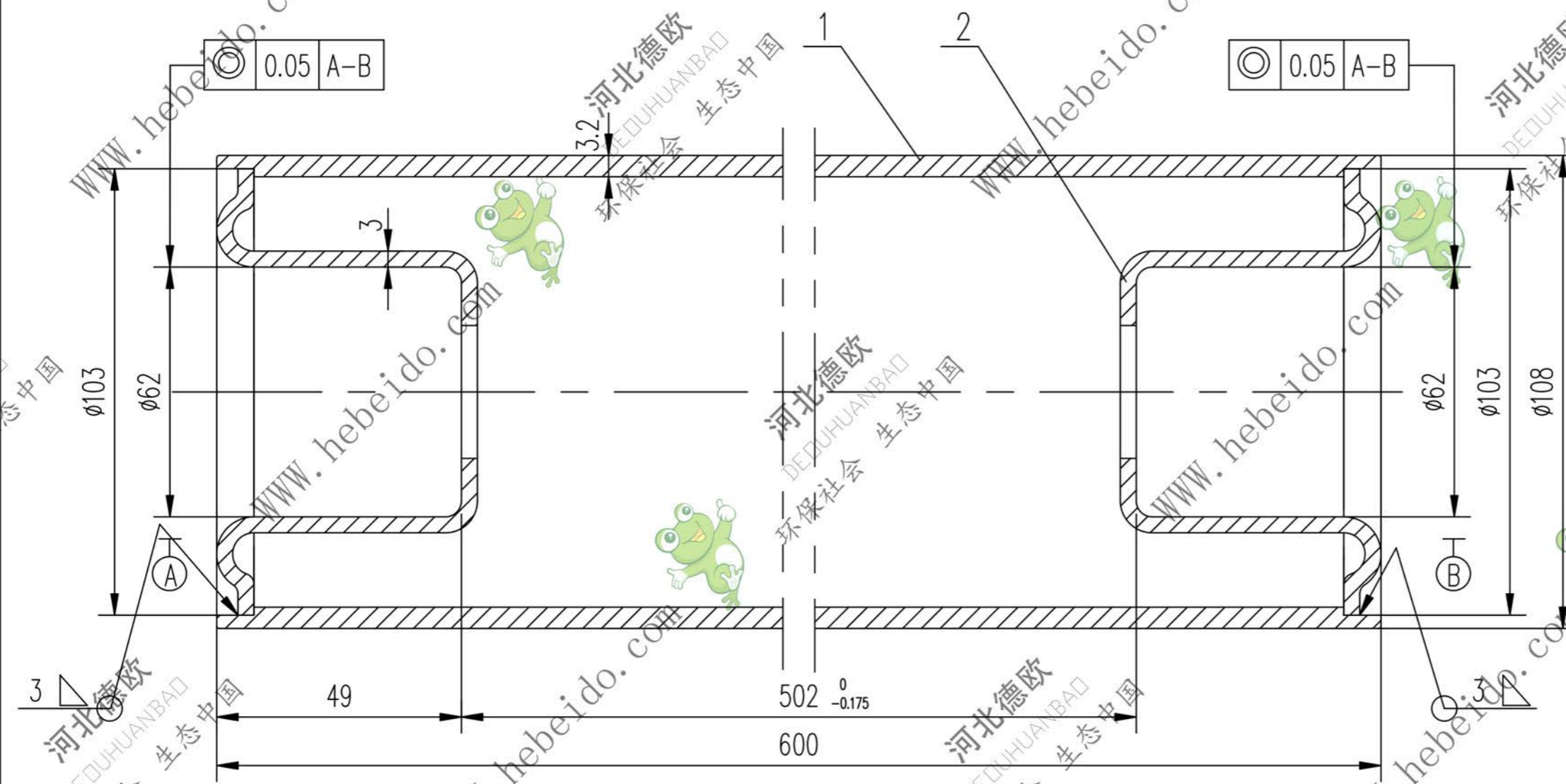


II GP2307.1

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 GP2307.1-1	辊皮	1	20	4.962	4.962	
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			
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			

辊 体

II GP2307.1		
图样标记	重量 kg	比例
	5.792	1:1
共 页		第 页

A3 图纸文件名 2307_1