



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8mm，打磨清除焊渣；
 - 3 2-M6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	壁藉	DWG	OX-17.1-6				借用件	-06	2
-05	壁板	DWG	OX-17.1-5				借用件	-05	2
-04	横藉2	DWG	OX-17A.1-4					-04	2
-03	横藉1	DWG	OX-17A.1-3					-03	2
-02	横板	DWG	OX-17A.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	OX-17A.1-1					-01	1
-POS	名稱	DEF	圖號	G番	材料	塗裝	备注	-POS	G01

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								
设计 叶辉 23.11.23 标准化				焊接组件				底座
					阶段标记	重量	比例	
0 审核	胡建升	23.11.23					1:3	0X-17A.1
工艺	竺钧辉	23.11.27	批准	俞礼国	23.11.27	第 1 张	共 1 张	