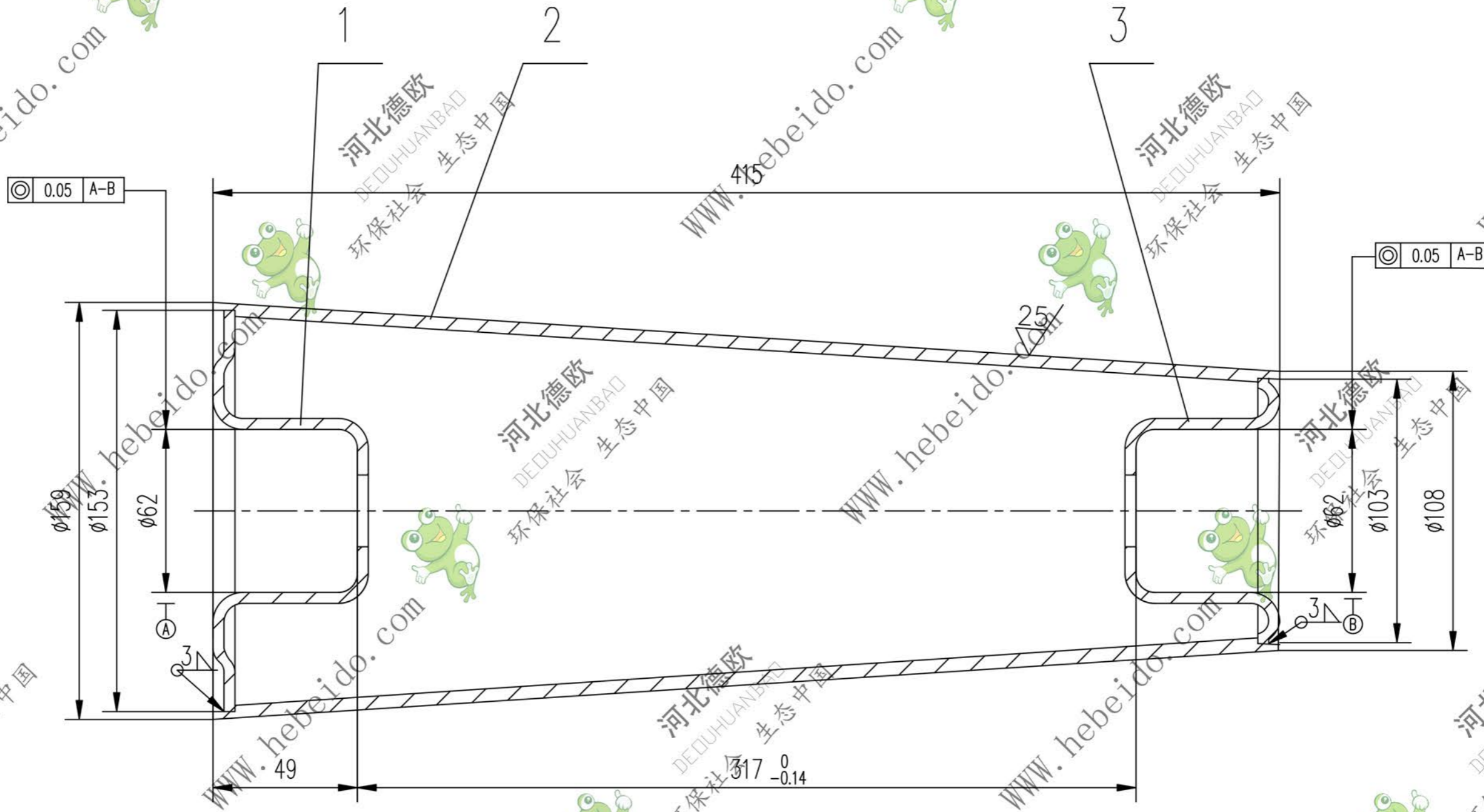


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 辊皮止口和轴承座焊前应清理干净。
2. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
3. 辊皮内部涂防锈漆。

3	II GP2304.1-2	轴承座	1	08F	0.415	0.415	
2	II GP1223.2.1-1	辊皮	1	Q235-A	5.32	5.32	
1	II GP4305.1-2	轴承座	1	08F	0.73	0.73	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

图形输入	输入校对
A3	03c/122321
图纸文件名	

设计		李连通		工艺会审				II04C1223.2.1	
校对				批准		秦海波			
复核		刘飞						图样标记	
标准化检查				日期				重量 kg	
								6.465	
								1:1.5	
								共 页	
								第 页	

