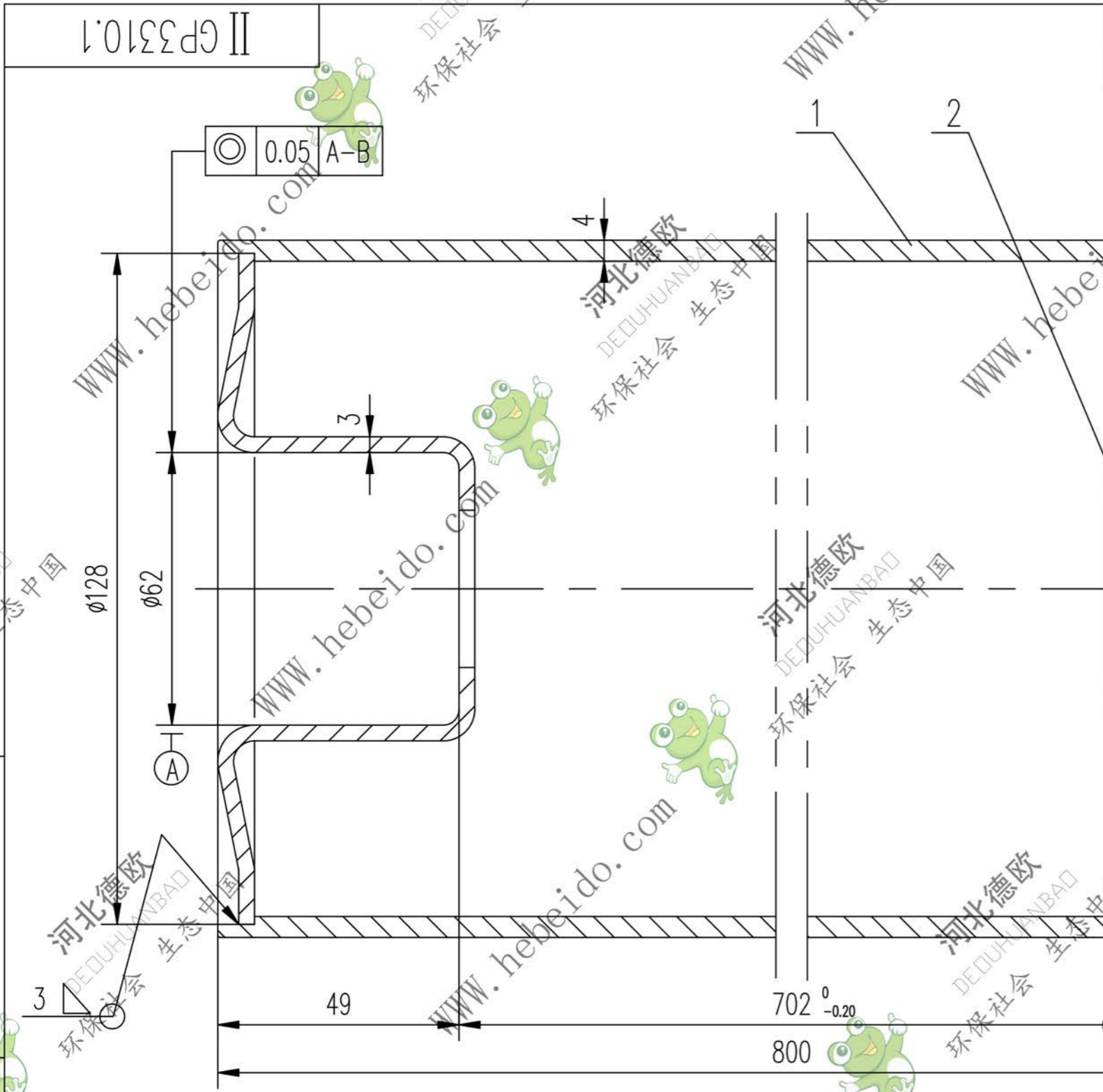


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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。

2	II GP3304.1-2	轴承座	2	08F	0.557	1.114	借用
1	II GP3310.1-1	辊皮	1	20	10.18	10.18	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

		合同号		<h1>辊体</h1>		II GP3310.1		
设计		李连通				图样标记	重量 kg	比例
校对		工艺会审					11.294	1:1
复核		批准 秦海波						共 页
标准化检查		图形输入		部件		第 页		
		日期						

A3 图纸文件名 3310_1