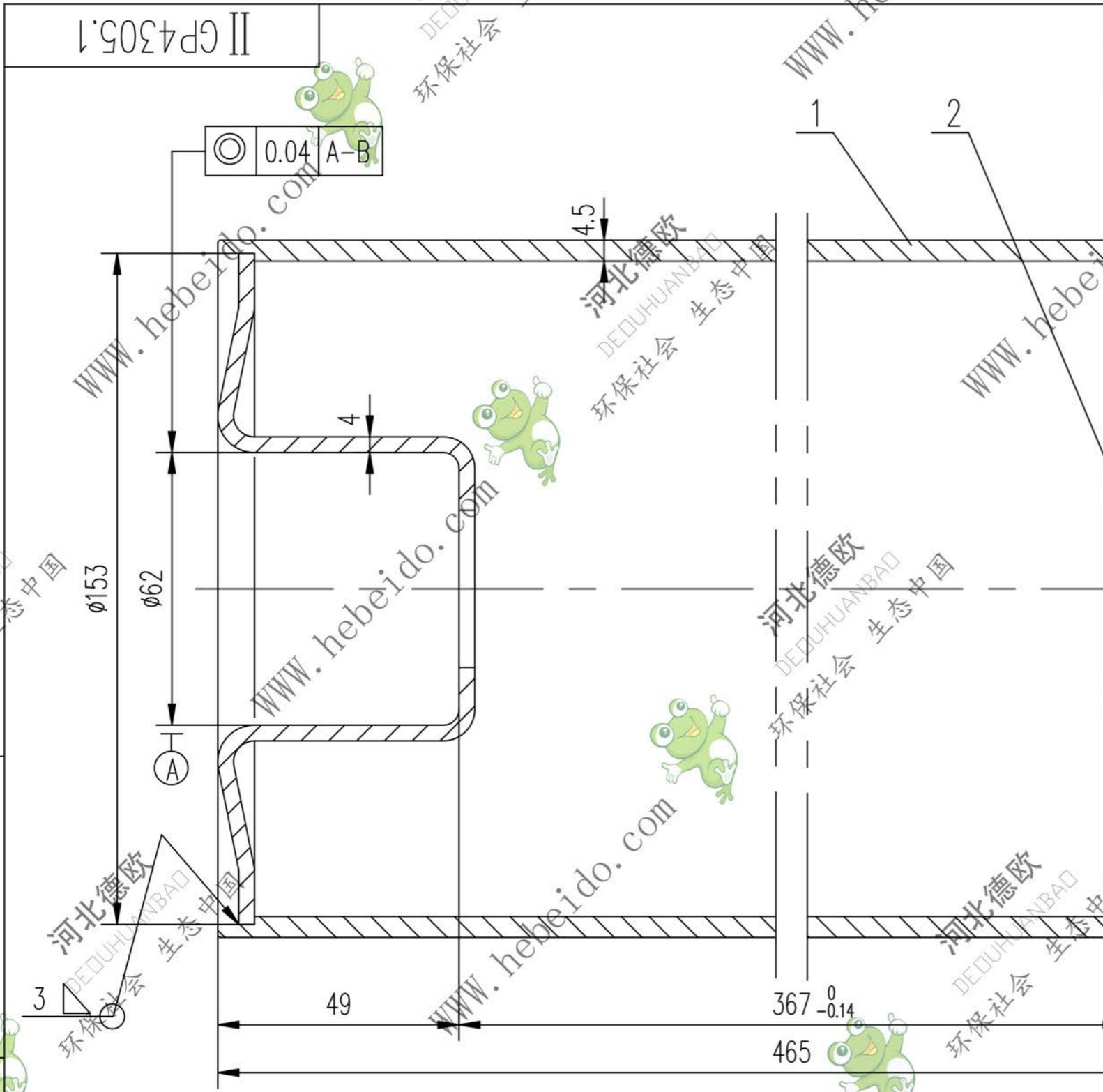


标记	文件号	修改内容	签名	日期



2	II GP4305.1-2	轴承座	2	08F	0.73	1.46	
1	II GP4305.1-1	辊皮	1	20	7.973	7.973	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

- 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。

合同号		II GP4305.1	
设计 李连通			
工艺会审 秦海波			
批准 秦海波			
校核 刘飞		图样标记	
图形输入		重量 kg	
日期		9.433	
标准化检查		比例 1:1	
		共 页	
		第 页	

A3 图纸文件名 4305_1

www.hebeido.com 河北德欧 环保社会 生态中国