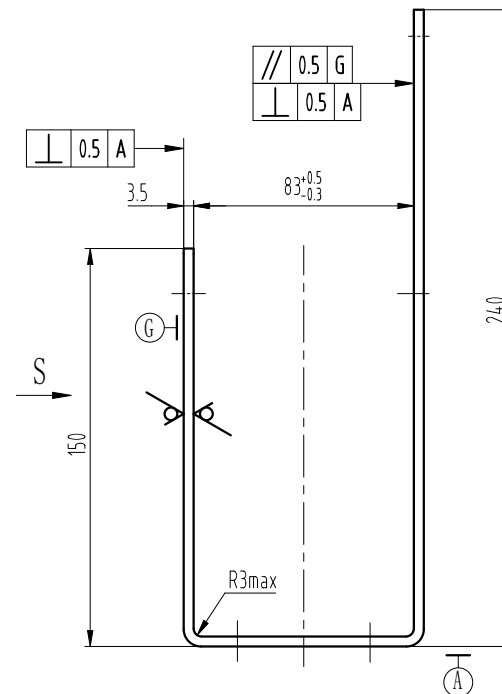
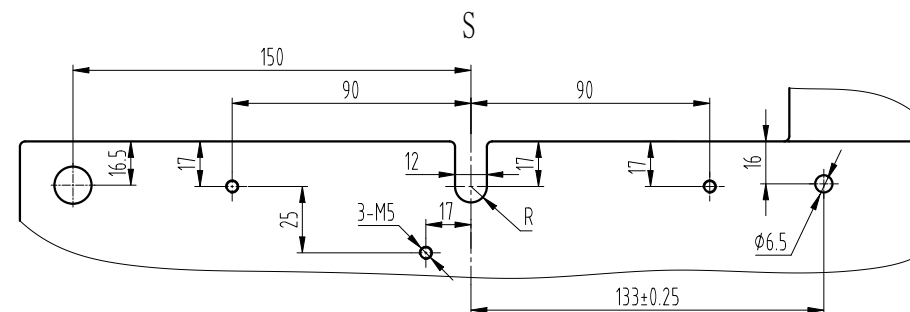
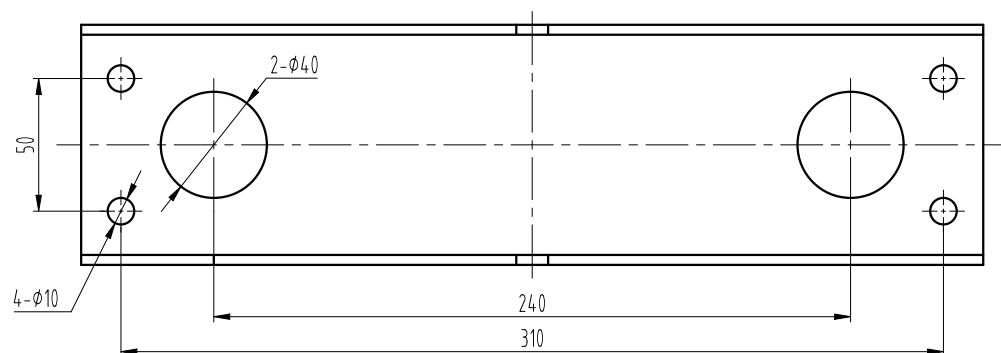




- 1 去锐角毛刺, 未注R角为R2;
- 2 折弯后整形;
- 3 折弯成型时两侧 $\phi 14.2$ 与腰型缺口中心位置需保持一致;
- 4 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。



310										第一视角  实施日期										 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.																																																																															
										CC 关键特性																				钢板 3.5/Q235B										机架																																																											
										设计										标准化										阶段标记										重量										比例																																																	
⑤										整版替换										穆俊江										2023.06.02										审核																				1:2										0X-240.1.1-1																													
标记										处数										更改内容										签名										年月日										工艺										批准										第 1 张										共 1 张																			