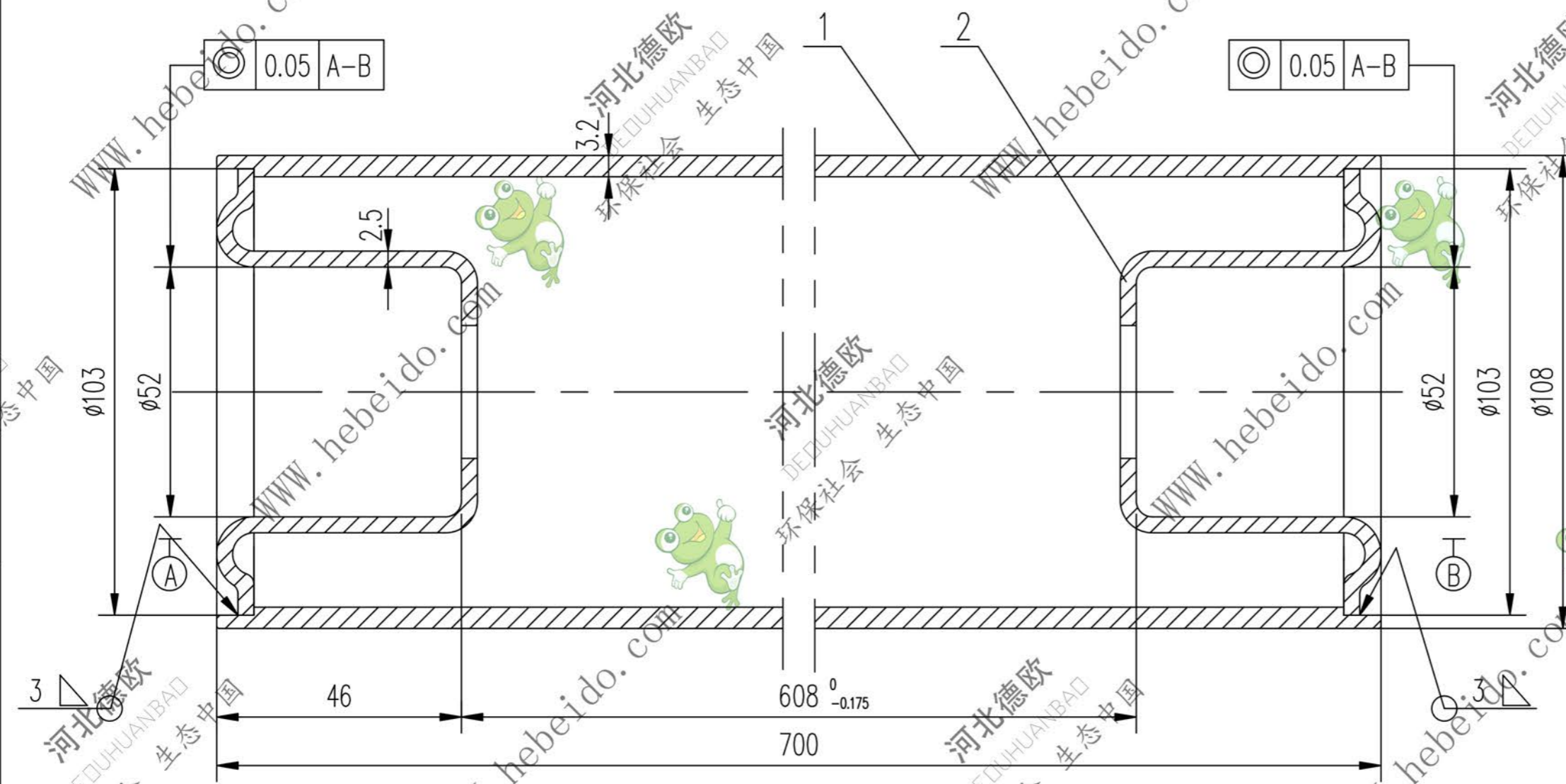


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 GP2208.1-1	辊皮	1	20	5.789	5.789	
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 GP2208.1			
				重量 kg			
				6.503			
辊体 部件				比例		1:1	
				共 页		第 页	

