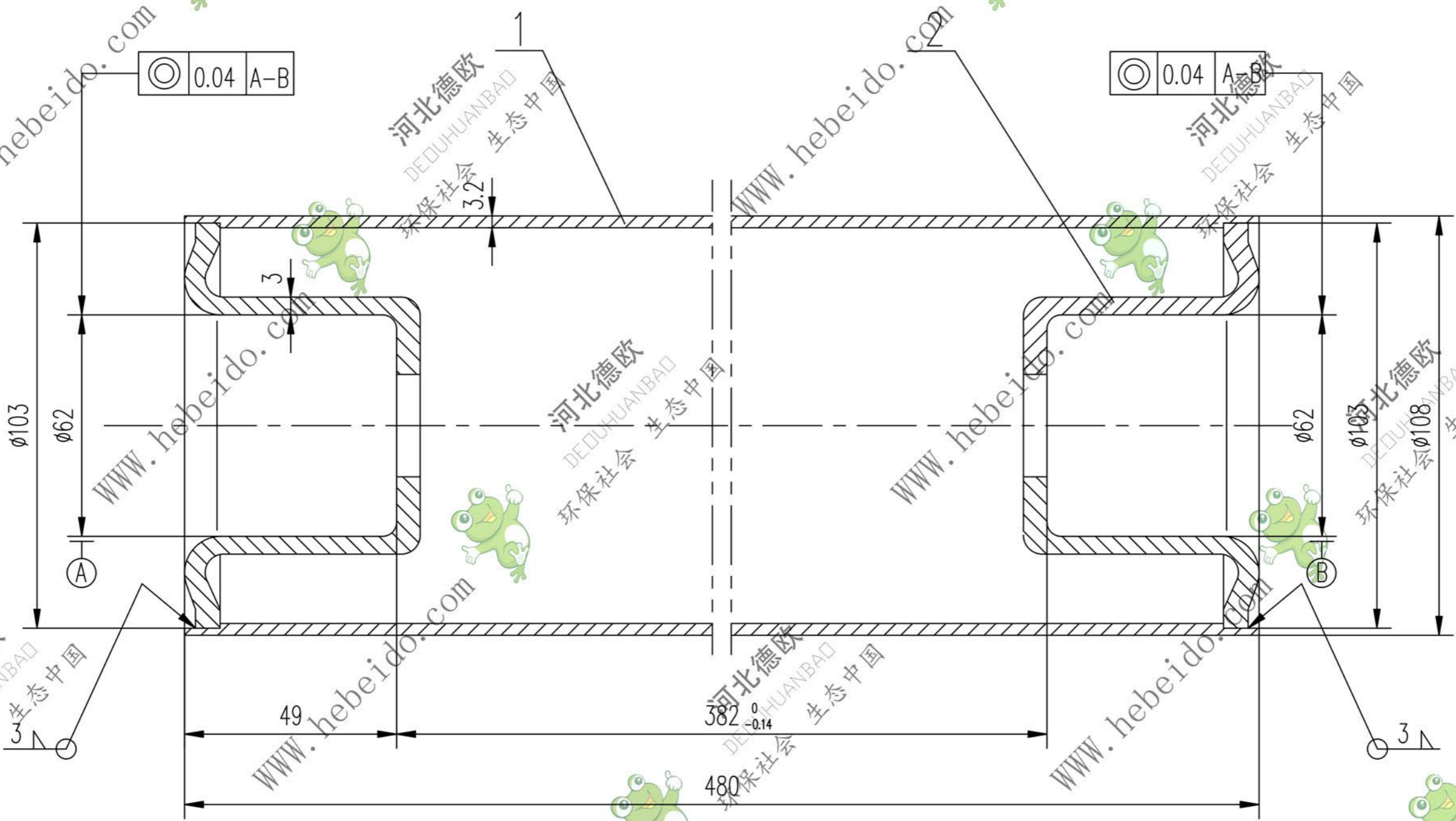


II04C2823.1.2

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	II04C2823.1.2-2	轴承座	2	Q235	0.415	0.930	借用
1	II04C2823.1.2-1	辊皮	1	20	3.98	3.95	
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				II04C2823.1.2	
校对				批准		秦海波			
复核		刘飞		图形输入				图样标记	
标准化检查				日期				重量 kg	
								S	
								4.91	
								共 页	
								第 页	

C2822.1.2

图纸文件名

A3

