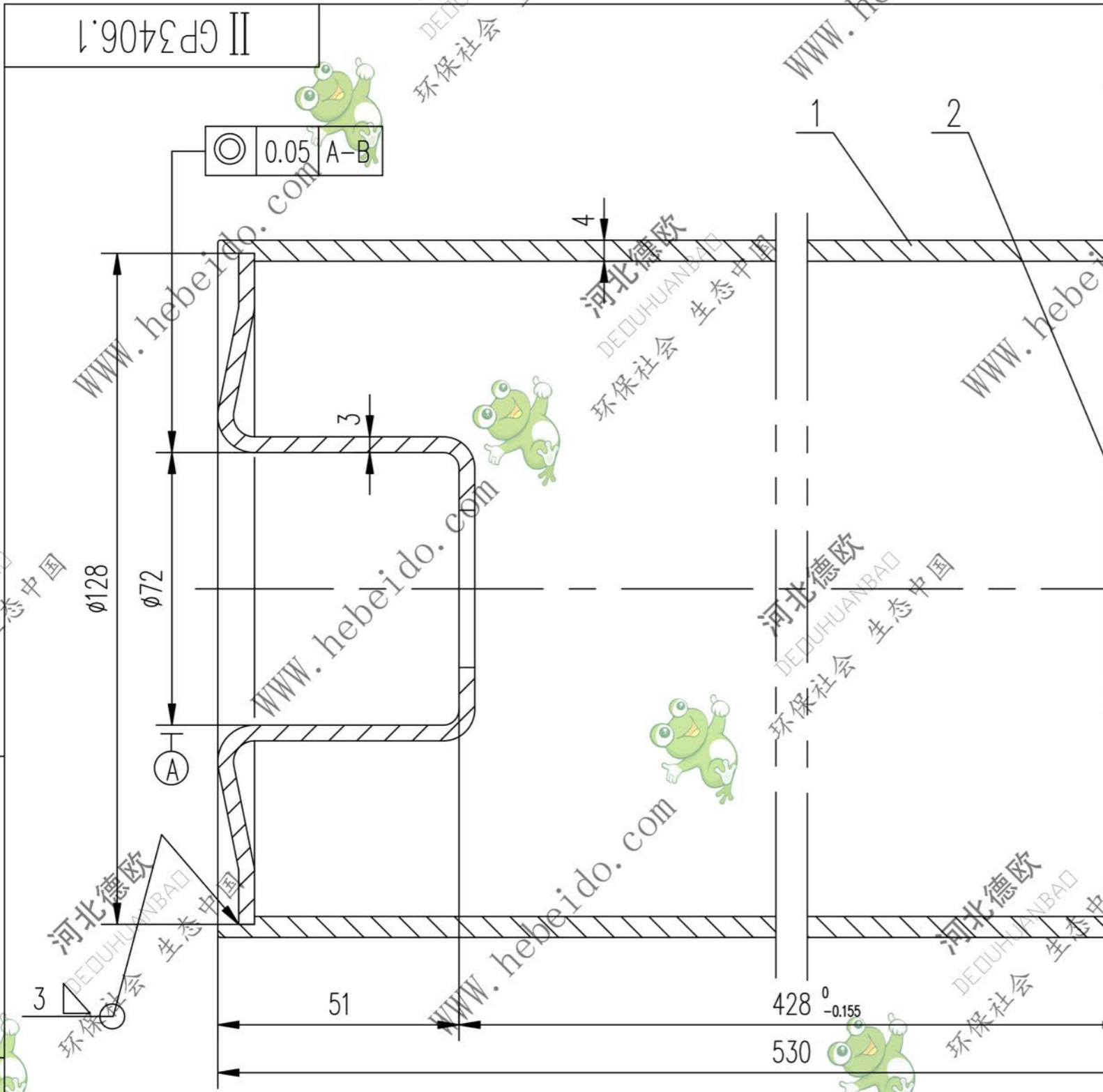


标记	文件号	修改内容	签名	日期



2	II GP3405.1-2	轴承座	2	08F	0.843	1.686	借用
1	II GP3306.1-1	辊皮	1	20	6.744	6.744	借用
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				<h2 style="text-align: center;">辊 体</h2>		<h3 style="text-align: center;">II GP3406.1</h3>		
校对				批准		秦海波						图样标记
复核		刘飞		图形输入							8.43	1:1
标准化检查				日期								共 页
								部件		第 页		

- 技术要求**
- 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
  - 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。

A3 图纸文件名 3406\_1

II GP3406.1