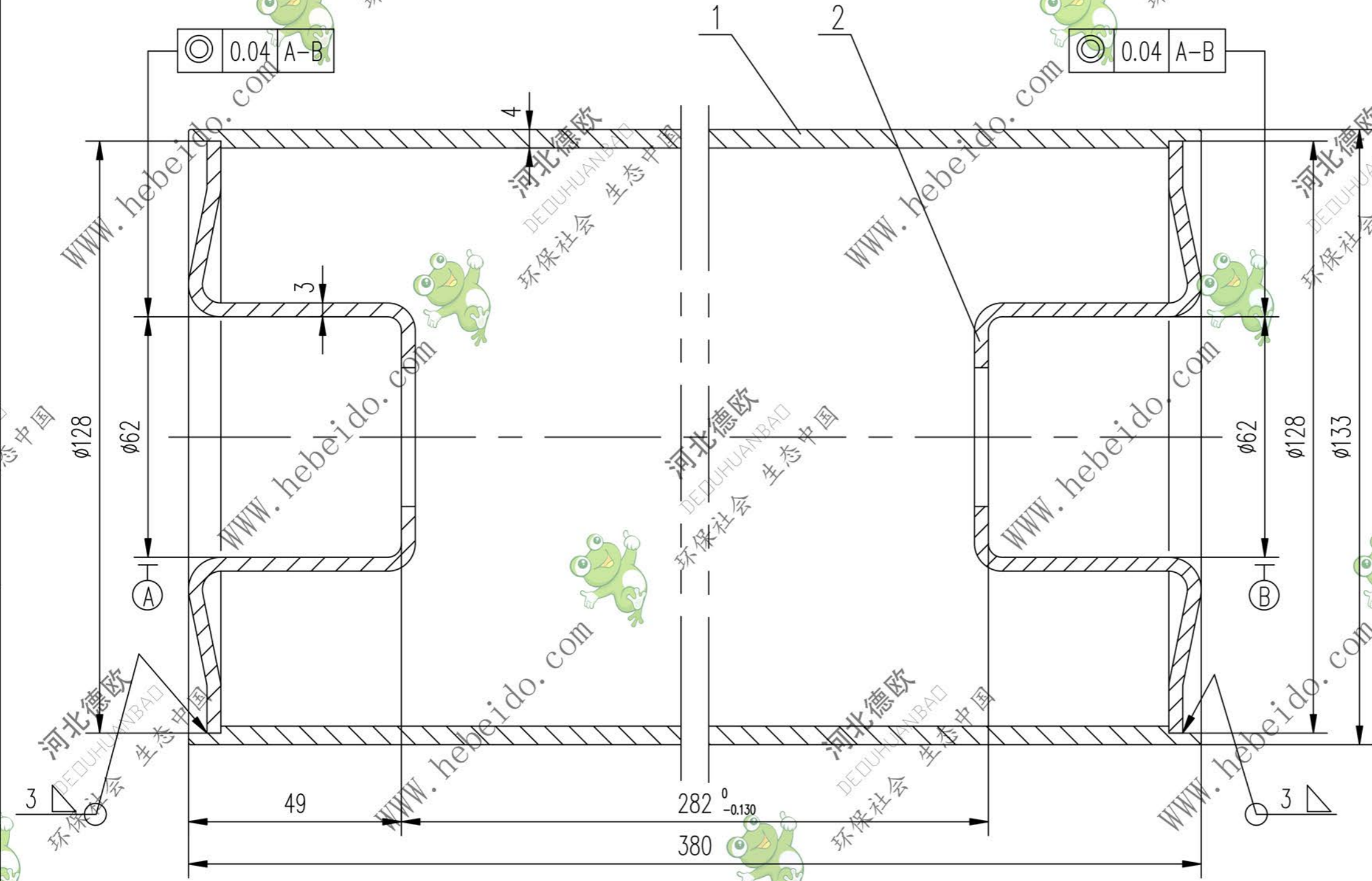


II GP3304.1

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 GP3304.1-2	轴承座	2	08F	0.557	1.114	
1	II GP3204.1-1	辊皮	1	20	4.836	4.836	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			
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			

辊 体

II GP3304.1		
图样标记	重量 kg	比例
	5.95	1:1

部 件

共 页
第 页

A3 图纸文件名 3304\_1