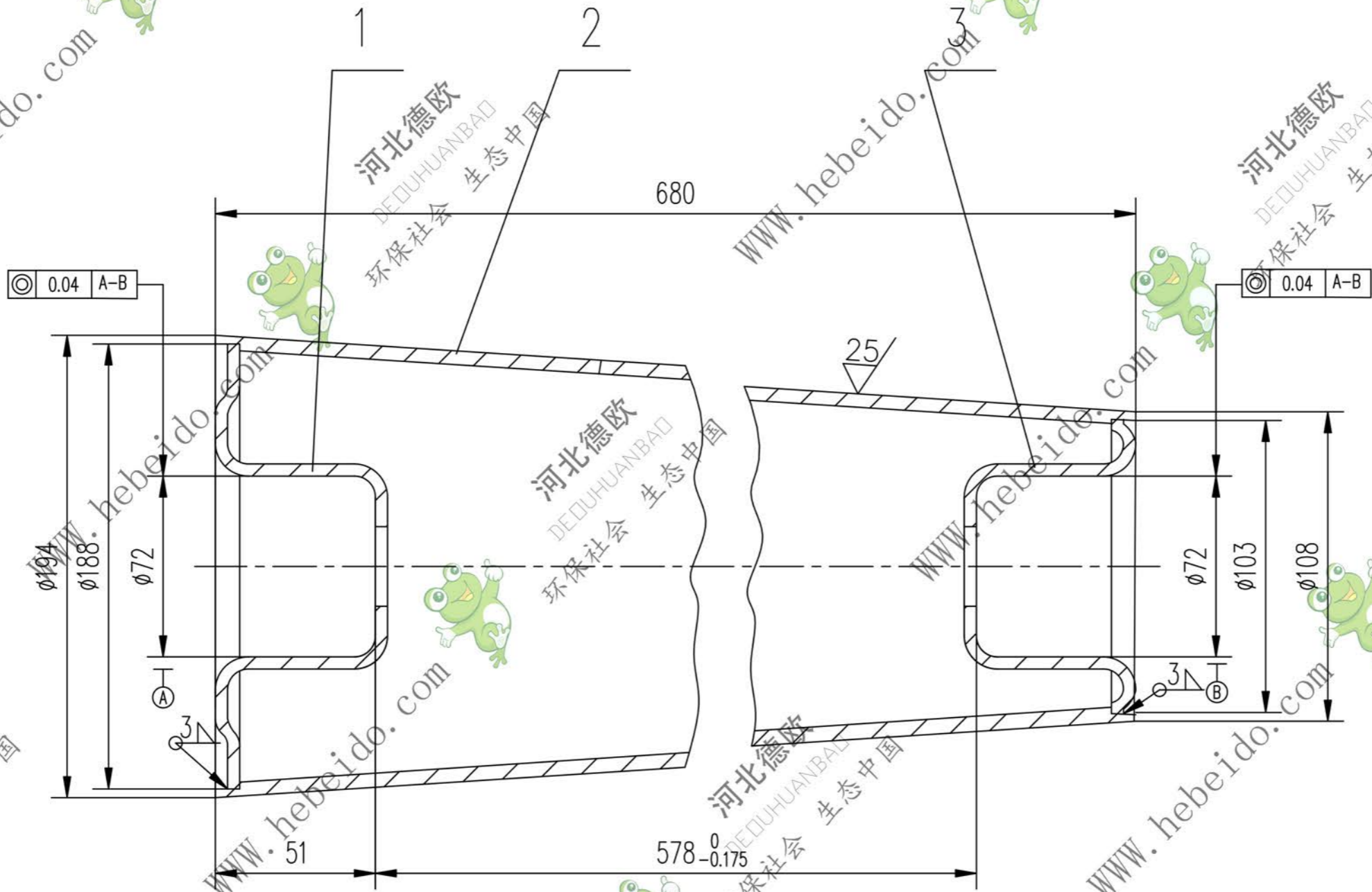


II05C3054.1.1

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 GP2405.1-2	轴承座	1	08F	0.487	0.487	借用
2	II05C3054.1.1-1	辊皮	1	20	9.87	9.87	
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		李廷通		工艺会审				II05C3054.1.1	
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	
								11.44	
								比例	
								1:1.5	
								共 页	
								第 页	

图形输入  
A3  
输入校对  
05C5411  
图纸文件名

河北德欧  
DEDUHUANBAD  
环保社会 生态中国

