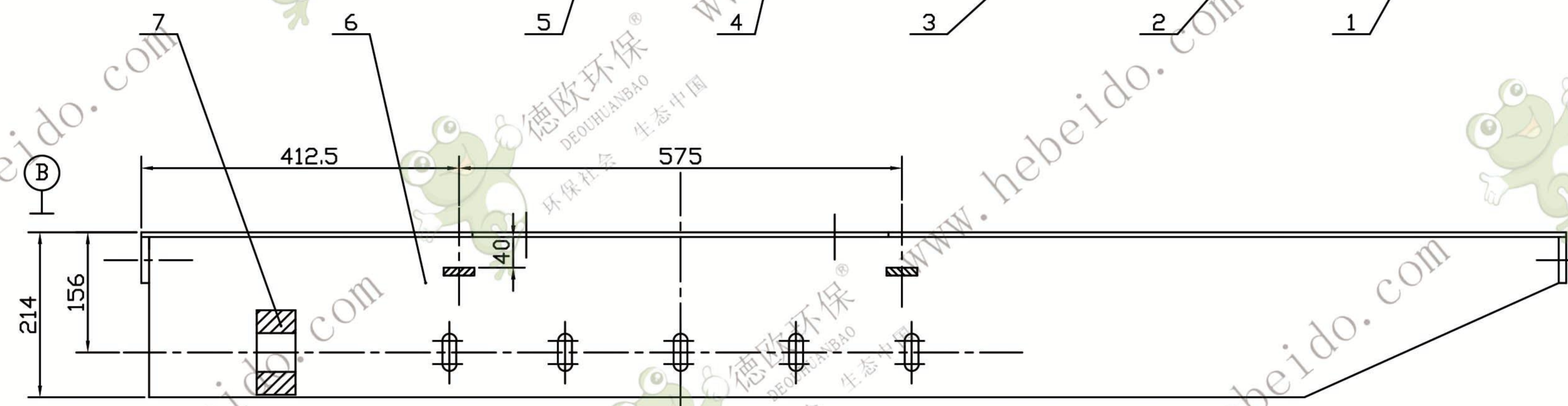


0.50	A
0.30	B

0.50	A
0.30	B

- 技术要求
1. 制板要有左右之分, 其中一件加粗, 另一件与之对称。
 2. R70长槽在制板焊接后加工。
 3. 焊接后各零件基面应经铣平。
 4. 去毛刺、毛刺, 并涂防锈油。



7	FU600-06-01-306	丝杆垫板 $\phi=30$	1	Q235			
6	FU600-06-01-305	轴衬垫板 $\phi=12$	2	Q235			
5	FU600-06-01-304	上轴衬垫板 $\phi=10$	5	Q235			
4	FU600-06-01-303	密封压紧垫板 $\phi=10$	2	Q235			下料 40X310
3	FU600-06-01-302	下轴衬垫板 $\phi=10$	5	Q235			
2	FU600-06-01-301	尾节制板 $\phi=6$	1	Q235			
1	FU600-03-02-2	轴衬制板 10X60	2	Q235			下料 L=1112

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
尾节制板复合							FU600-06-01-3
结构件							
设计	李瑞	审核	日期	重量	比例	1:6	
制图	李瑞	日期	德欧环保 DEOUHuanbao 环保社会 生态中国				
工艺	李瑞	日期					