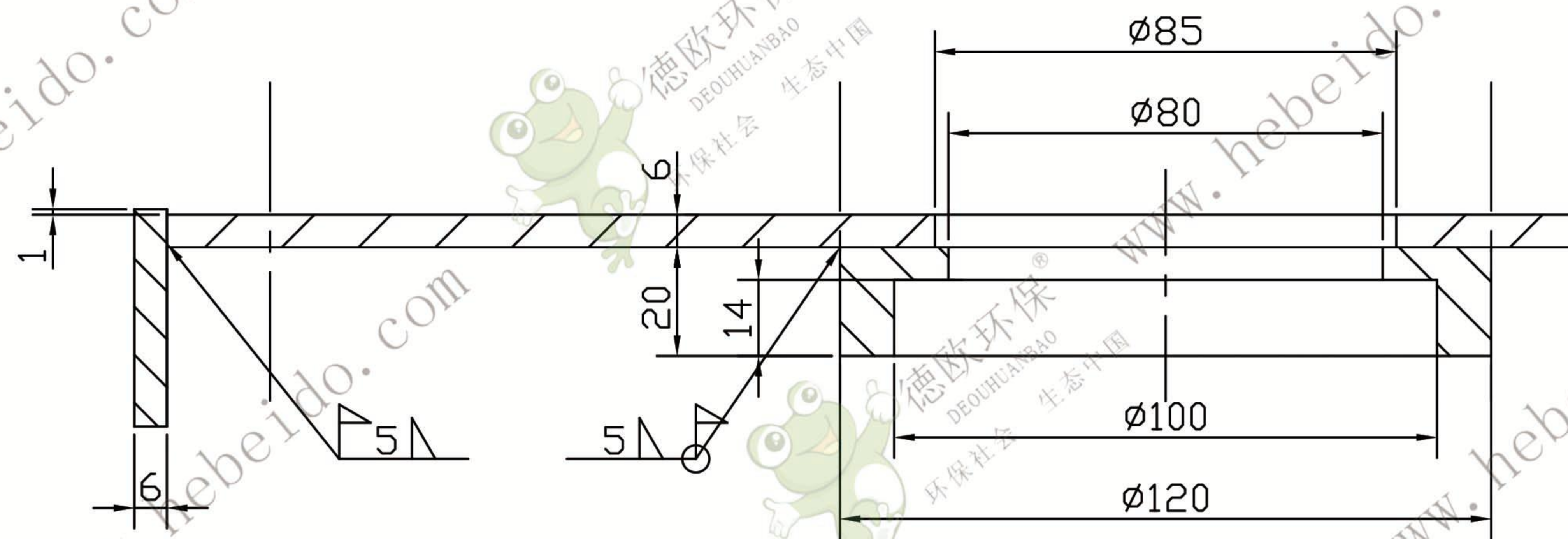


技术要求

1. 件1与件2焊接时,先用标准扁钢法兰把分割的三段法兰定位,然后分别与侧板和轴焊接
2. 件2上6-Ø12孔与首节侧板配钻
3. 件3在主轴安装并调整后,与轴焊接



3	FU150-02-18-2	密封座	t=6	1	Q235			
2	FU150-02-18-1	密封板	t=6	1	Q235			
1	FU150-02-03-1	扁钢法兰 C		1	Q235			6X40 扁钢
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
						密封座复合		FU150-02-18
						结构件		
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计			标准化		图样	标记	重量	比例
校对			批准					1:1.5
审核								
工艺			日期	98.4	共	张	第	张

