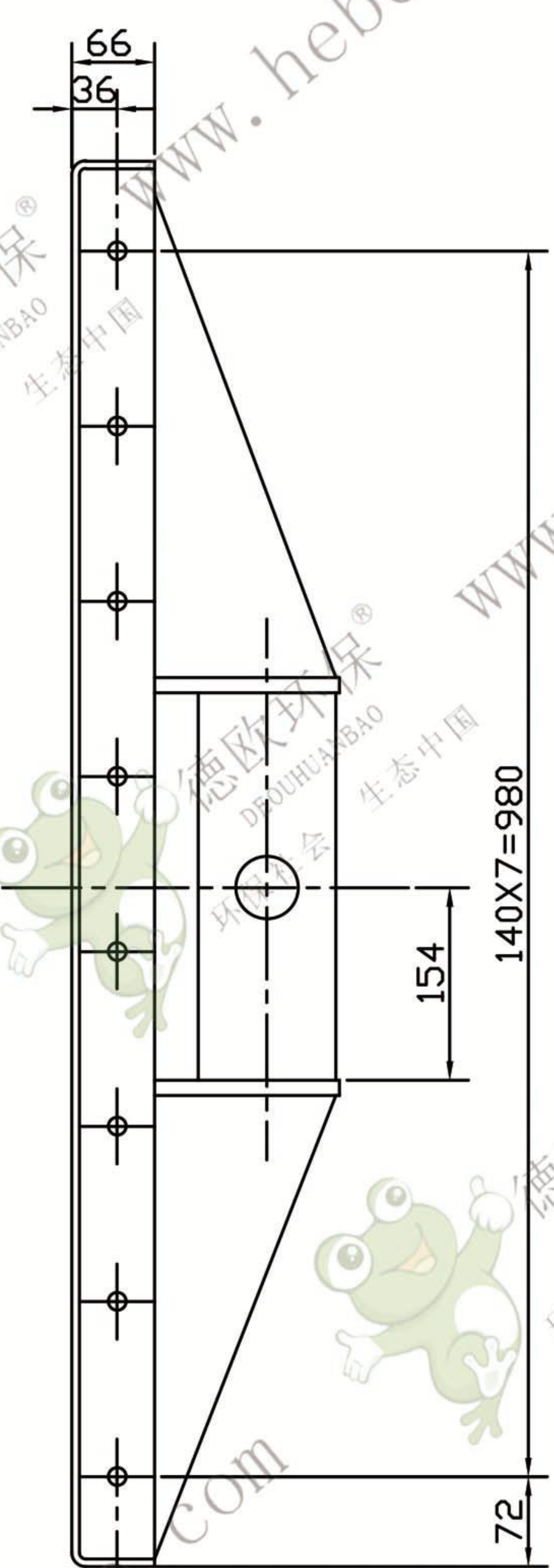
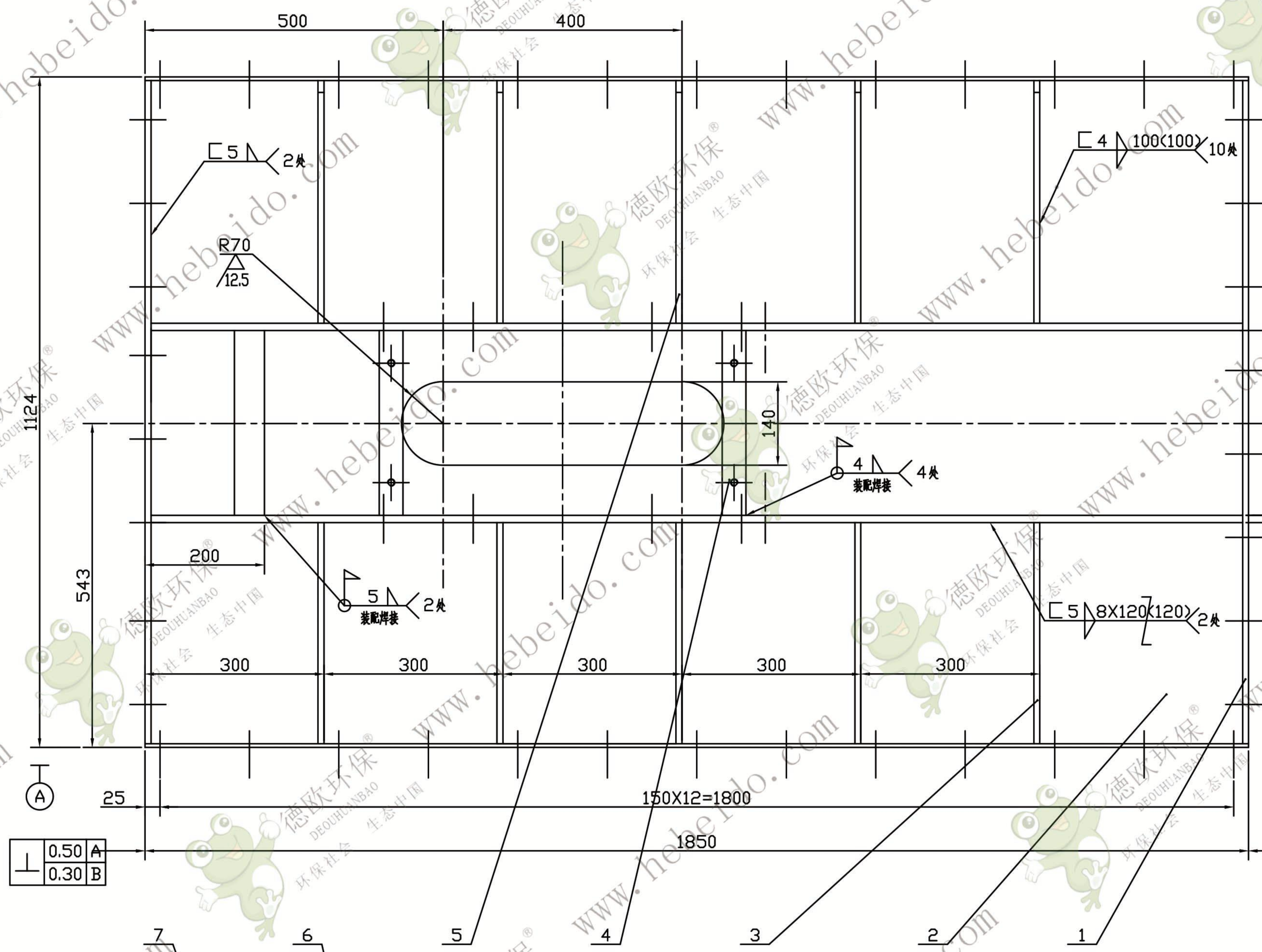


