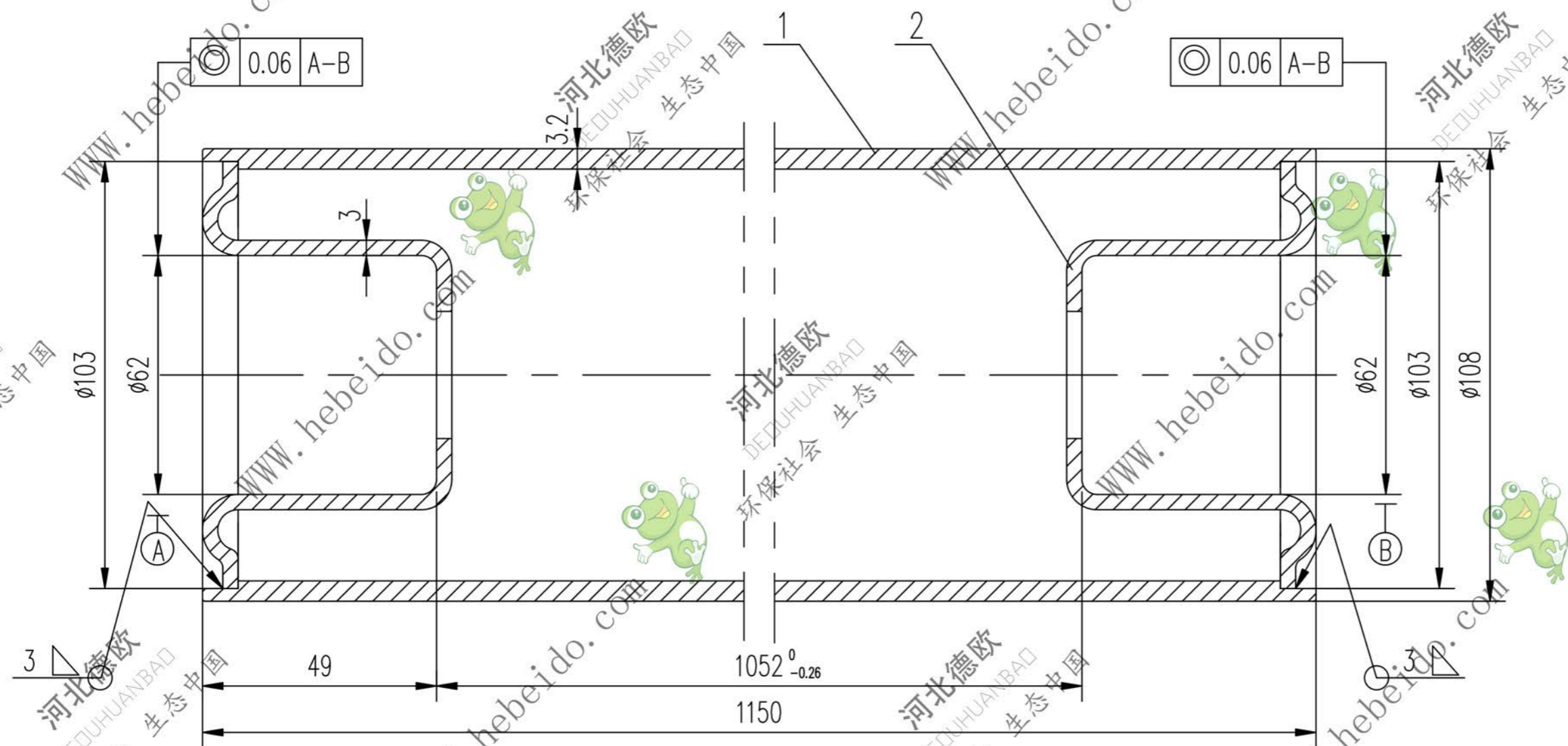


II GP2312.1

| 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 GP2312.1-1 | 辊皮  | 1  | 20  | 9.511   | 9.511 |    |
| 序号 | 代号            | 名称  | 数量 | 材料  | 单重      | 总重    | 附注 |
|    |               |     |    |     | 重量 (kg) |       |    |



合同号

|       |     |      |     |
|-------|-----|------|-----|
| 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

部件

II GP2312.1

|      |        |     |
|------|--------|-----|
| 图样标记 | 重量 kg  | 比例  |
|      | 10.341 | 1:1 |

