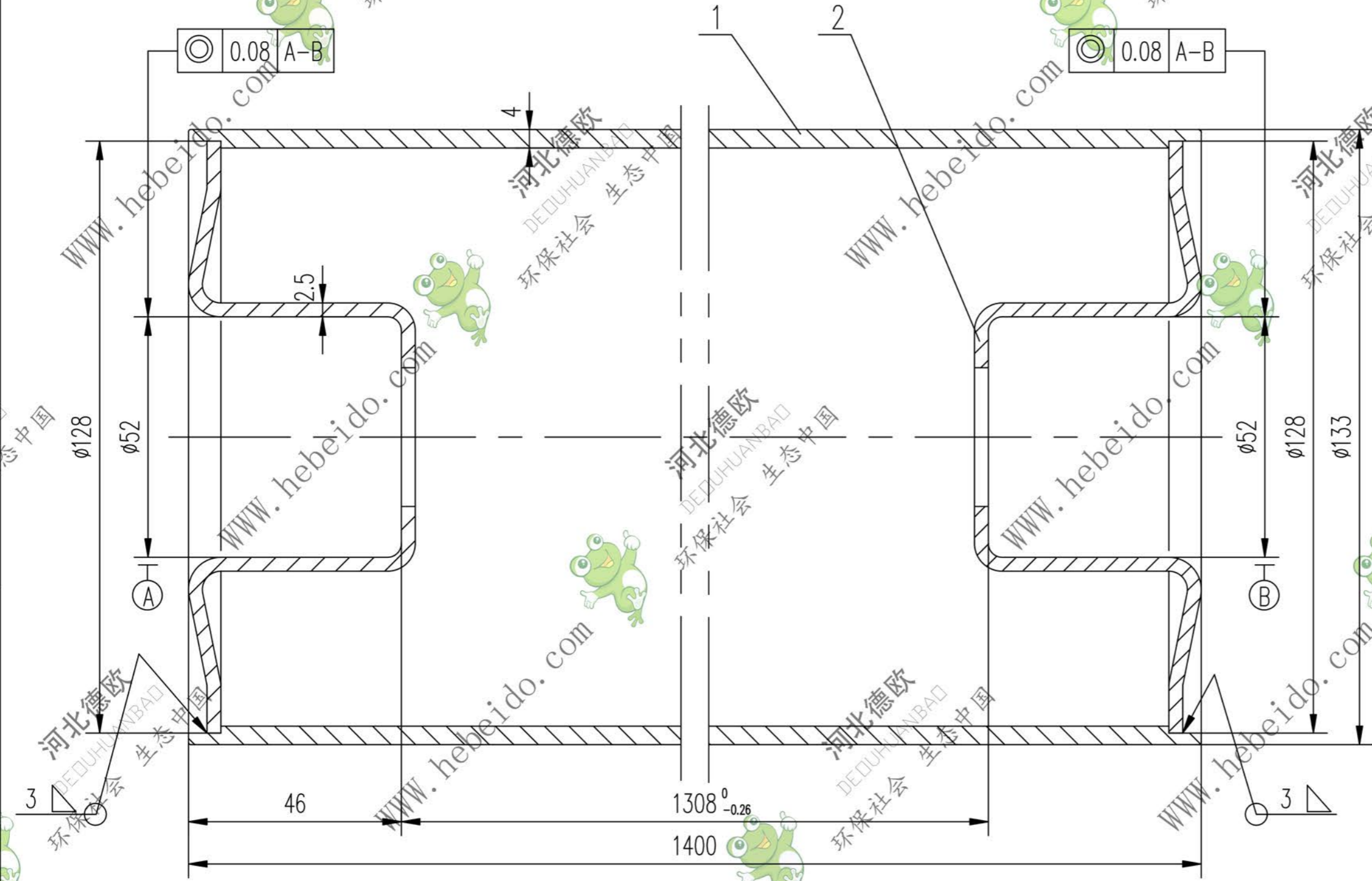


II GP3213.1

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。

2	II GP3204.1-2	轴承座	2	08F	0.499	0.998	借用
1	II GP3213.1-1	辊皮	1	20	14.634	14.634	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

		合同号		<h1>辊体</h1>		II GP3213.1		
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				18.813	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 3213_1