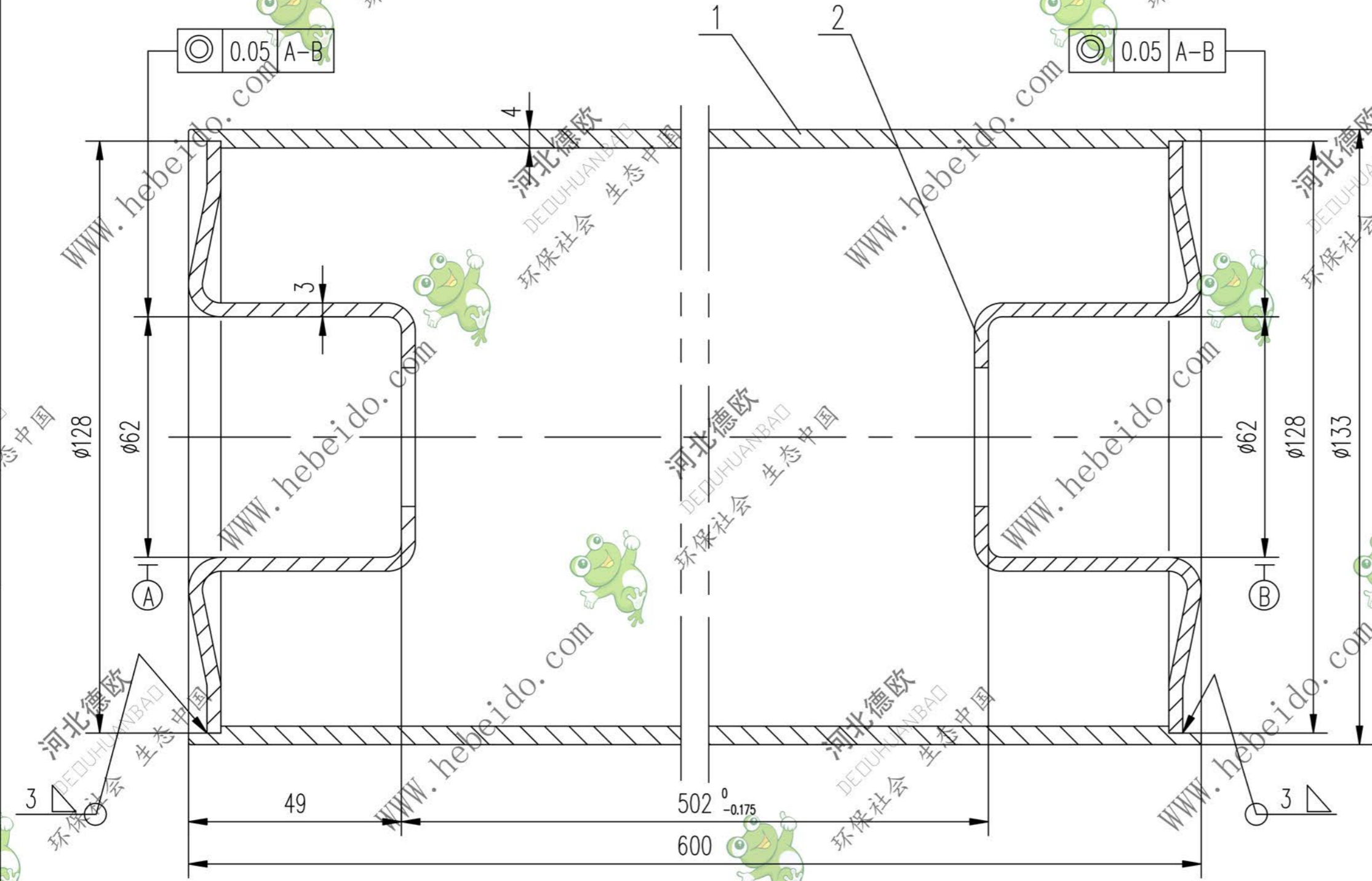


II GP3307.1

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 GP3304.1-2	轴承座	2	08F	0.557	1.114	借用
1	II GP3207.1-1	辊皮	1	20	7.635	7.635	借用
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>		<h2>II GP3307.1</h2>							
设计	李连通	工艺会审											
校对		批准	秦海波										
复核	刘飞	图形输入											
标准化检查		日期		部件		<table border="1"> <tr> <td>图样标记</td> <td>重量 kg</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td></td> <td>7.858</td> <td>1:1</td> </tr> </table>		图样标记	重量 kg	比例		7.858	1:1
图样标记	重量 kg	比例											
	7.858	1:1											
						<table border="1"> <tr> <td>共</td> <td>页</td> </tr> <tr> <td>第</td> <td>页</td> </tr> </table>		共	页	第	页		
共	页												
第	页												

A3 图纸文件名 3307_1