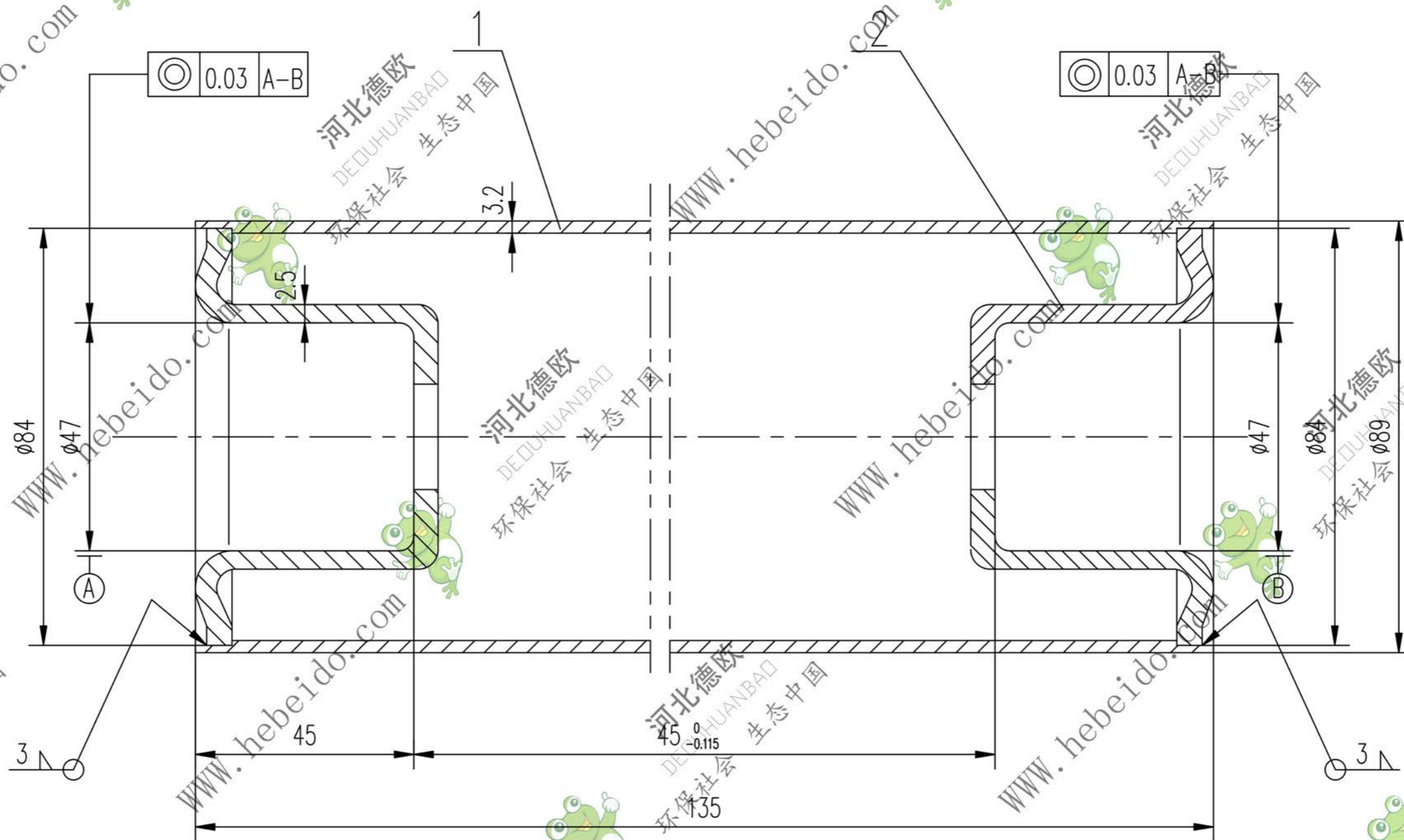


6'1'11111010II

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	II GR1101.1-2	轴承座	2	Q8F	0.275	0.55	借用
1	II01C1111.1.9-1	辊皮	1	20	0.89	0.89	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
设计		李建通		工艺会审		合同号	
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入		日期	
标准化检查							
辊体				II01C1111.1.9			
				图样标记		重量 kg	
				S		1.44	
				共		页	
				第		页	

C11111\_9

图纸文件名

A3

