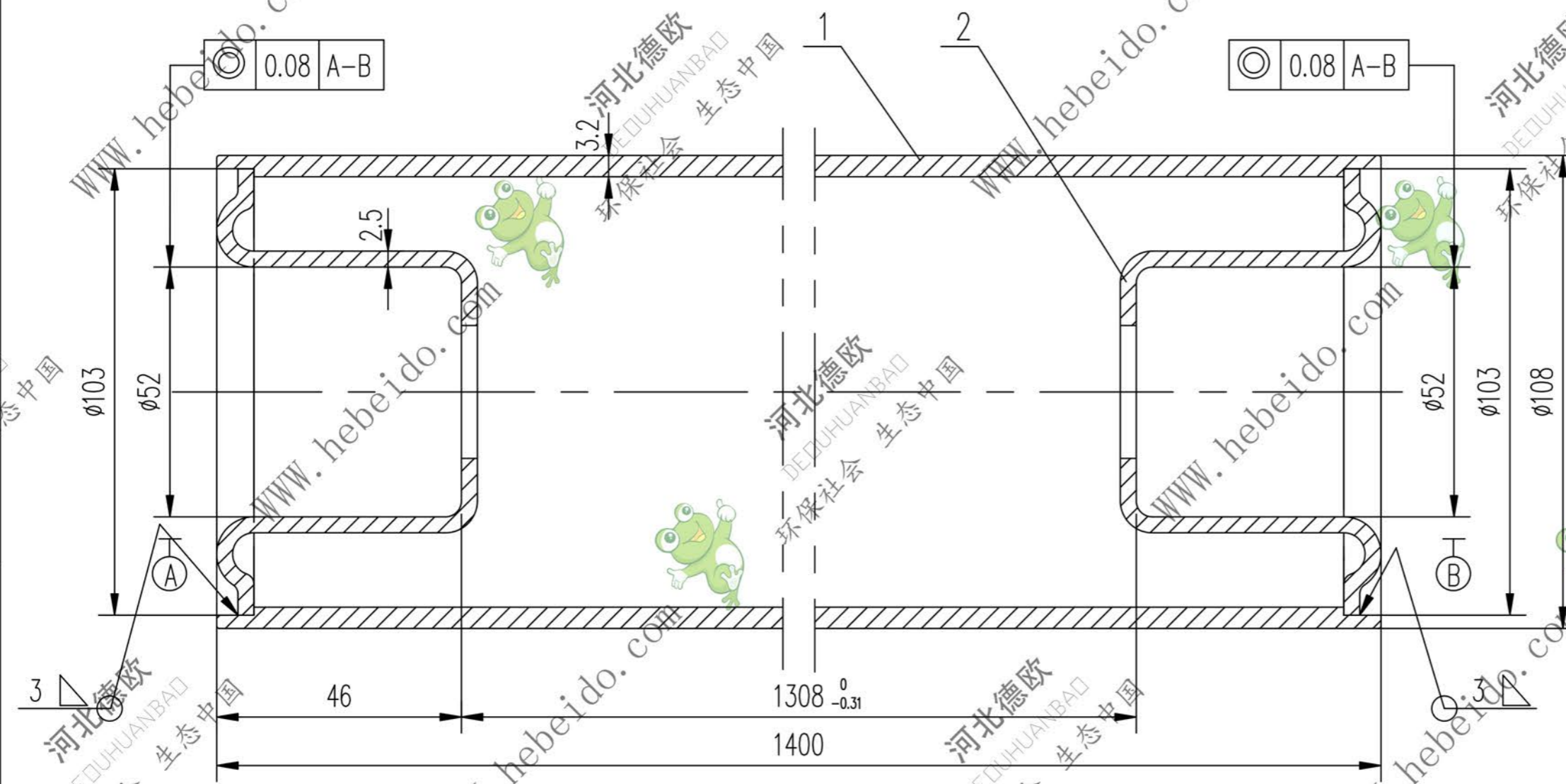


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
|    |     |      |    |    |



- 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 GP2213.1-1 | 辊皮  | 1  | 20  | 9.106   | 9.106 |    |
| 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   |  |     |  |

辊 体

|             |       |     |
|-------------|-------|-----|
| II GP2213.1 |       |     |
| 图样标记        | 重量 kg | 比例  |
|             | 8.194 | 1:1 |
|             |       | 共 页 |
|             |       | 第 页 |