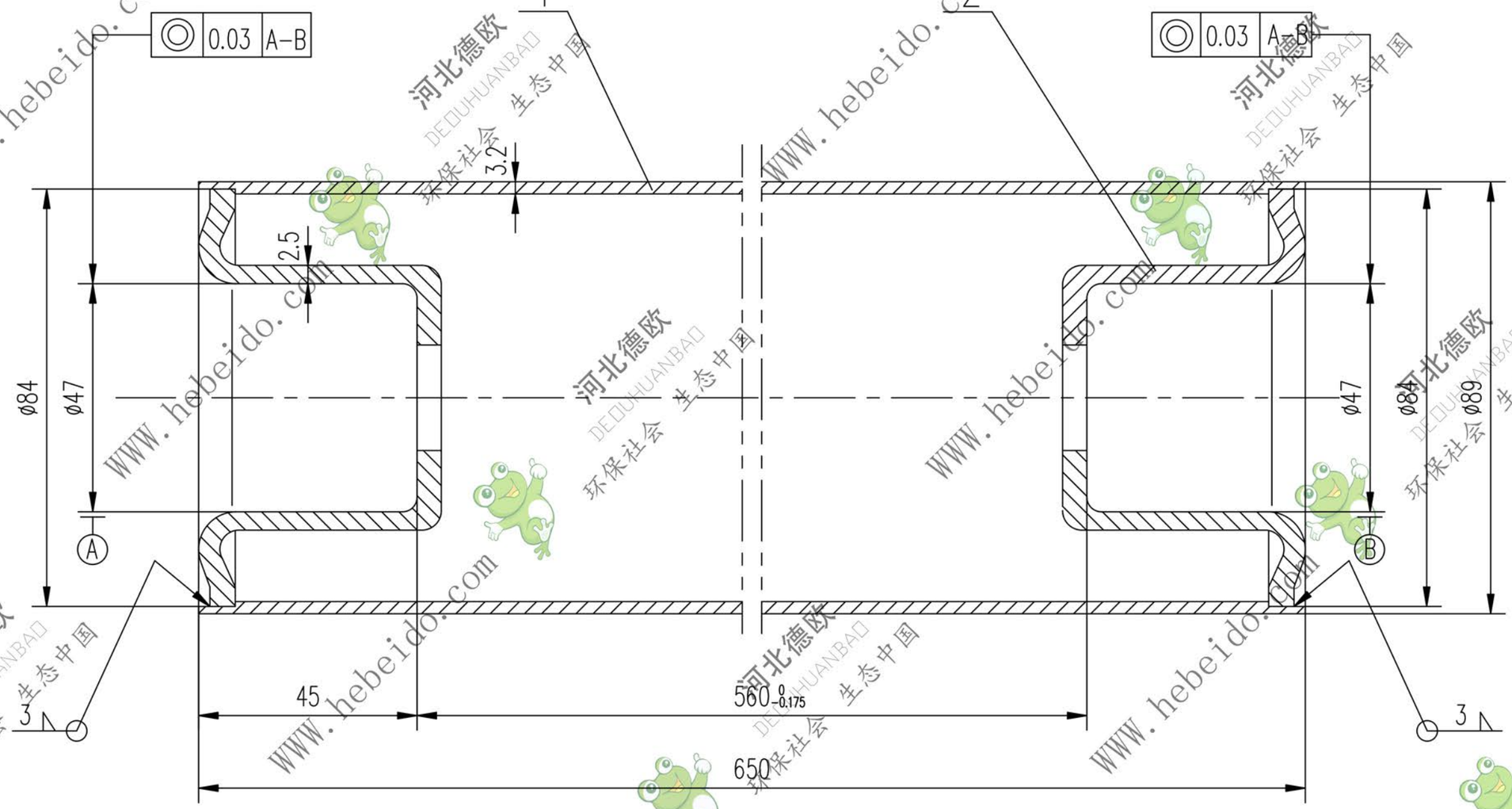
标记	文件号	修改内容	签名	日期

IIO2C1311.1.2



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.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		
2	IICR1101.1-2	轴承座	2	08F	0.275	0.55	借用
1	IIO2C1311.1.2-1	辊皮	1	20	4.38	4.38	

合同号				IIO2C1311.1.2	
设计	李建通	工艺会审		辊体	图样标记 / 重量 kg / 比例
校对		批准	秦海波		S / 4.93 /
复核	刘飞	图形输入		部件	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
标准化检查		日期			共 页 / 第 页

A3 | 图纸文件名 | C131112