



卷后磨45°坡口然后焊接磨平  
圆度不超1mm.  
此图为下料组焊图

				辊筒		TD630-01-01-4			
						图样标记	数量	重量	比例
设计		标准化		共	78	张	第	9	张
初校	李	审定							
审核	魏	批准							
工艺	邢	日期							
				材料		Q235-A			
						德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国			