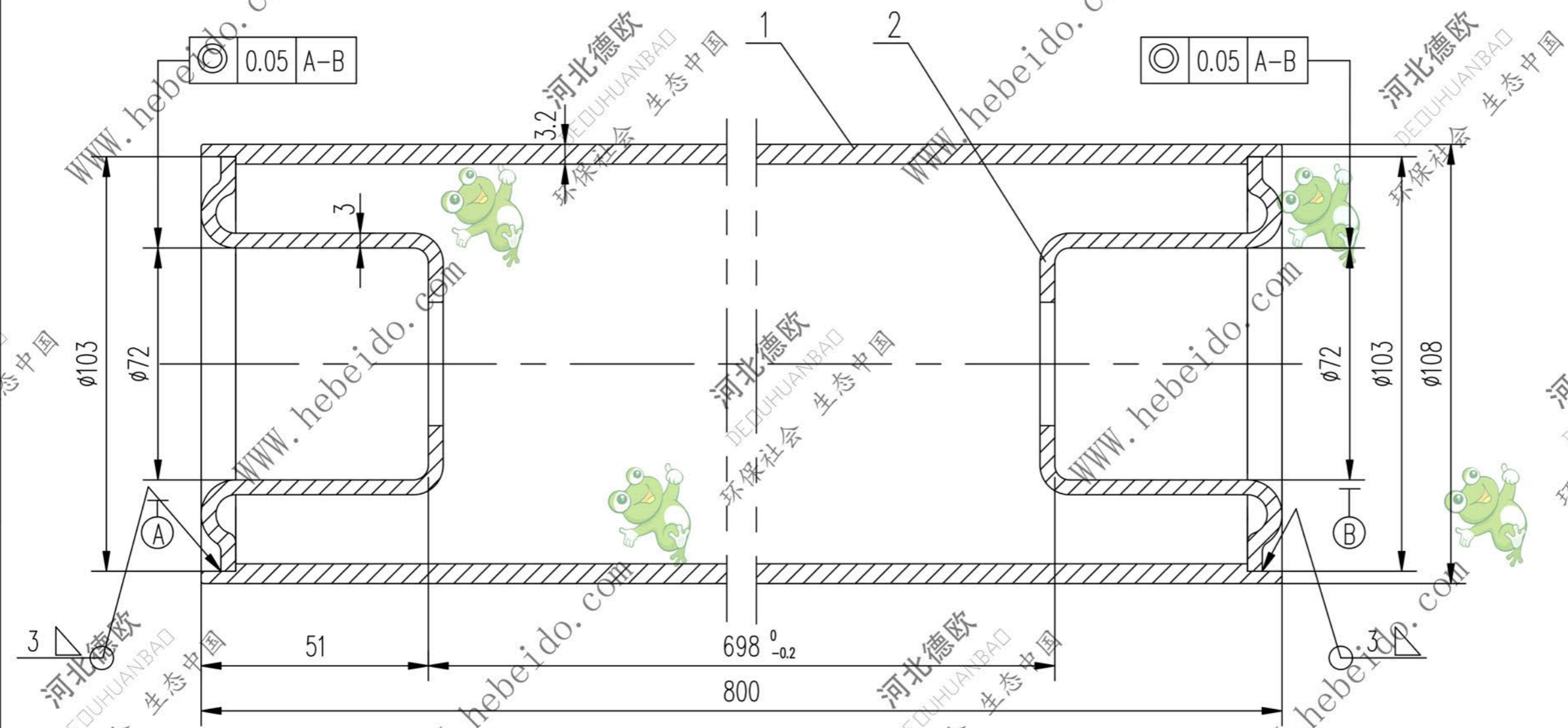


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
|    |     |      |    |    |



**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。

| 序号 | 代号            | 名称  | 数量 | 材料  | 单重    | 总重    | 附注 |
|----|---------------|-----|----|-----|-------|-------|----|
| 2  | II GP2405.1-2 | 轴承座 | 2  | 08F | 0.487 | 0.974 | 借用 |
| 1  | II GP2310平-1  | 辊皮  | 1  | 20  | 6.616 | 6.616 | 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 GP2410.1

图样标记

|       |     |
|-------|-----|
| 重量 kg | 比例  |
| 7.59  | 1:1 |

II GP2410.1

辊体

部件

共 页

第 页

A3 图纸文件名 2410\_1