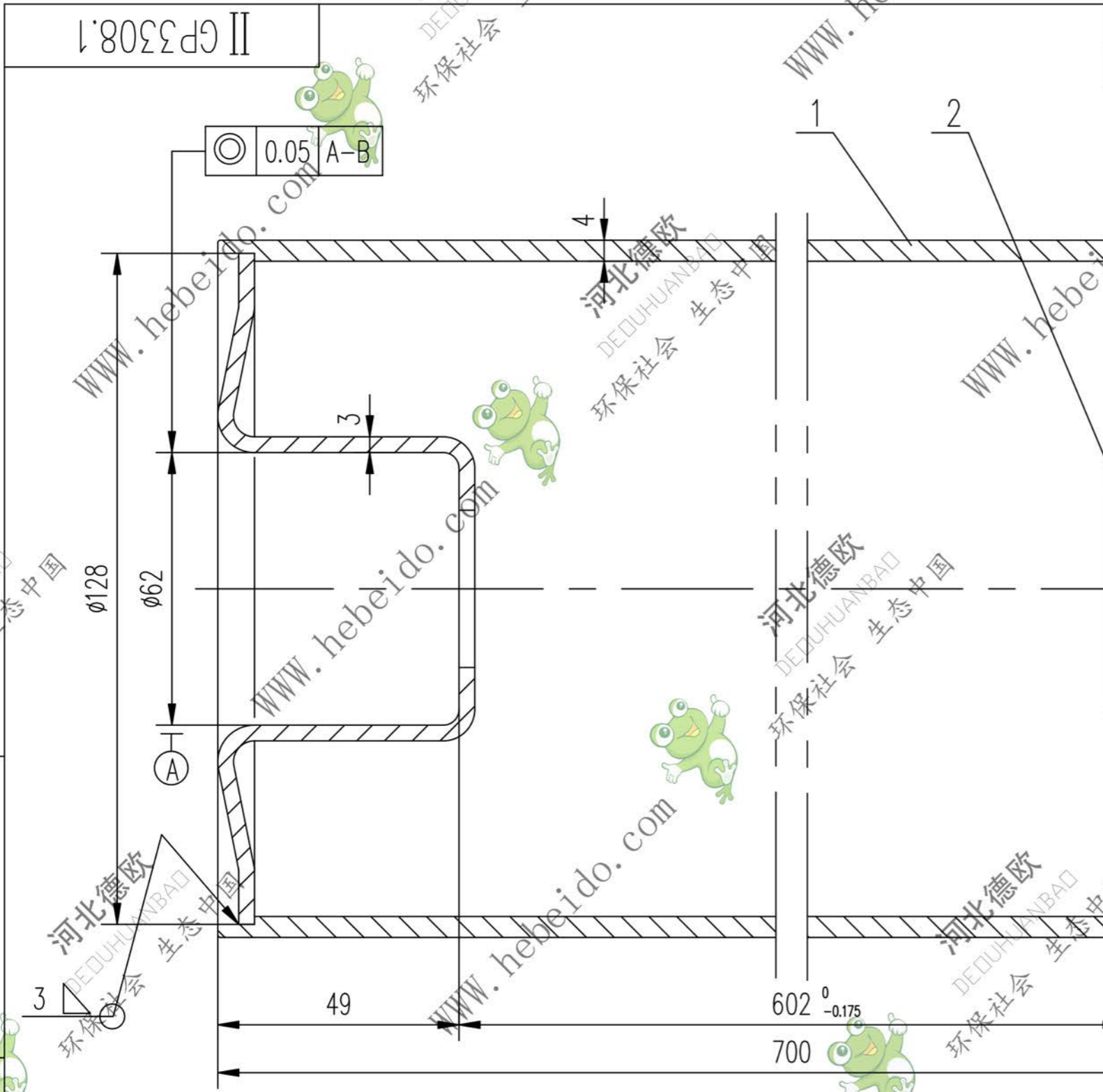


标记	文件号	修改内容	签名	日期



3							
2	II GP3304.1-2	轴承座	2	08F	0.557	1.114	借用
1	II GP3208.1-1	辊皮	1	20	8.908	8.908	借用
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 GP3308.1</h2>		图样标记		重量 kg		比例	
校对				批准		秦海波								10.022		1:1	
复核		刘飞		图形输入						部 件				共 页			
标准化检查				日期										第 页			

A3 图纸文件名 3308_1