



技术要求:

1. 件1与件2同心度误差不得大于 $\phi 0.5$
2. 两件焊接后加工 $\phi 139$ 和 $\phi 161$ 孔
3. 焊接处应磨平。

2	PG136.1-1	接板	1	Q235-A		
1		垫板 $\delta=8$	1	Q235-A		
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
				盘根体		PG136.1
				焊接件		
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试			
审核	刘飞	日期	共张		第页	