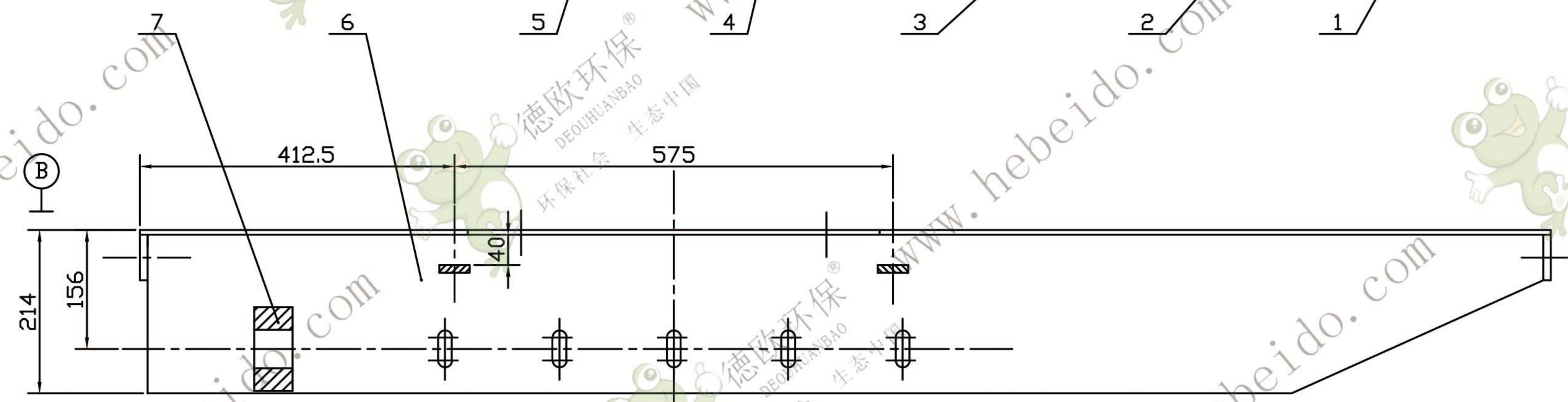
3-10-90-007UJ



0.50	A
0.30	B

0.50	A
0.30	B

- 技术要求
1. 制板要有左之分, 其中一件加圆, 另一件与之对称。
 2. R70长槽在制板后加工。
 3. 焊接后各零件基面由钳工修整。
 4. 去油污、毛刺、并涂防锈漆。



7	FU700-06-01-306	丝杆套板 φ=30	1	Q235	12.61		
6	FU700-06-01-305	轴衬套板 φ=12	2	Q235	27.52	55.04	
5	FU700-06-01-304	上轴衬套板 φ=10	5	Q235	4.19	20.95	
4	FU700-06-01-303	密封压紧套板 φ=10	2	Q235	0.97	1.94	下料 40X310
3	FU700-06-01-302	下轴衬套板 φ=10	5	Q235	3.92	19.6	
2	FU700-06-01-301	尾节轴板 φ=6	1	Q235	106.62		
1	FU700-03-02-2	轴衬套板 10X60	2	Q235	4.8	9.6	下料 L=1112

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
尾节轴板复合							FU700-06-01-3
设计	审核	更改日期	签字	日期	重量	比例	197.55 1:6 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
校对	李瑞	日期					
审核	日期						
工艺	日期						