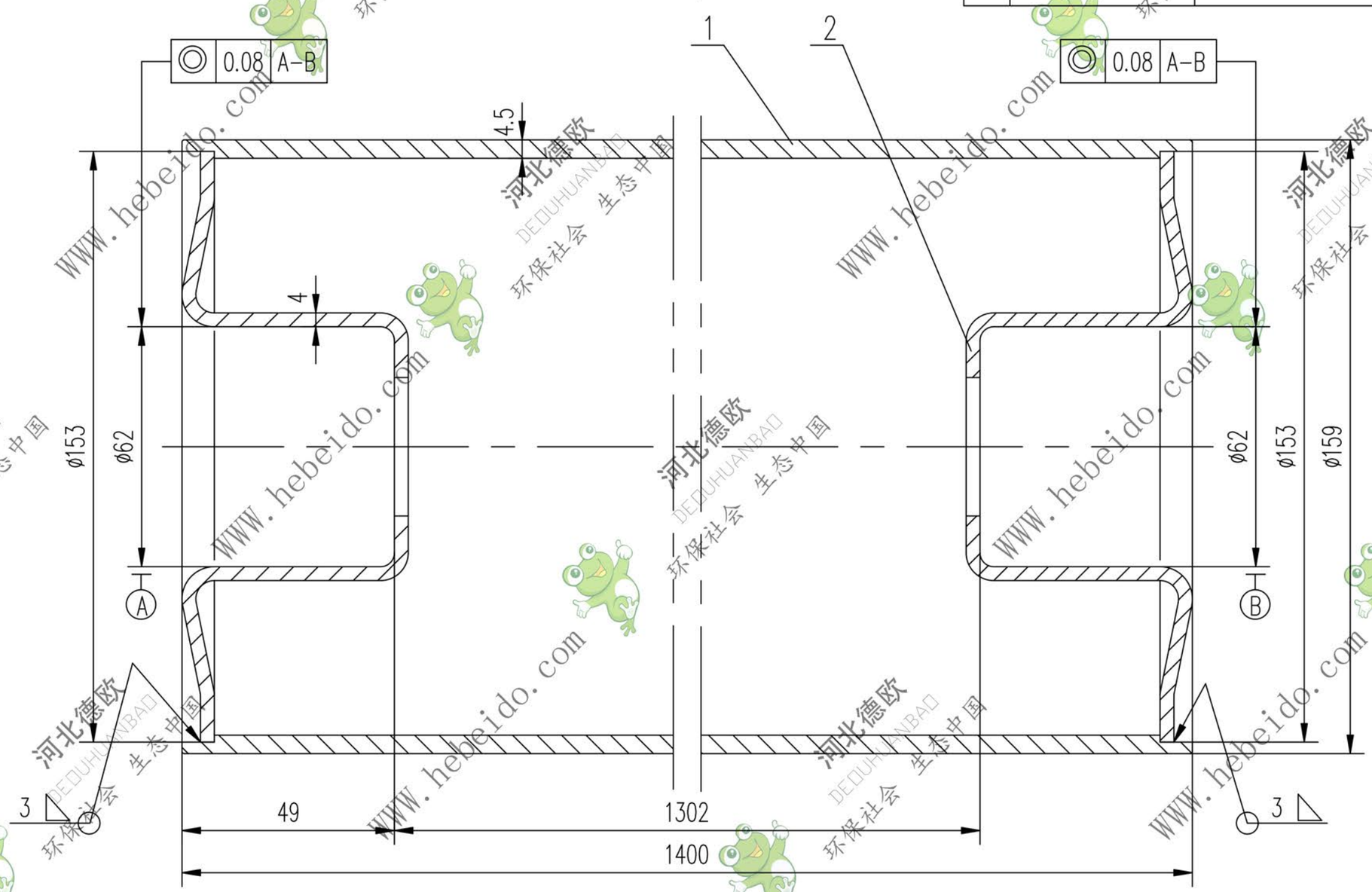
标记	文件号	修改内容	签名	日期

Ⅱ GP4313.1



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 GP4305.1-2	轴承座	2	08F	0.73	1.46	借用
1	Ⅱ GP4213.1-1	辊皮	1	20	24.002	24.002	借用

合同号				Ⅱ GP4313.1	
				图样标记	重量 kg / 比例
设计	李连通	工艺会审			25.464 / 1:1
校对		批准	秦海波		
复核	刘飞	图形输入			共 页
标准化检查		日期		第 页	

辊体

部件

A3	图纸文件名	4313_1