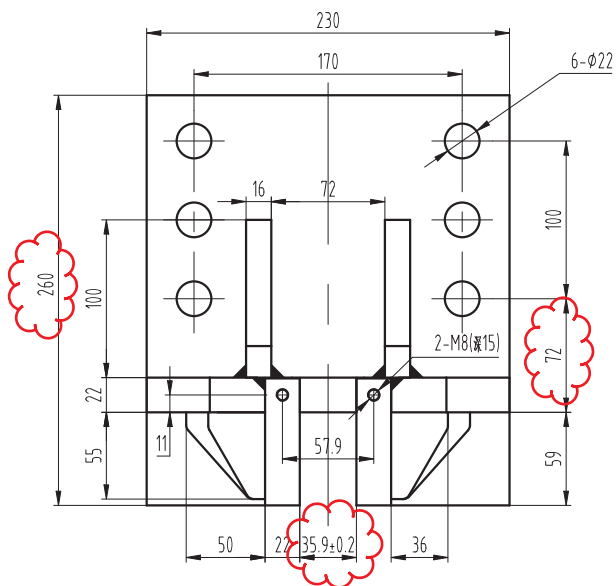
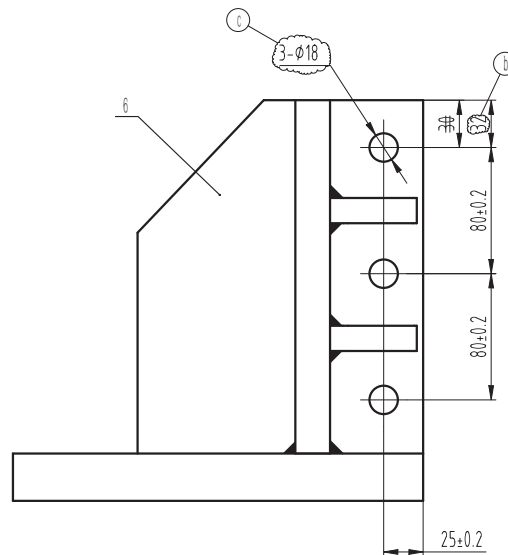
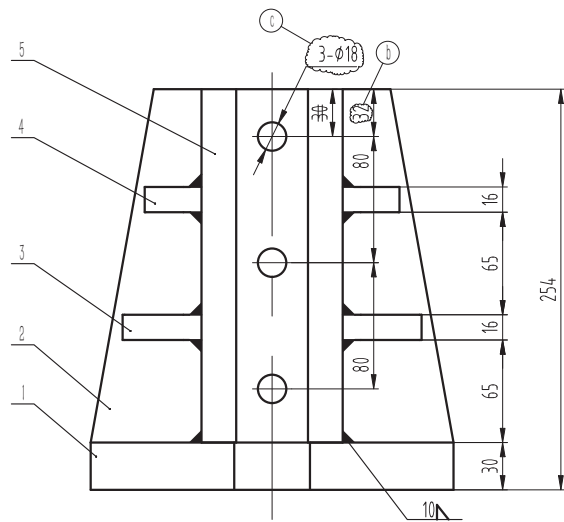


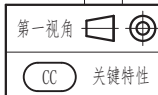


技术要求:

- 1 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊渣去净;
- 2 焊接均为角缝焊, 焊接高度10mm, 打磨清除焊渣;
- 3 2-M8螺纹孔焊接后再打孔;
- 4 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。

-06	整版	DWG	OX-18.1-6						-06	2
-05	整版	DWG	OX-18.1-5						-05	2
-04	上侧盖	DWG	OX-18.1-4						-04	2
-03	下侧盖	DWG	OX-18.1-3						-03	2
-02	横板	DWG	OX-18.1-2						-02	1
-01	底板	DWG	OX-18.1-1						-01	1
-POS	名称	DEF	图号	公差	材料	涂装	备注	-POS	G01	

非标



实施日期

AODEPU 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

焊接组件

底座

OX-18.1

图幅: A3 Ver 1.4

c		增加中间孔		叶辉	2022.4.18	设计	叶辉	23.12.13	标准化				焊接组件			底座
b		30改为32		叶辉	2021.12.6								阶段标记	重量	比例	
a		增加2孔		叶辉	2021.8.11	审核	胡建升	23.12.13							1:3	
标记	处数	更改内容			签名	年月日	工艺	竺钊辉	23.12.13	批准	俞礼园	23.12.13	第 1 张	共 1 张	0X-18. 1	