



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	竖筋	DWG	OX-17.1-6				借用件	-06	2
-05	竖板	DWG	OX-17.1-5				借用件	-05	2
-04	横筋2	DWG	OX-17A.1-4					-04	2
-03	横筋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	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	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		焊接组件			
设计	叶辉	23.11.23	标准化	底座			
审核	胡建升	23.11.23					
工艺	竺钊辉	23.11.27	批准	俞礼园	23.11.27	第 1 张	共 1 张
OX-17A.1							

标记	处数	更改内容	签名	年月日
①		增加中间孔	叶辉	2022.7.20