



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 $\phi 168$ 和 $\phi 191$ 孔.
3. 焊接处应磨平.

2	PG165.1-1	接板	1	Q235-A		
1		垫板 $\delta=8$	1	Q235-A	2.95	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
盘根体			PG165.1			
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	2.95		
审核	刘飞	日期	共张	第页		

