



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,然后与件2焊接
2. 件2上6- $\phi 12$ 孔与首节侧板配钻
3. 件3在主轴安装并调整后,与件2焊接

3	FU270-02-14-2	密封座	1	Q235	0.940	
2	FU270-02-14-1	密封板 t=6	1	Q235	4.73	

1	FU270-02-03-1	扁钢法兰 C	1	Q235	0.64	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重
首节密封板复合					FU270-02-14	
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
校对			批准		重量	比例
审核					6.31	1:2.5
工艺			日期	98.12	共	张
					第	张

