



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 $\phi 118$ 和 $\phi 140$ 孔.
3. 焊接处应磨平.

| | | | | | | |
|----|------------|---------------|------|--------|----|----|
| 2 | PGT115.1-1 | 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 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| 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 | |

盘根体

PGT115.1

焊接件

