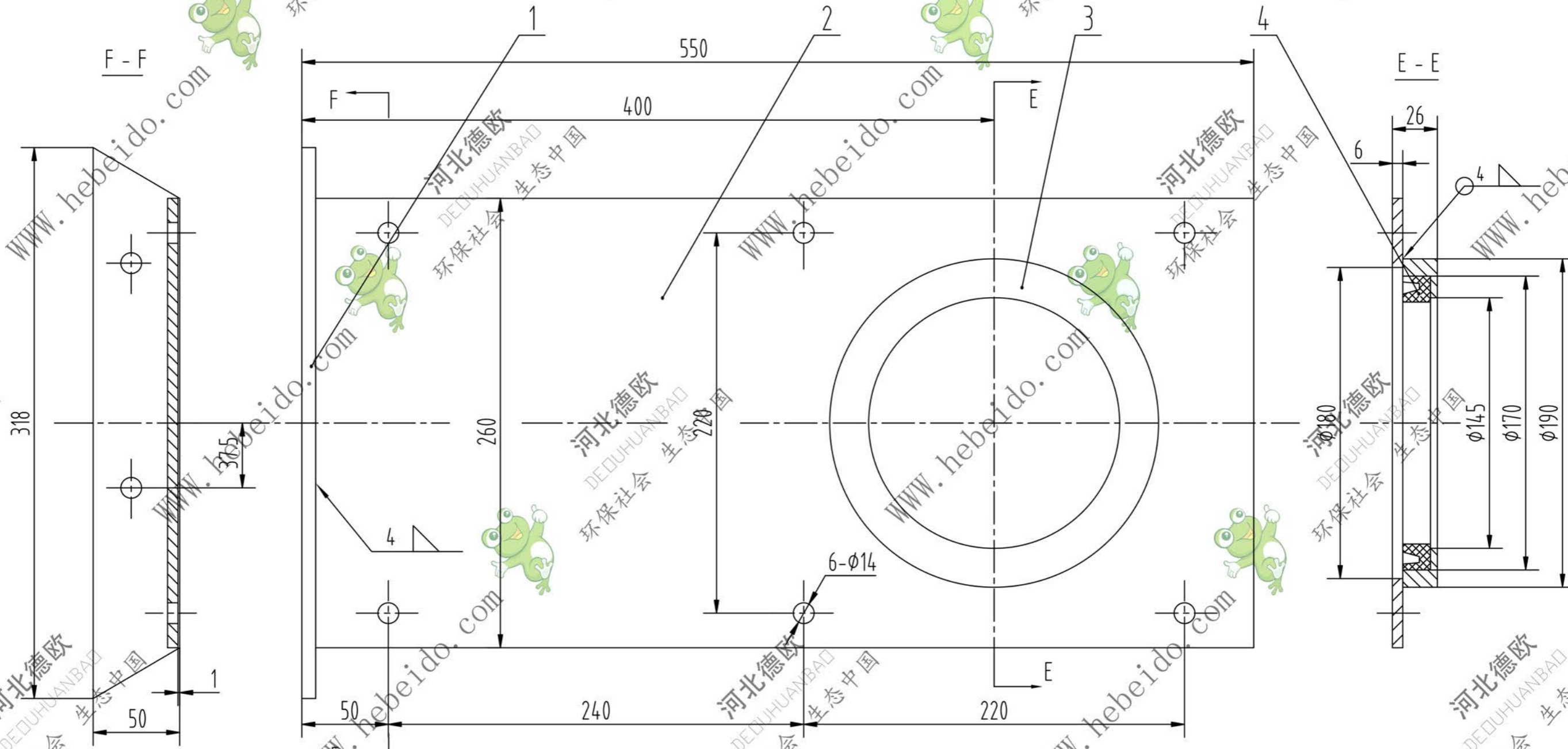


MSR500-02-01



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;

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
4	HG4-694-67	油封 PD140x170x16	1				
3	MSR500-02-01-3	密封圈座	1	Q235	1.0	1	
2	MSR500-02-01-2	密封板	1	Q235	6	6	
1	MSR500-02-01-1	法兰	1	Q235	1.2	1.2	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	李连通		标准化		
审核	秦海波		批准		
工艺	刘飞		日期		

密封板复合件

阶段标记	重量	比例
	8.2	1:2.5
共张	第张	

MSR500-02-01

组件

