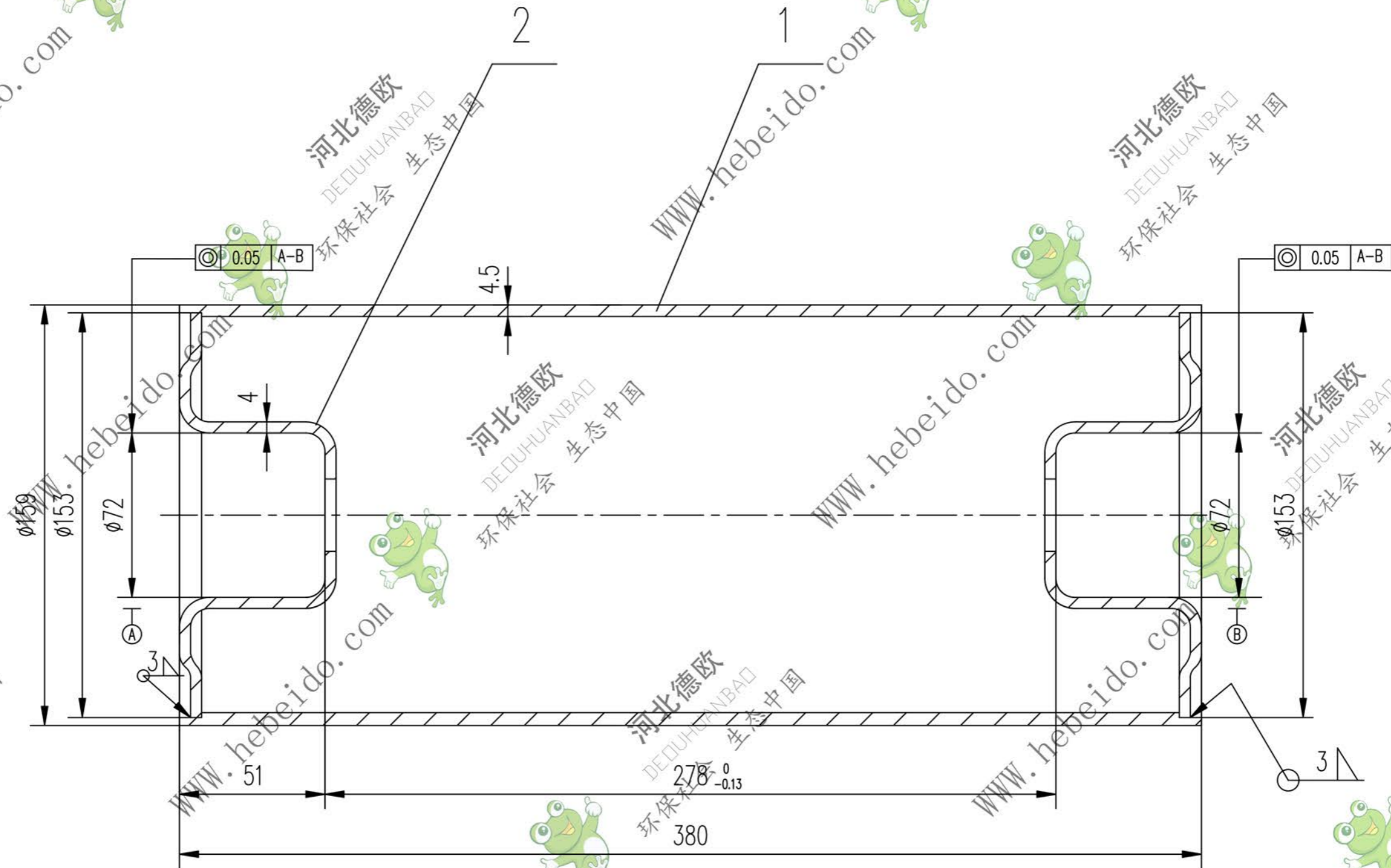


II05C1244.1.1

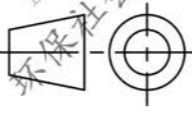
标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

- 管子止口和轴承座焊前应清理干净。
- 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
- 辊皮内部涂防锈漆。

2	II05C1244.1.1-2	轴承座	2	08F	1.016	2.032	借用
1	II05C1244.1.1-1	辊皮	1	20	6.52	6.52	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

		合同号		<h1 style="text-align: center;">辊 体</h1>		II05C1244.1.1		
设计	李连通	工艺会审				图样标记	重量 kg	比例
校对		批准	秦海波				8.552	1:1.5
复核	刘飞							
标准化检查		日期		部 件			共 页 第 页	

图形输入	ljd
输入校对	03c/12441
A3 图纸文件名	

www.hebeido.com 河北德欧 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国