



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 $\phi 139$ 孔和 $\phi 161$ 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	图号	名称	数量	材料	重量	备注
		盘根体			PG136.1	
				材料: Q235-A		
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量
校对	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量
审核	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量
				共	页	第
				共	页	第

