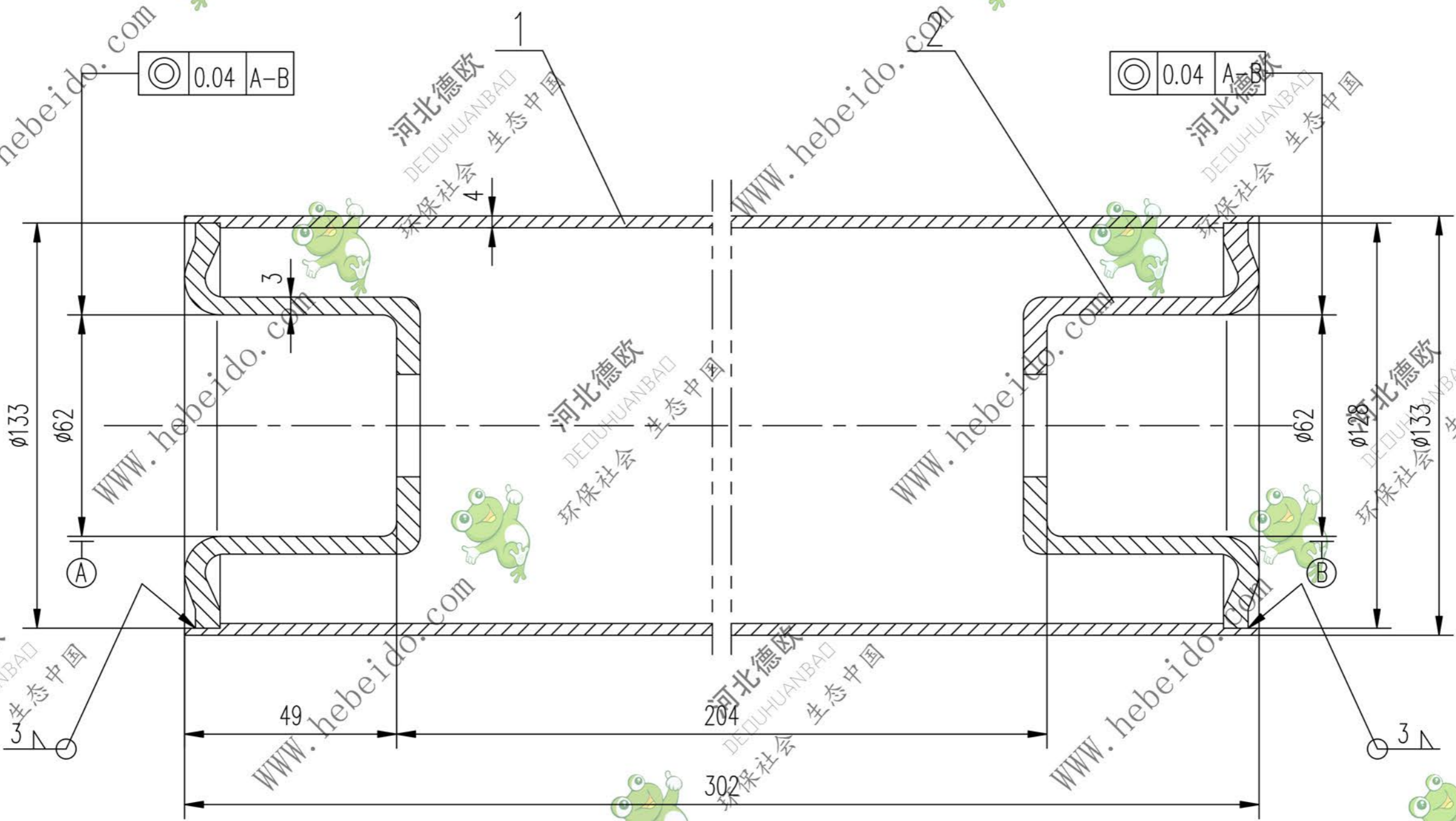


II04C1133.1.5

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	II04C1133.1.5-2	轴承座	2	Q235	0.557	1.114	借用
1	II04C1133.1.5-1	辊皮	1	20	3.82	3.82	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		

设计		李进通		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				II04C1133.1.5			
设计				重量 kg			
S				4.934			
共				页			
第				页			

A3 图纸文件名 C11331_5

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

