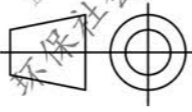


标记	文件号	修改内容	签名	日期

A3 图纸文件名 4213_1

- 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。

2	II GP4205.1-2	轴承座	2	08F	0.64	1.28	借用
1	II GP4213.1-1	辊皮	1	20	24.002	24.002	
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 GP4213.1			
<h1>辊体</h1>				重量 kg		比例	
				25.284		1:1	
<h2>部件</h2>				共 页		第 页	

