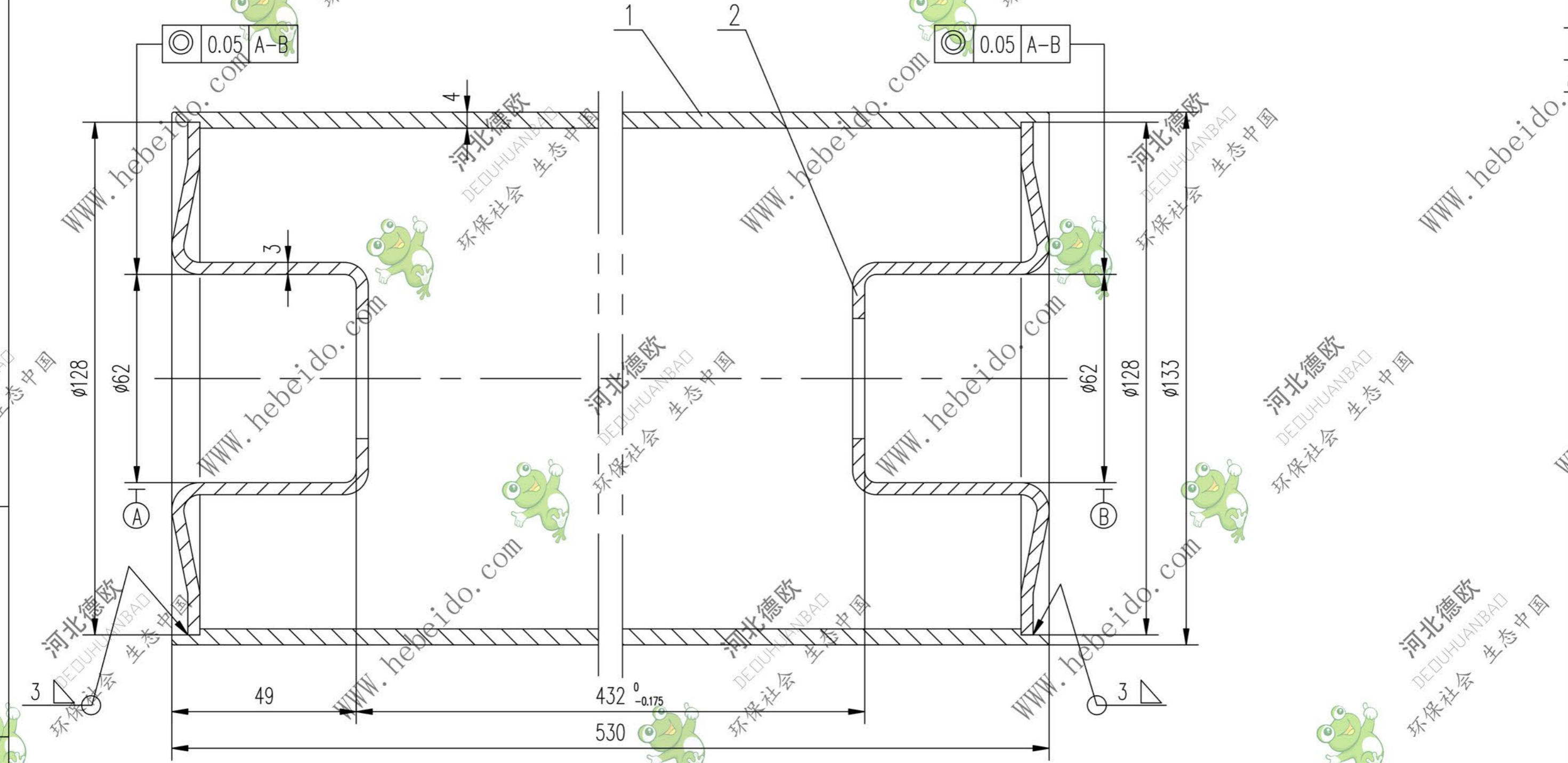


II GP3306.1

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 GP3306.1-1	辊皮	1	20	6.744	6.744	
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			
合同号				II GP3306.1			
				重量 kg			
				7.858			
辊体 部件				比例		1:1	
				共 页		第 页	

A3 图纸文件名 3306_1

www.hebeido.com
 河北德欧
 DEDUHUANBAD
 环保社会 生态中国