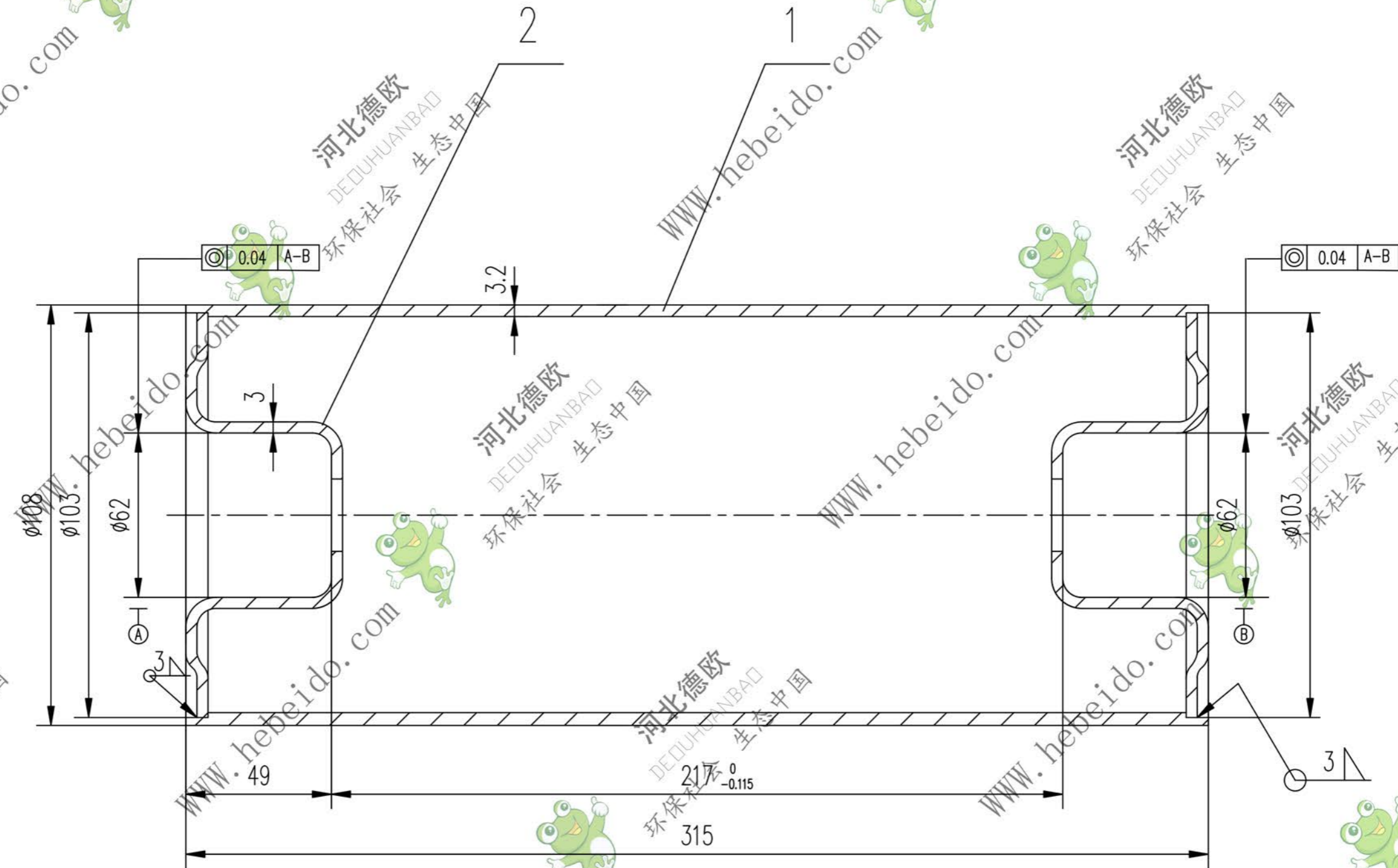


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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	II04C1223.1.1-2	轴承座	2	08F	0.415	0.83	借用
1	II04C1223.1.1-1	辊皮	1	20	2.605	2.605	
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				II04C1223.1.1	
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	
								3.44	
								1:1.5	
								共 页	
								第 页	

图形输入 Ijd
A3 图纸文件名 03c/122311
输入校对 03c/122311

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

