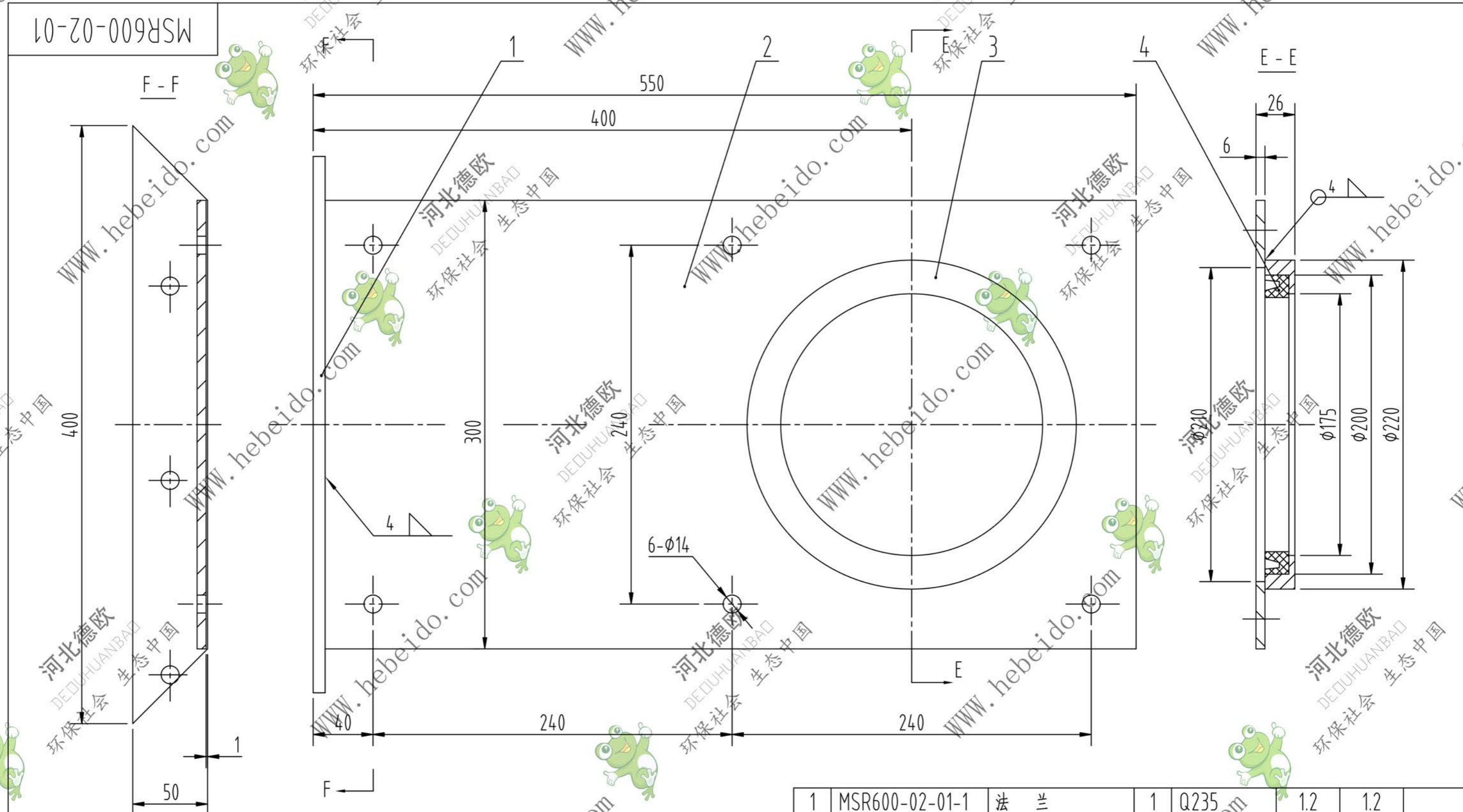


MSR600-02-01



技术要求

1. 件2件3必须待主轴装配完成转动零活后再焊接;
2. 件1与件2待装配时密封板与机壳侧板固定后焊接;
3. 校平;

1	MSR600-02-01-1	法 兰	1	Q235	1.2	1.2	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件重量	总计重量	备注
							MSR600-02-01
				密封板复合件			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	李连通		标准化			阶段标记	重量 比例
							8.2 1:2.5
审核	秦海波		批 准			共 张	第 张
工艺	刘飞		日 期				

4	HG4-694-67	油 封 PD140x170x16	1				
3	MSR600-02-01-3	密封圈座	1	Q235	1.0	1	
2	MSR600-02-01-2	密封板	1	Q235	6	6	

