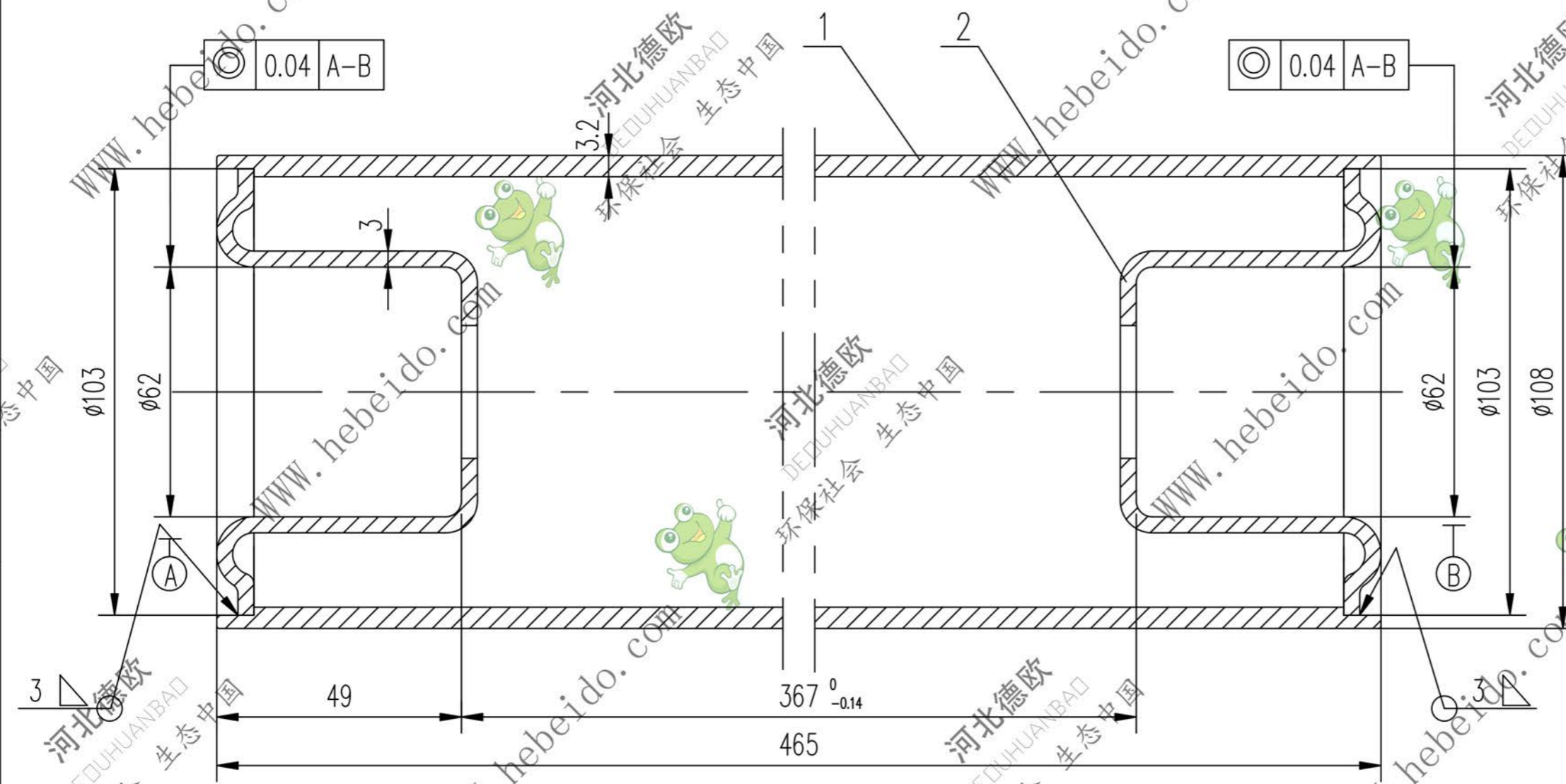


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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将止口清理干净辊皮内部涂防锈漆。

2	II GP2304.1-2	轴承座	2	08F	0.415	0.83	借用
1	II GP2305.1-1	辊皮	1	20	3.846	3.846	
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 GP2305.1</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 4.676 比例 1:1	
			共 页 第 页				