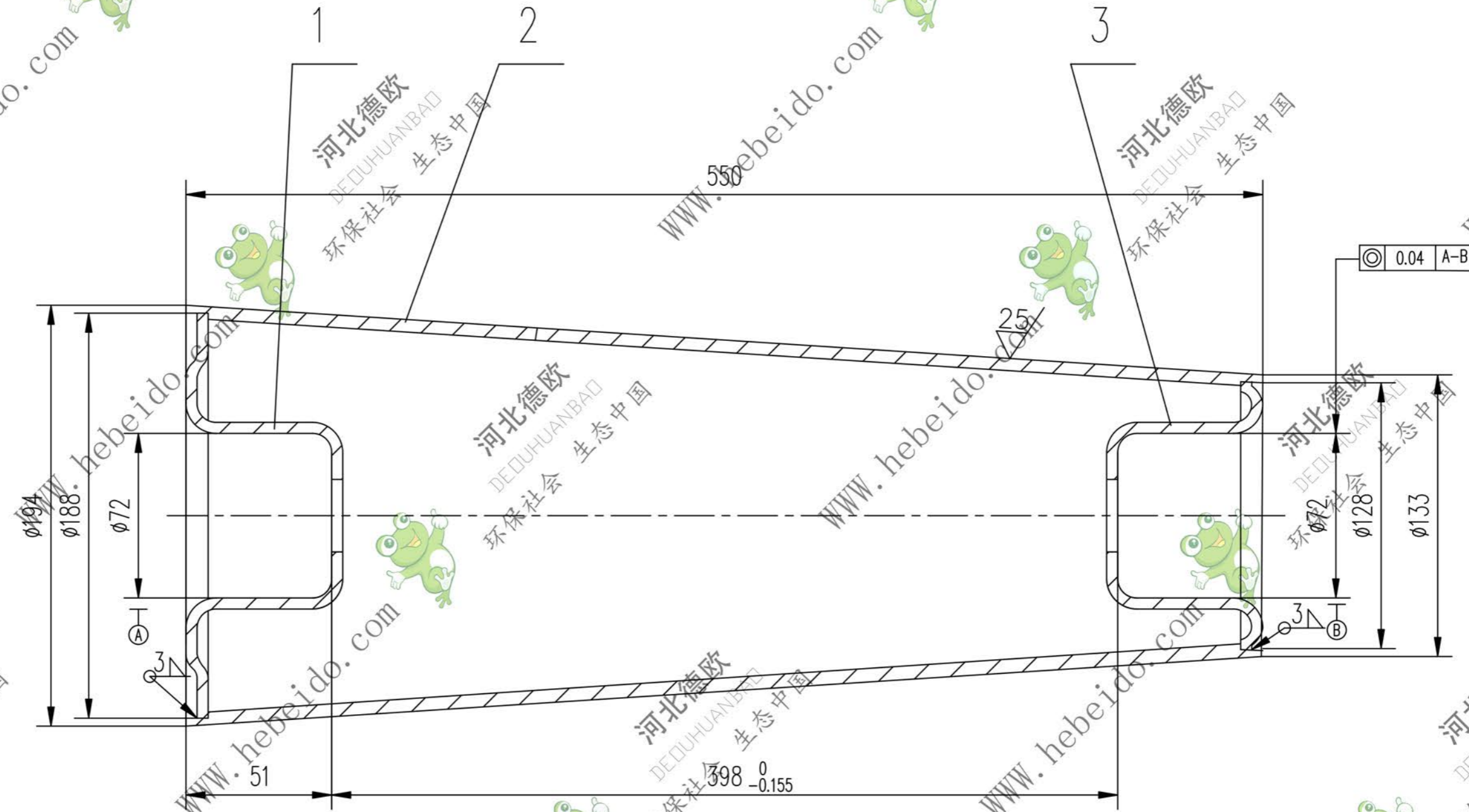


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
|    |     |      |    |    |



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。

| 3  | II GP3405.1-2   | 轴承座 | 1  | 08F    | 0.84    | 30.843 | 借用 |
|----|-----------------|-----|----|--------|---------|--------|----|
| 2  | II05C1244.2.1-2 | 辊皮  | 1  | Q235-A | 7.87    | 7.87   |    |
| 1  | II05C1244.2.1-1 | 轴承座 | 1  | 08F    | 1.08    | 1.08   |    |
| 序号 | 代号              | 名称  | 数量 | 材料     | 单重      | 总重     | 附注 |
|    |                 |     |    |        | 重量 (kg) |        |    |

|       |            |
|-------|------------|
| 图形输入  | 输入校对       |
| A3    | 03c/124421 |
| 图纸文件名 |            |

|                                  |  |     |  |   |  |     |  |   |
|----------------------------------|--|-----|--|---|--|-----|--|---|
| 设计                               |  | 李廷通 |  | 工艺会审  |  |     |  | 合同号<br>重量 kg<br>比例<br>9.793 1:1.5<br>共 页<br>第 页 |
| 校对                               |  |     |  | 批准  |  | 秦海波 |  |   |
| 复核                               |  | 刘飞  |  |   |  |     |  |   |
| 标准化检查                            |  |     |  | 日期  |  |     |  |   |
| 德欧环保<br>DEOUHUANBAD<br>环保社会 生态中国 |  |     |  | II05C1244.2.1<br>图样标记<br>重量 kg<br>比例<br>9.793 1:1.5<br>共 页<br>第 页 |  |     |  |   |