



- 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。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
2	II GP4405.1-2	轴承座	2	08F	1.016	2.032	借用
1	II GP4314平-1	辊皮	1	20	27.433	27.433	借用

		合同号		<h1 style="font-size: 2em;">辊 体</h1>		II GP4414.1			
		设计 李连通 工艺会审				图样标记		重量 kg	比例
校对		批准 秦海波				29.465		1:1	
复核 刘飞 图形输入		日期							
标准化检查				部 件		共 页 第 页			

A3 图纸文件名 4414_1