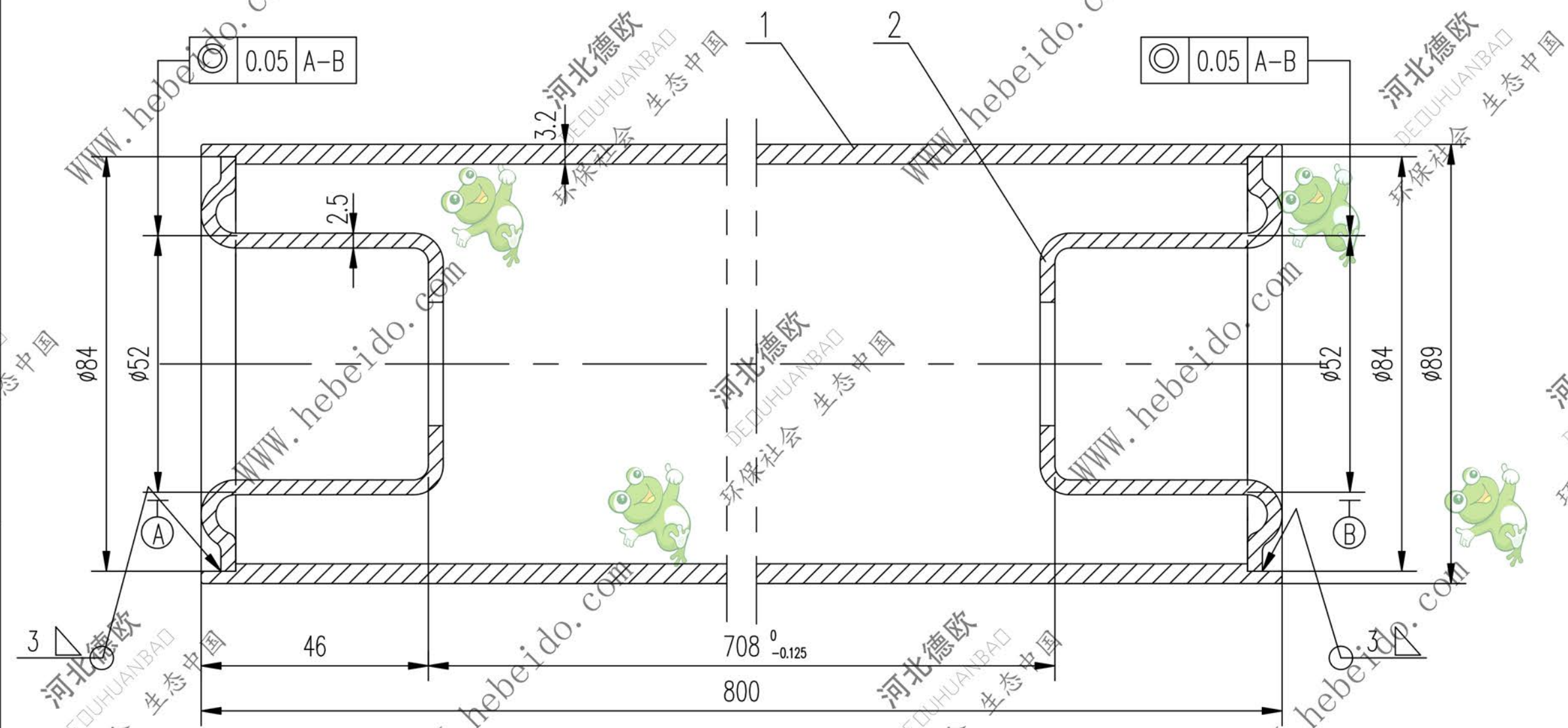


II GS3210.1.1

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止口清理干净辊皮内部涂防锈漆。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
3							
2	II GP1211.1-1	轴承座	2	08F	0.291	0.582	借用
1	II GP3210.1-1	辊皮	1	20	5.417	5.417	

设计		李连通		工艺会审				<p>II GS3210.1.1</p> <p>图样标记</p> <p>重量 kg 5.999</p> <p>比例 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 S321011