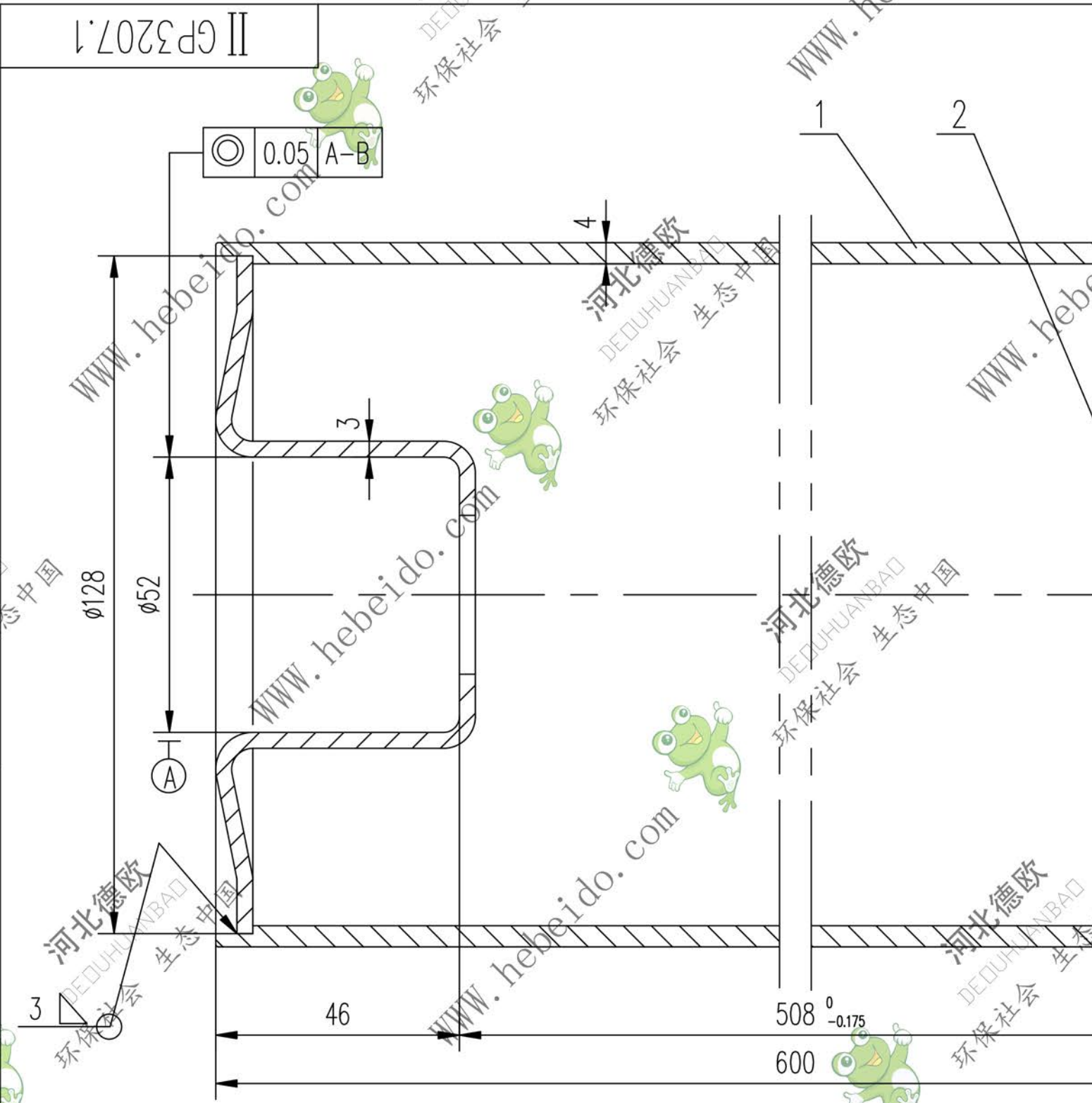


标记	文件号	修改内容	签名	日期



3							
2	II GP3204.1-2	轴承座	2	08F	0.499	0.998	借用
1	II GP3207.1-1	辊皮	1	20	4.836	4.836	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		

- 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。

设计		李连通		工艺会审				<h1 style="text-align: center;">辊 体</h1>		<h2 style="text-align: center;">II GP3207.1</h2>			
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				<h1 style="font-size: 2em;">部 件</h1>					
								图样标记		重量 kg		比例	
										5.834		1:1	
										共 页		第 页	

A3 图纸文件名 3207_1