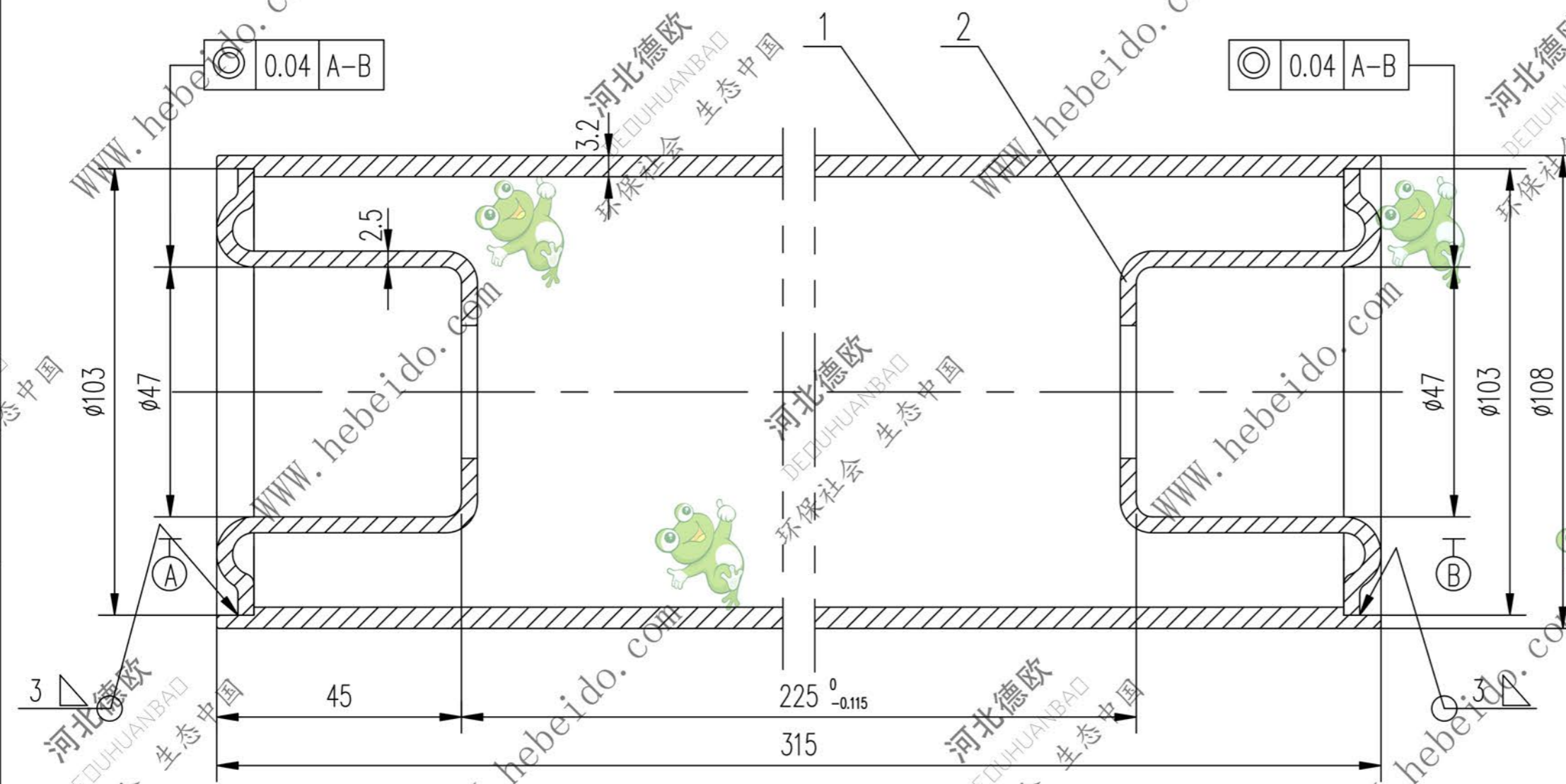


II GP2103.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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止口清理干净辊皮内部涂防锈漆。

2	II GP2103.1-2	轴承座	2	08F	0.341	0.682	
1	II GP2103.1-1	辊皮	1	20	2.605	2.605	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李连通		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							
				<h1>辊体</h1>			
图样标记		重量 kg		比例			
		3.287		1:1			
				共 页		第 页	

A3 图纸文件名 2103_1