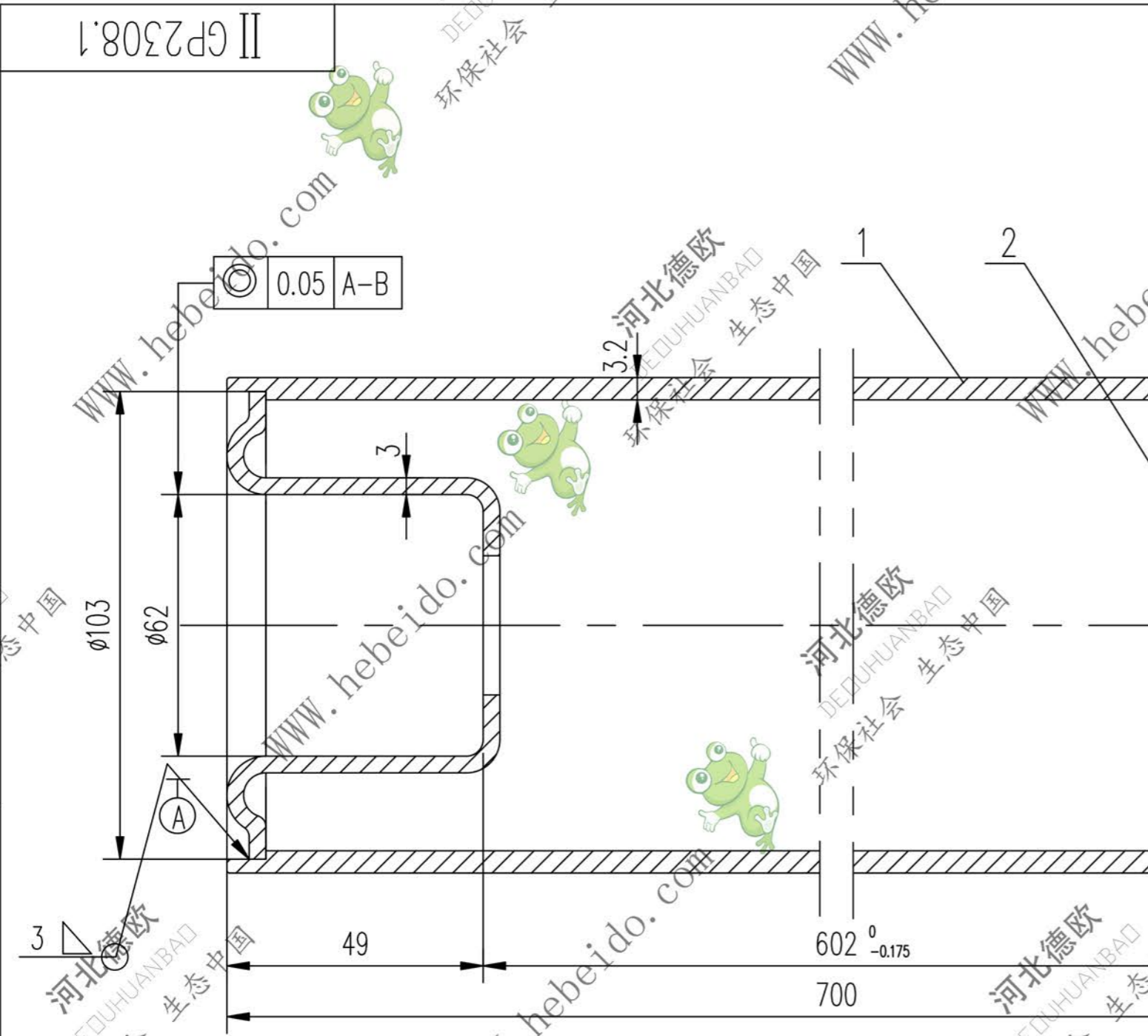


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 GP2304.1-2	轴承座	2	08F	0.415	0.83	借用
1	II GP2308.1-1	辊皮	1	20	5.789	5.789	
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				II GP2308.1			
				重量 kg			
				6.619			
<h1>辊体</h1>				比例			
				1:1			
<h2>部件</h2>				共 页		第 页	
				第 页		第 页	

A3 图纸文件名 2308_1

II GP2308.1