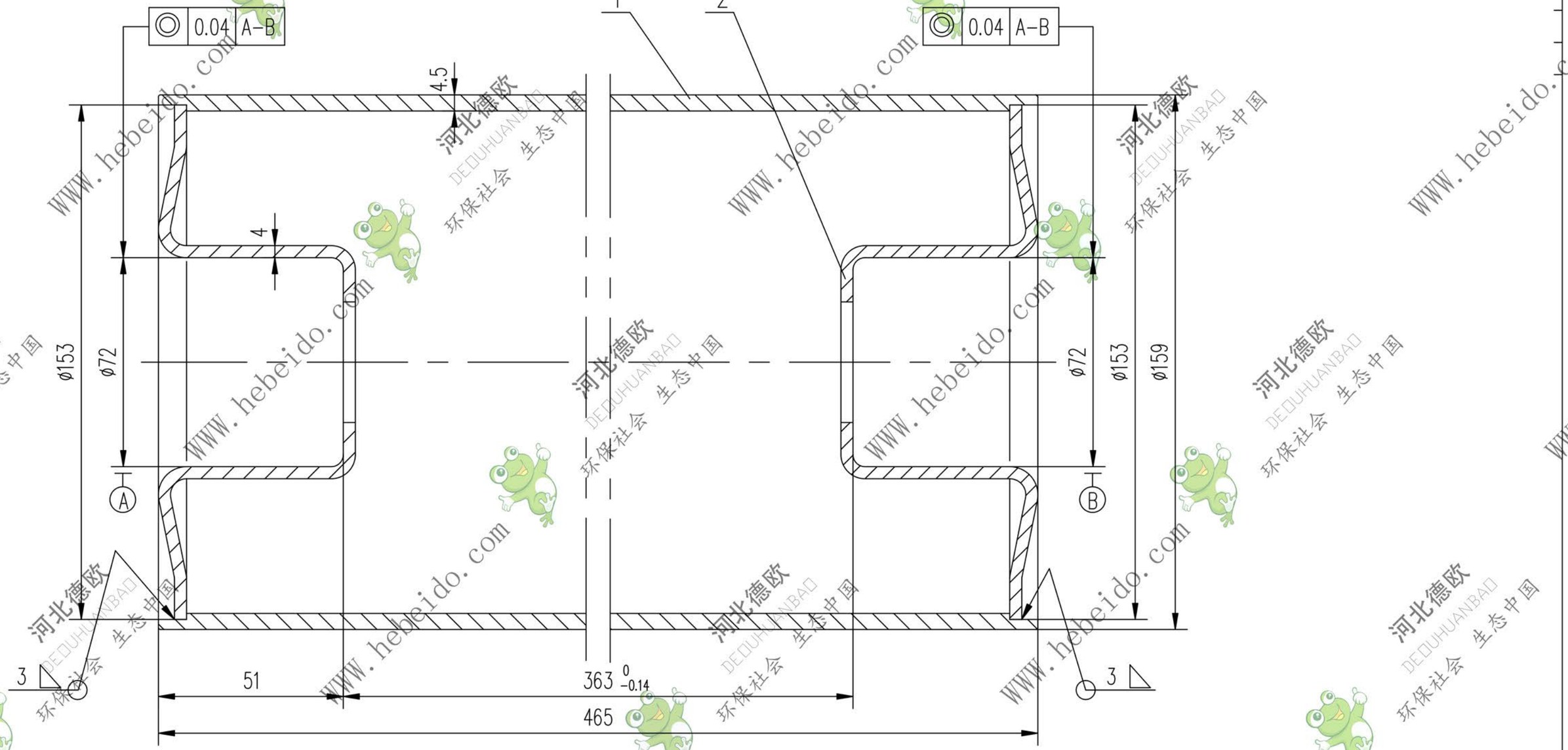
标记	文件号	修改内容	签名	日期



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.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		
2	Ⅱ GP4405.1-2	轴承座	2	08F	1.016	2.032	
1	Ⅱ GP4205.1-1	辊皮	1	20	7.973	7.973	借用

合同号				Ⅱ GP4405.1	
设计	李连通	工艺会审		图样标记	重量 kg / 比例
校对		批准	秦海波		10.005 / 1:1
复核	刘飞	图形输入		辊体	共 页
标准化检查		日期		部件	第 页

A3	图纸文件名	4405_1