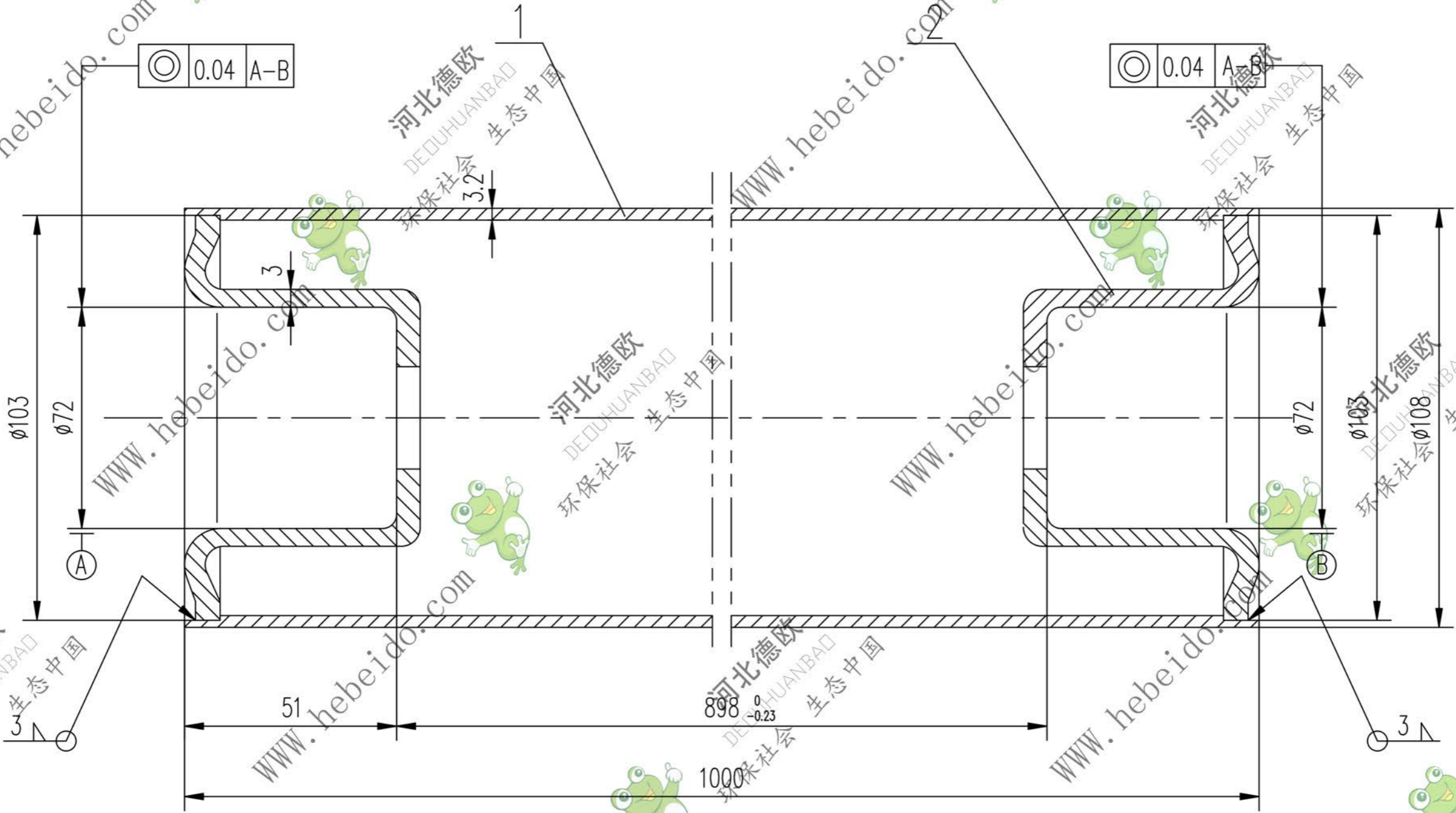


II04C1324.1.8

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	II04C1324.1.8-1	轴承座	2	Q235	0.415	0.930	借用
1	II04C1324.1.8-1	辊皮	1	20	8.29	8.29	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量	(kg)	

设计		李连通		工艺会审			
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			
合同号				II04C1324.1.8			
辊体				图样标记			
				重量 kg		比例	
S				9.22			
部件				共 页			
				第 页			

A3 图纸文件名 C13241_8

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

