



技术要求  
 1. 件1 必须待主轴装配完成转动灵活后再焊接  
 2. 件4 与件1 待装配后焊接  
 3. 校平。

4	FU350-02-06-03	扁钢	1	Q235A	0.70		
3	HG4-692-67	油封 PD120X150X14	1	成品			
2	FU350-02-06-02	密封圈座	1	Q235A	1.00		
1	FU350-02-06-01	密封板	1	Q235A	8.71		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
密封板复合						FU350-02-06	
复合件							
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			10.41	1:3	
审核							
工艺		日期	2002.05	共	张	第	张

