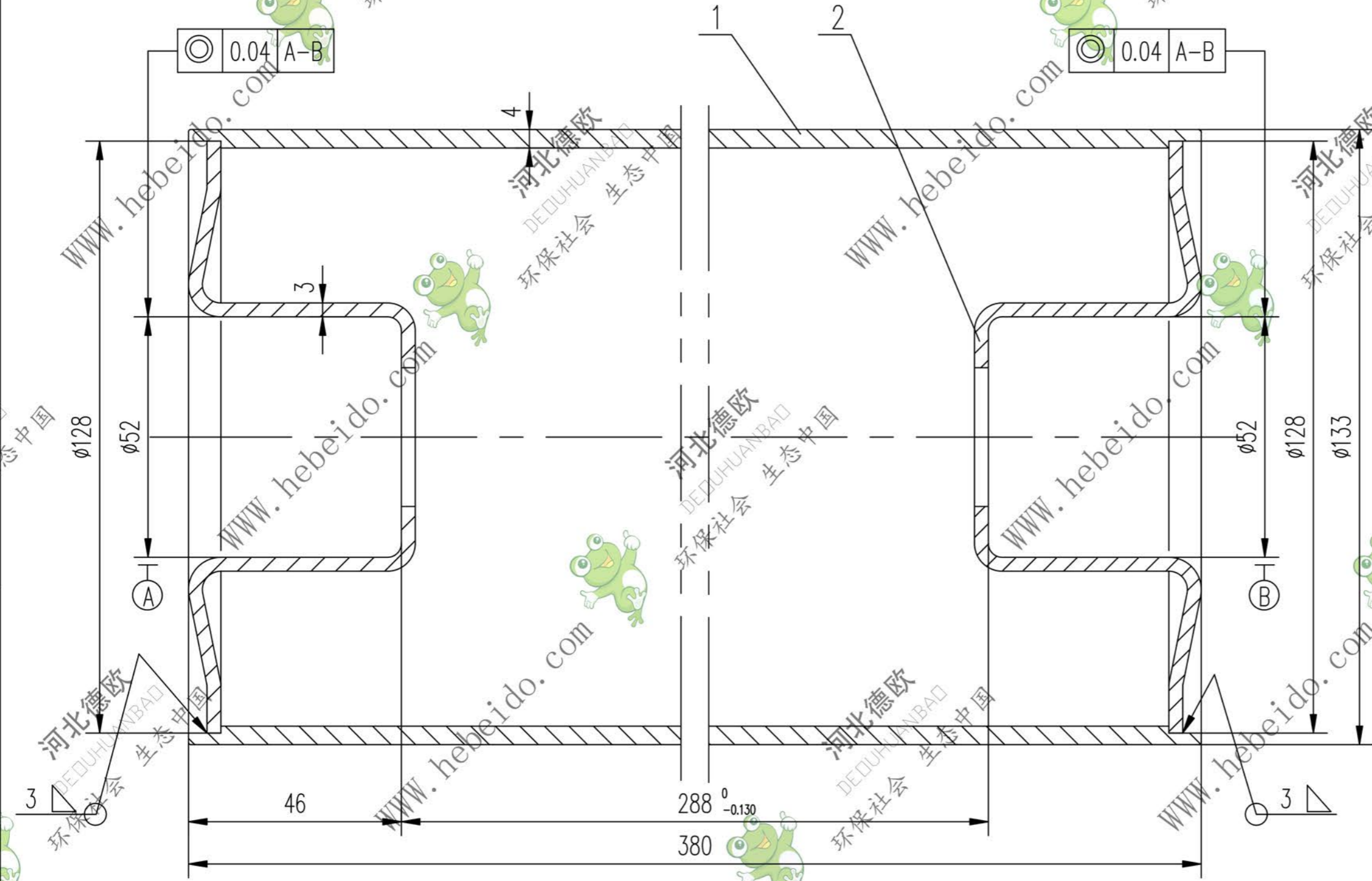


II GP3204.1

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
1	II GP3204.1-1	辊皮	1	20	4.836	4.836
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重
					重量 (kg)	附注

设计		李连通		工艺会审				II GP3204.1 图样标记 重量 kg 比例 5.834 1:1	
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				辊体 部件	
A3		图纸文件名		3204_1				共 页 第 页	

