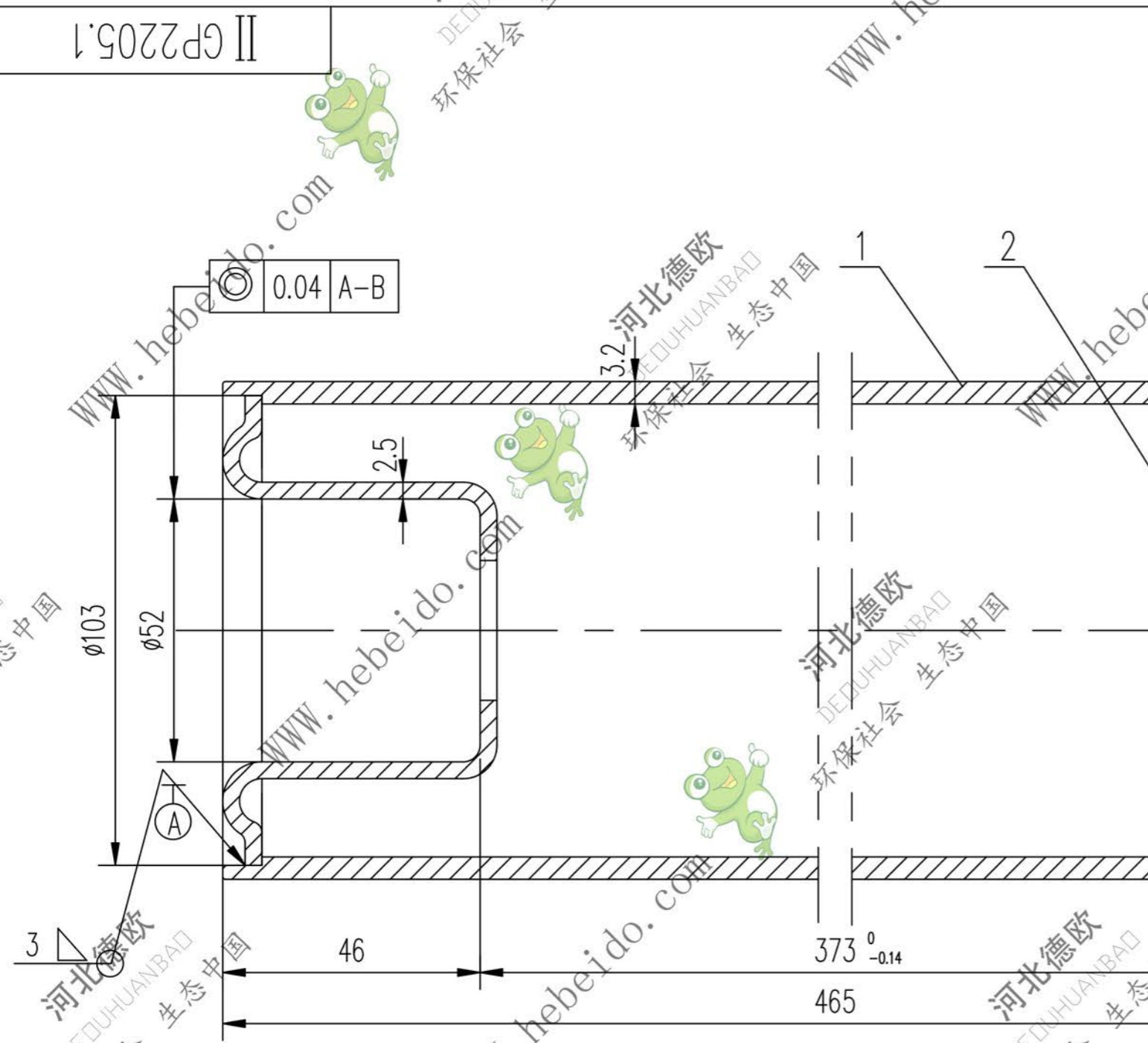


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 GP2203.1-2	轴承座	2	08F	0.357	0.714	借用
1	II GP2105-1	辊皮	1	20	3.846	3.846	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		



合同号		<h1>辊体</h1>		<h2>II GP2205.1</h2>			
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		部件			

图样标记		重量 kg	比例
		4.56	1:1
共 页			
第 页			



A3 图纸文件名 2205_1