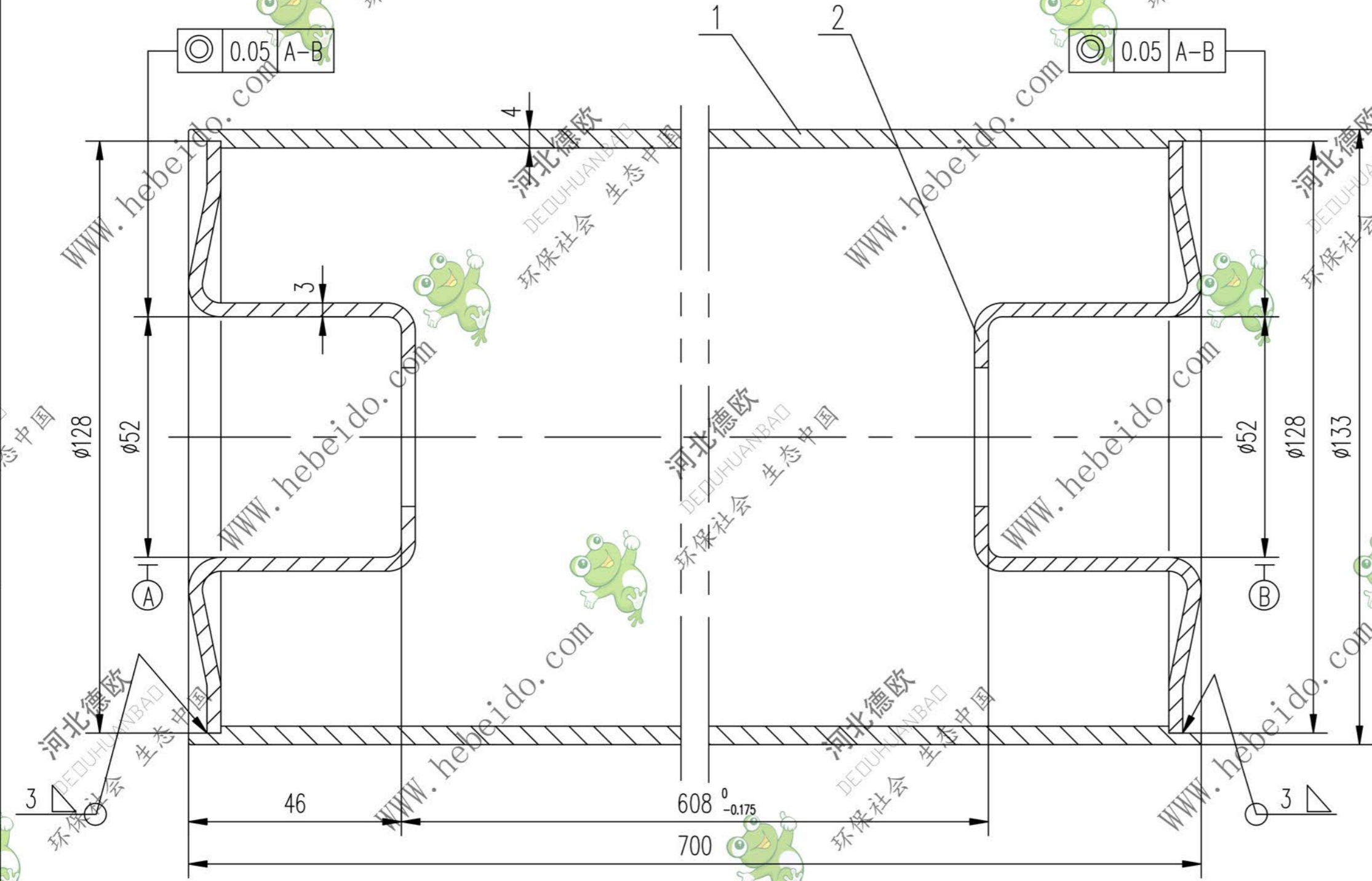


II GP3208.1

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	借用	
1	II GP3208.1-1	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)			

设计		李连通		工艺会审				<p>II GP3208.1</p> <p>图样标记</p> <p>重量 kg 比例</p> <p>9.906 1:1</p>	
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				<p>辊体</p> <p>部件</p>				<p>共 页</p> <p>第 页</p>	

A3 图纸文件名 3208\_1

