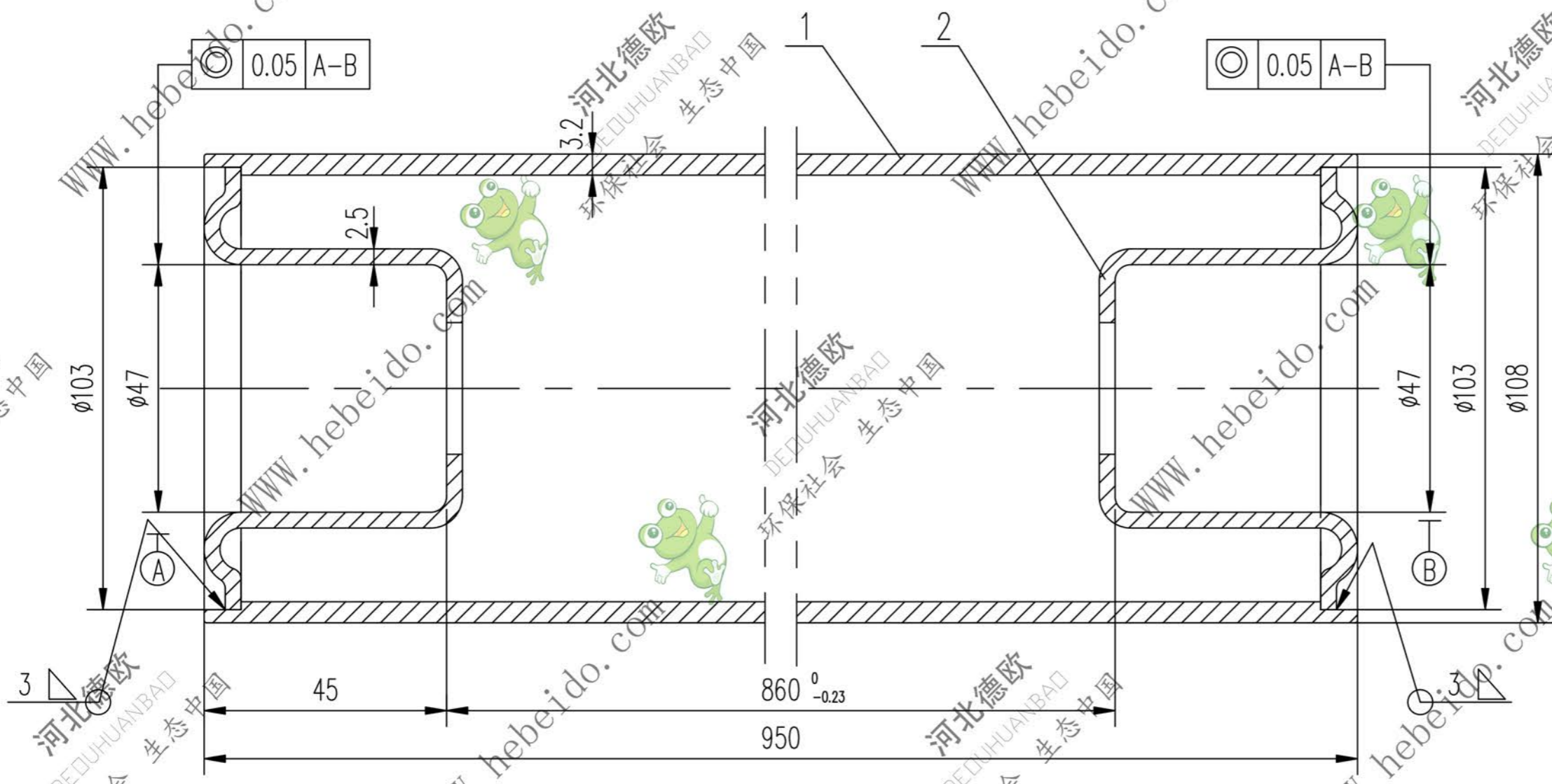


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
| | | | | |



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 GP2103.1-2 | 轴承座 | 2 | 08F | 0.341 | 0.682 | 借用 |
|----|---------------|-----|----|-----|---------|-------|----|
| 1 | II GP2111.1-1 | 辊皮 | 1 | 20 | 7.857 | 7.857 | |
| 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 | | | | | | | |
| | | | | <h1>辊体</h1> | | | |
| | | | | | | | |
| 图样标记 | | 重量 kg | | 比例 | | | |
| | | 8.539 | | 1:1 | | | |
| | | | | 共 页 | | 第 页 | |