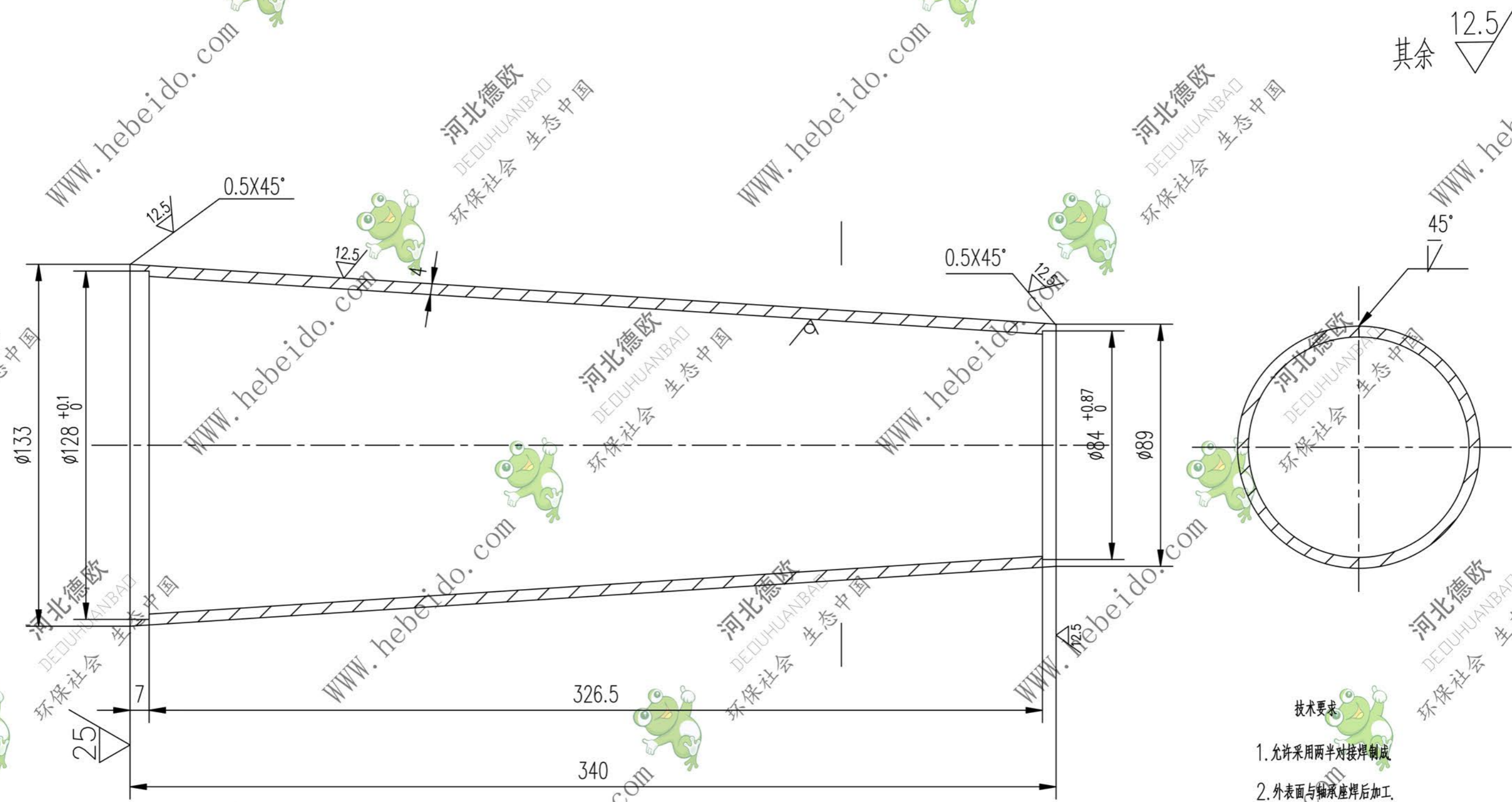


II03C1211.1.1-1

| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
|    |     |      |    |    |



- 技术要求
1. 允许采用两半对接焊制成
  2. 外表面与轴承座焊后加工.

|      |              |
|------|--------------|
| 图形输入 | 输入校对         |
| A3   | 03c/1211.1-1 |

|       |  |     |  |             |  |                 |  |
|-------|--|-----|--|-------------|--|-----------------|--|
| 设计    |  | 李连通 |  | 合同号         |  | II03C1211.1.1-1 |  |
| 校对    |  |     |  | 工艺会审        |  | 图样标记            |  |
| 复核    |  | 刘飞  |  | 批准          |  | 重量 kg           |  |
| 标准化检查 |  |     |  | 日期          |  | 3.61            |  |
|       |  |     |  | 辊皮          |  |                 |  |
|       |  |     |  | Q235-A      |  |                 |  |
|       |  |     |  | 德欧环保        |  | 共 页             |  |
|       |  |     |  | DEDUHUANBAD |  | 第 页             |  |
|       |  |     |  | 环保社会 生态中国   |  |                 |  |