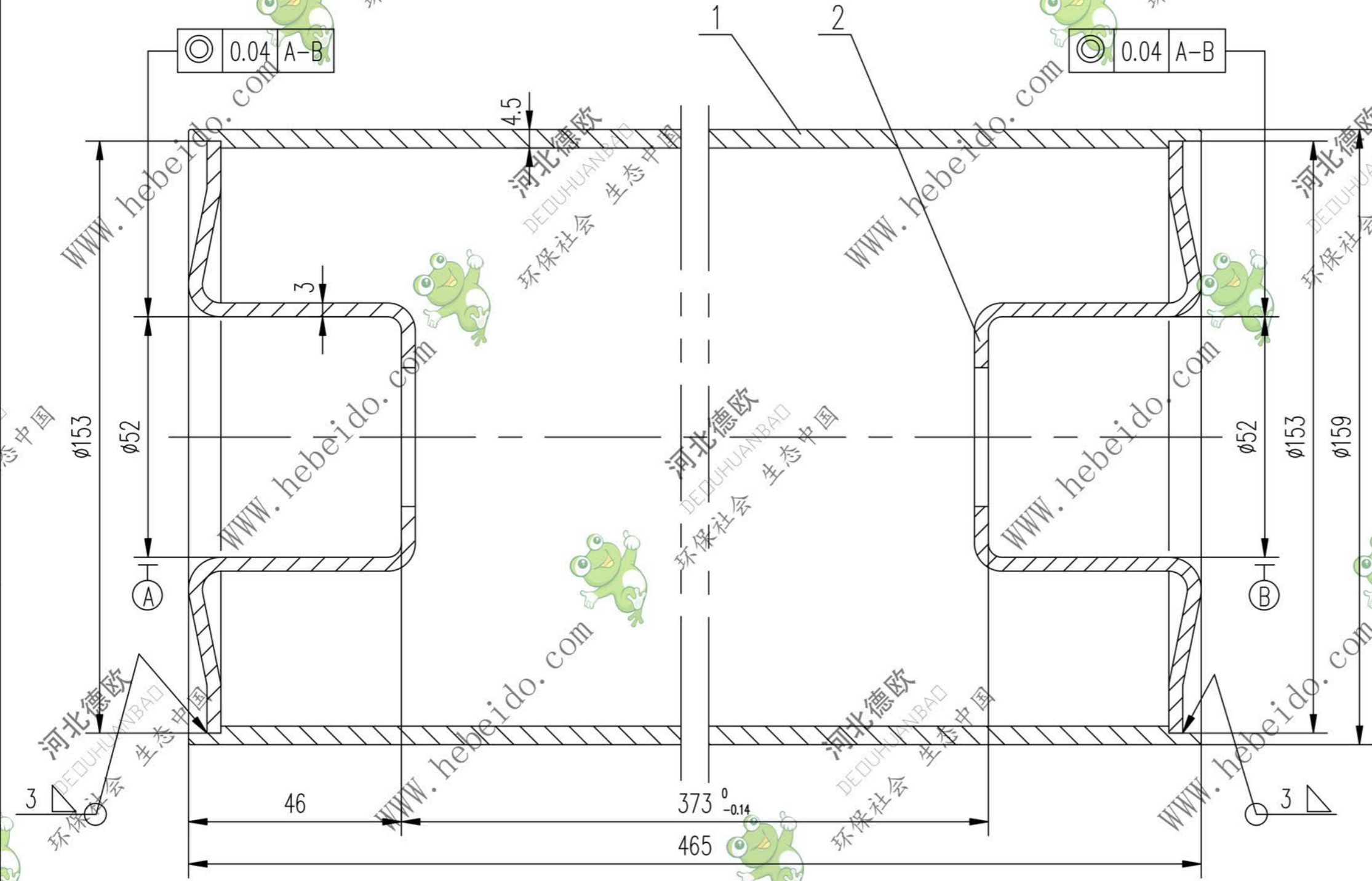


II GP4205.1

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 GP4205.1-2	轴承座	2	08F	0.64	1.28	
1	II GP4205.1-1	辊皮	1	20	7.973	7.973	
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 GP4205.1		
图样标记	重量 kg	比例
	9.253	1:1
共 页		第 页



A3 图纸文件名 4205_1