



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。

标记	文件号	修改内容	签名	日期

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
3							
2	II GP2405.1-2	轴承座	2	08F	0.487	0.974	借用
1	II GP2314-1	辊皮	1	20	13.233	13.233	借用

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			

合同号

II GP2414.1

辊体

图样标记

重量 kg	比例
14.207	1:1

共 页

第 页

DEDUHUANBAD 生态中国

A3 图纸文件名 2414_1