



### 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。

2	DTIIGP2203.1-2	轴承座	2	08F	0.36	0.72	借用
1	8SJ06010101-1	辊皮	1	20	35	350	
序号代号		名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量		
				磁盘号	8SJ06010101		
				轱体		8SJ06010101	
						图纸标记	重量
				组件		4.22	1:1
						共张	第张
标记处数		更改文件号	签字	日期			
设计	李连通	工艺					
制图	刘飞	标准化					
审校	秦海波	批准					
日期							