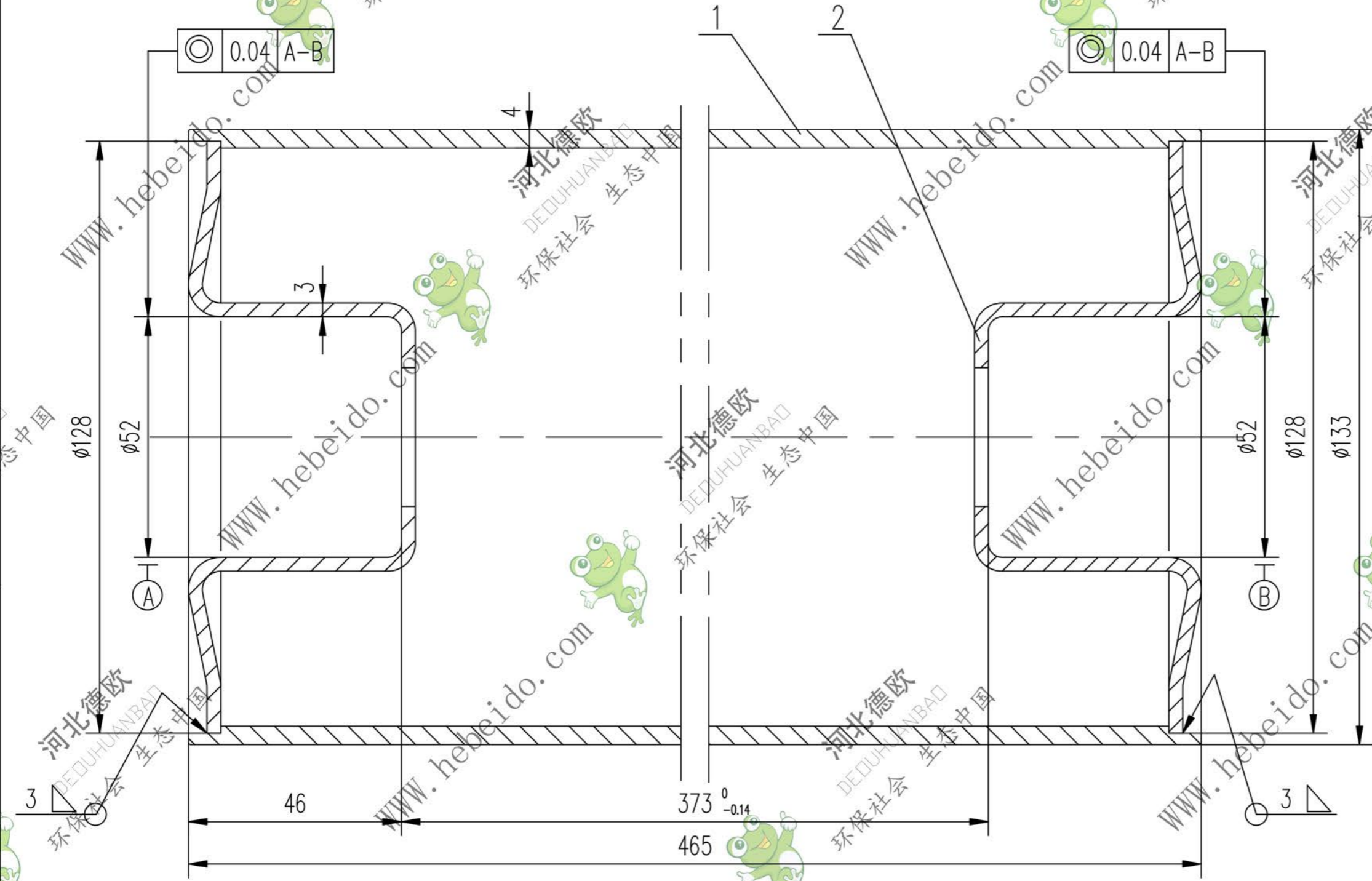


II GP3204.1

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将止口清理干净辊皮内部涂防锈漆。

3						
2	II GP3204.1-2	轴承座	2	08F	0.499	0.998
1	II GP3204.1-1	辊皮	1	20	4.836	4.836
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重
					重量 (kg)	附注

		合同号		<h1>辊体</h1>		II GP3205.1		
设计	李连通	工艺会审				图样标记	重量 kg	比例
校对		批准	秦海波				5.834	1:1
复核	刘飞	图形输入						共 页
标准化检查		日期		部件		第 页		

A3 图纸文件名 3204\_1