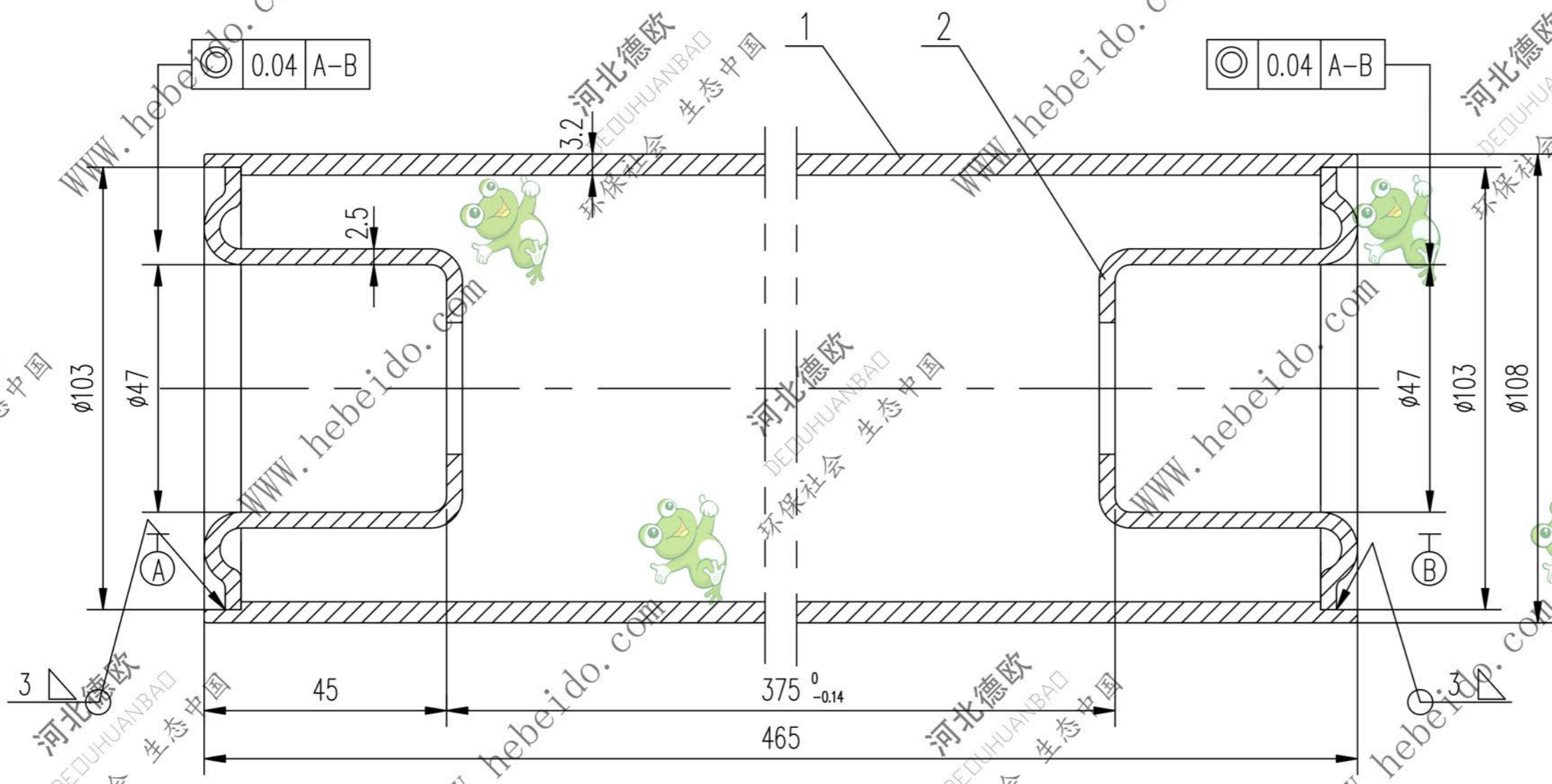


II GP2105.1

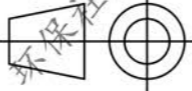
标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 GP2103.1-2	轴承座	2	08F	0.341	0.682	借用
1	II GP2105.1-1	辊皮	1	20	3.846	3.846	
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					
合同号									
				II GP2105.1					
								图样标记	
<h1>辊体</h1>						4.528		1:1	
				部件					
				共		页			
				第		页			

A3 图纸文件名 2105\_1

