



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 $\phi 128$ 孔和 $\phi 150$ 孔.
3. 焊接处应磨平.

2	PG125.1-1	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		
				PG125.1		
				材料: Q235-A		
设计	处数	更改文件号	签字	日期		
设计	1				图样标记	重量
校对	1				比例	
审核	1	日期			共 页	第 页

