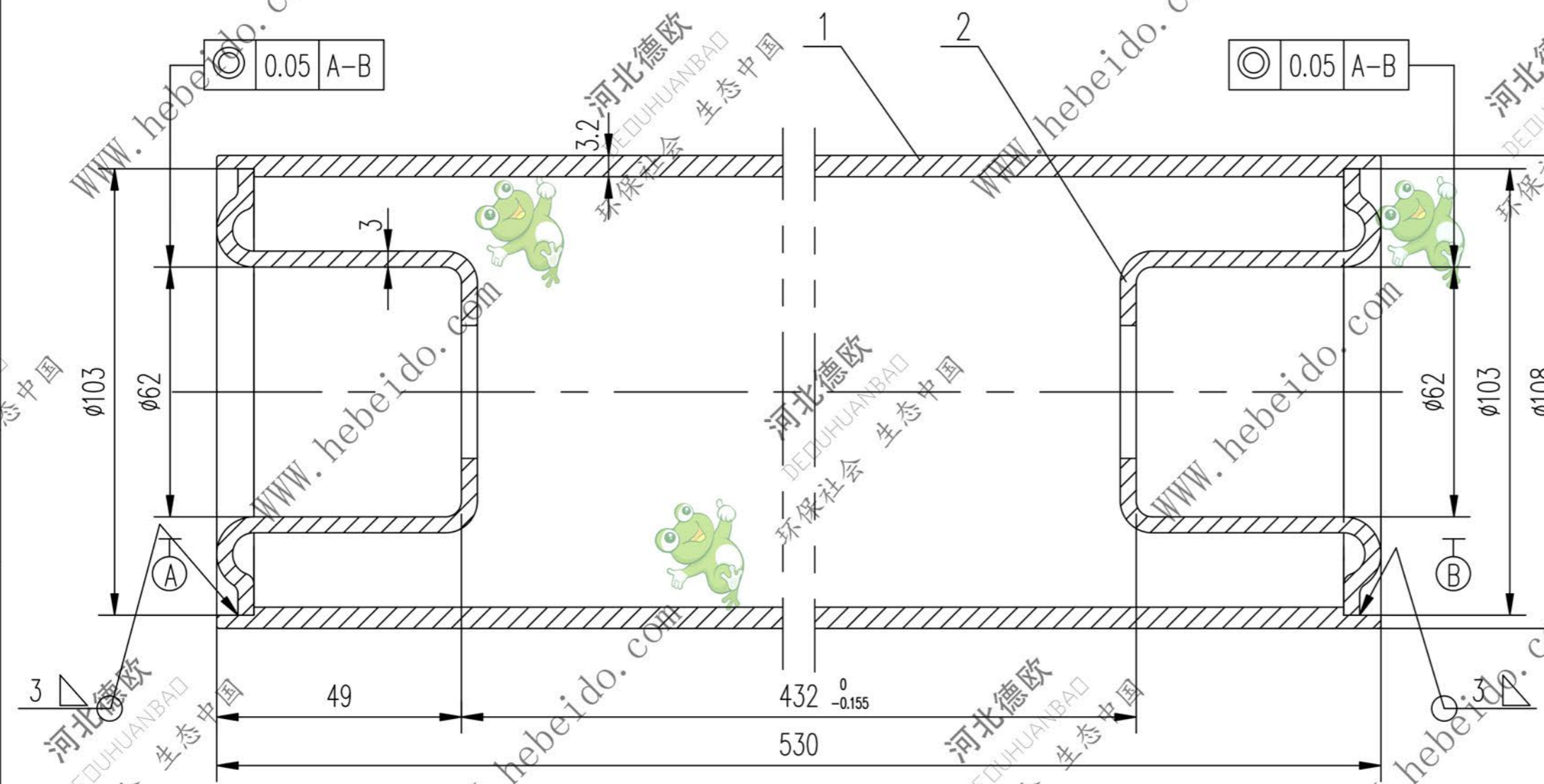


II GP2306.1

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。

2	II GP2304.1-2	轴承座	2	08F	0.415	0.83	借用
1	II GP2306.1-1	辊皮	1	20	4.383	4.383	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李连通		工艺会审				<p>II GP2306.1</p> <p>图样标记</p> <p>重量 kg</p> <p>5.213</p> <p>比例</p> <p>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>				共 页	
								第 页	

A3 图纸文件名 2306_1

