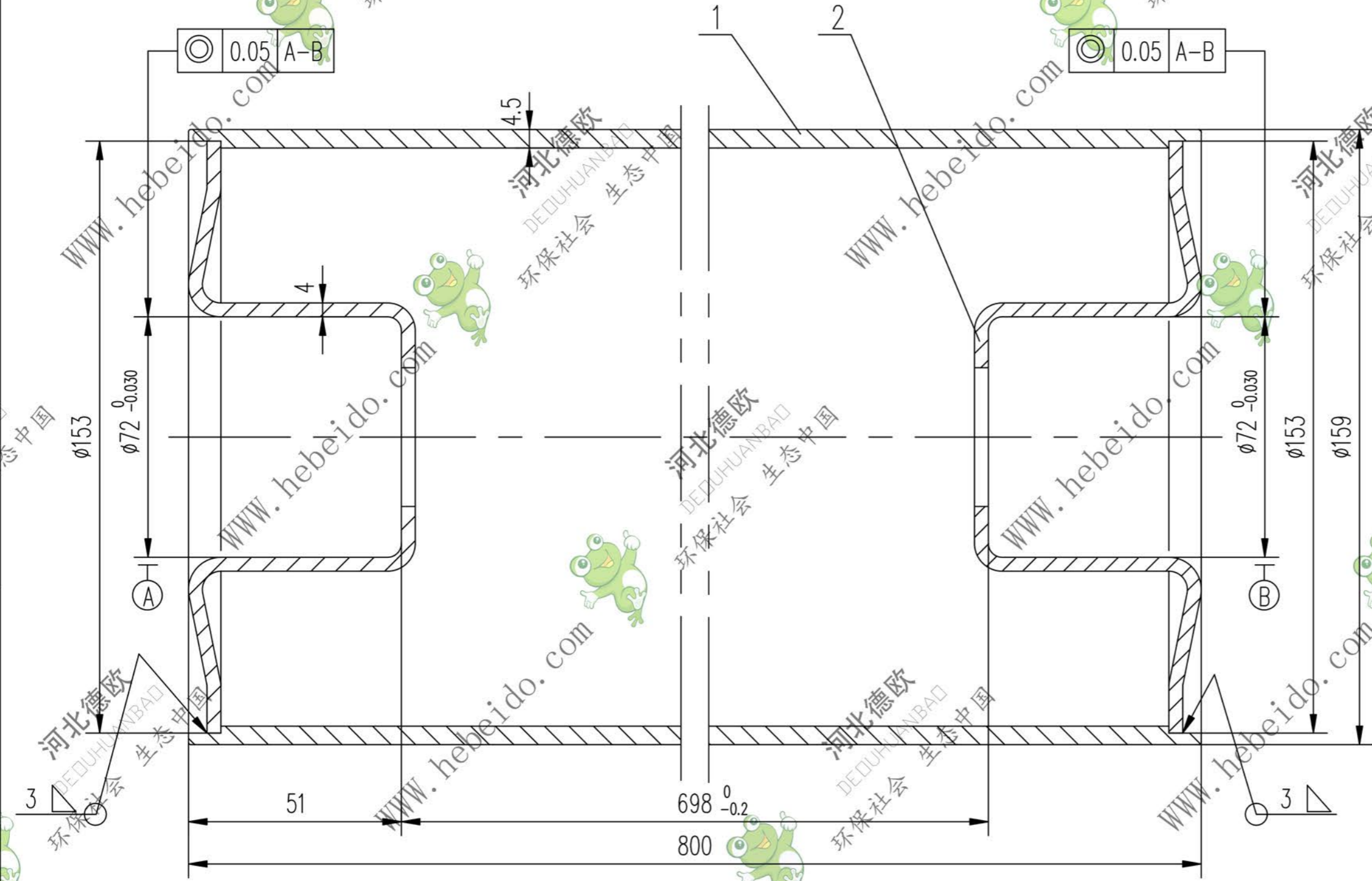


II GP4410.1

| 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将止口清理干净辊皮内部涂防锈漆。

| 3  |               |     |    |     |         |        |    |  |
|----|---------------|-----|----|-----|---------|--------|----|--|
| 2  | II GP4405.1-2 | 轴承座 | 2  | 08F | 1.016   | 2.032  | 借用 |  |
| 1  | II GP4310-1   | 辊皮  | 1  | 20  | 13.717  | 13.717 | 借用 |  |
| 序号 | 代号            | 名称  | 数量 | 材料  | 单重      | 总重     | 附注 |  |
|    |               |     |    |     | 重量 (kg) |        |    |  |

|       |     |      |     |             |  |                      |     |
|-------|-----|------|-----|-------------|--|----------------------|-----|
|       |     | 合同号  |     | <h1>辊体</h1> |  | <h2>II GP4410.1</h2> |     |
| 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   |     | 部件          |  | 图样标记                 |     |
|       |     |      |     |             |  | 重量 kg                | 比例  |
|       |     |      |     |             |  | 15.749               | 1:1 |
|       |     |      |     |             |  | 共 页                  |     |
|       |     |      |     |             |  | 第 页                  |     |

A3 图纸文件名 4410\_1

