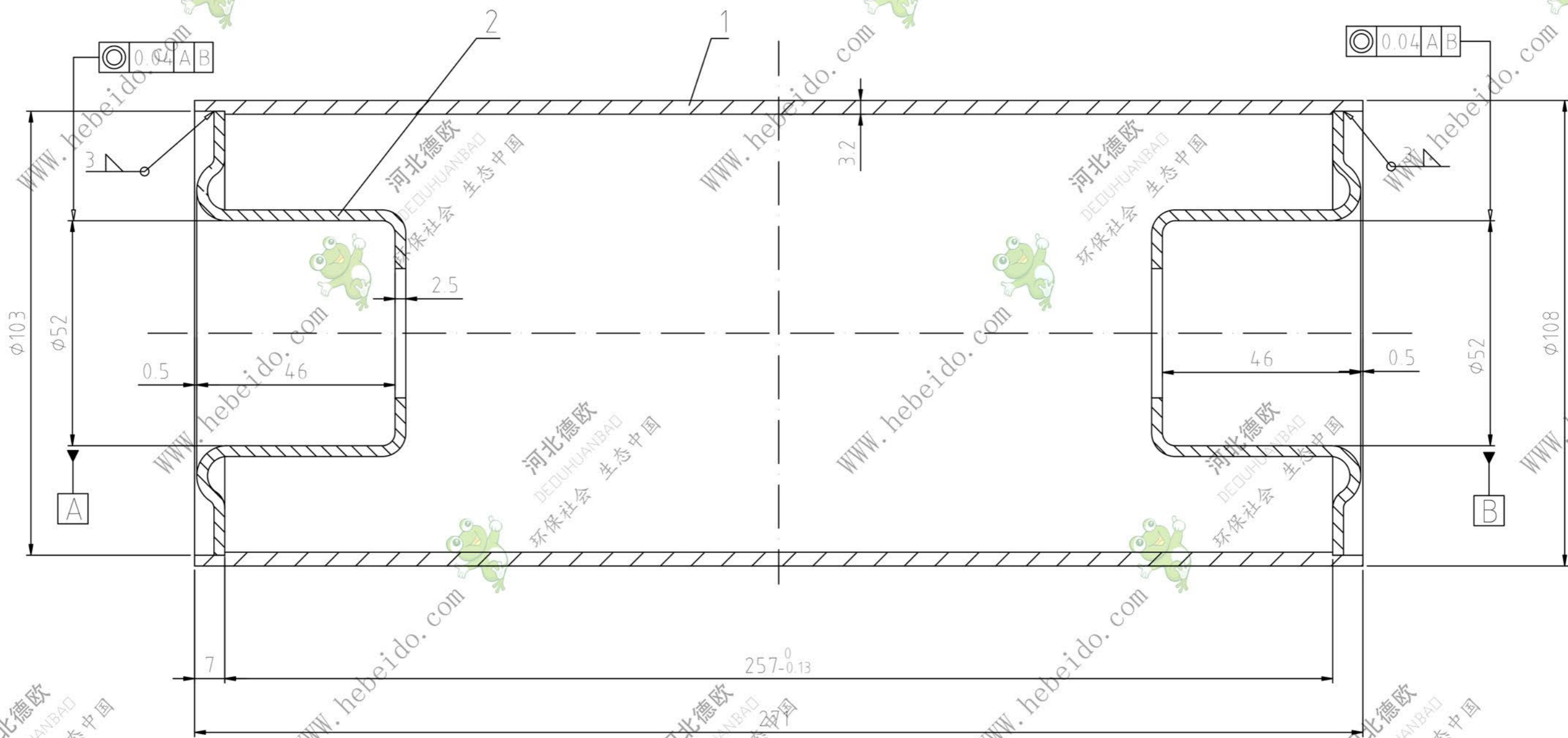


软盘号
CAD
会签
描图
描校
旧底图登记号
底图登记号



技术要求

- 1、焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
- 2、辊皮与轴承座组焊前应将止口清理干净。

2	DTIIGP2203.1-2	轴承座	2	08F	0.36	0.72	借用
1	8sj02010101-1	辊皮	1	20	2.38	2.38	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				磁盘号	8SJ02010101		
				轱体		8SJ02010101	
						图纸标记	重量
				组件		31	1:1
						共张	第张
设计	李连通	工艺		 德欧环保 环保社会 生态中国			
制图	刘飞	标准化					
审校	秦海波	批准					
日期							