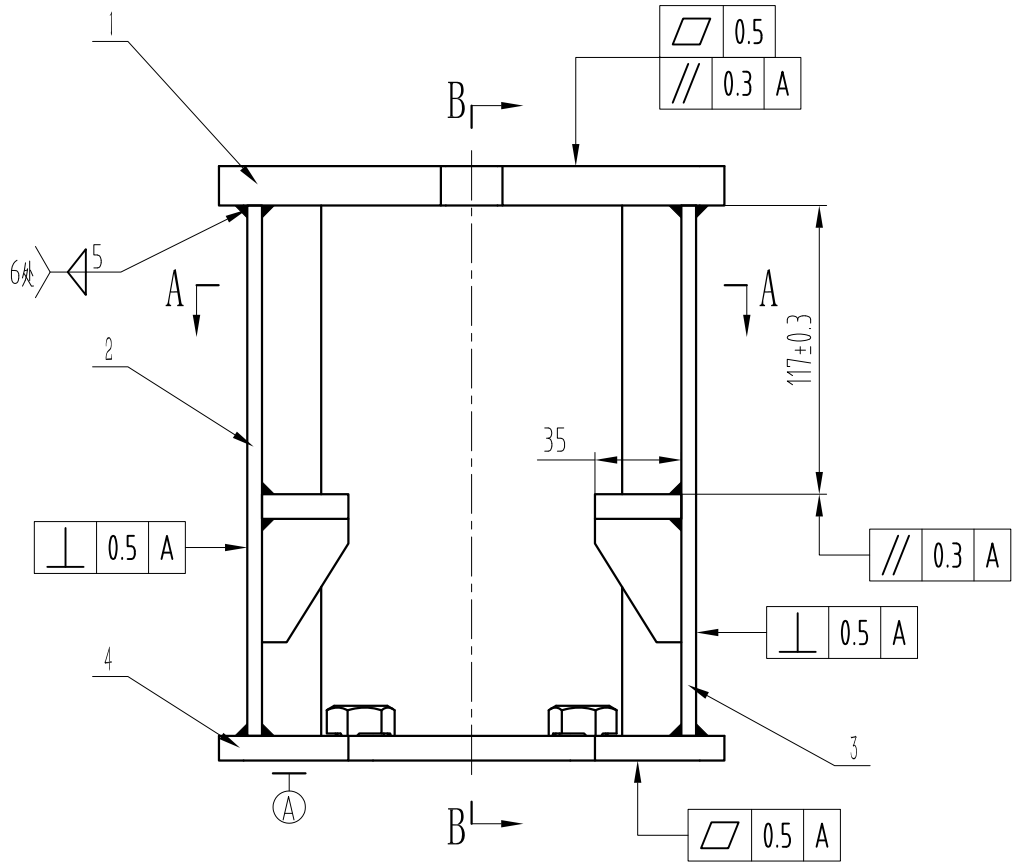
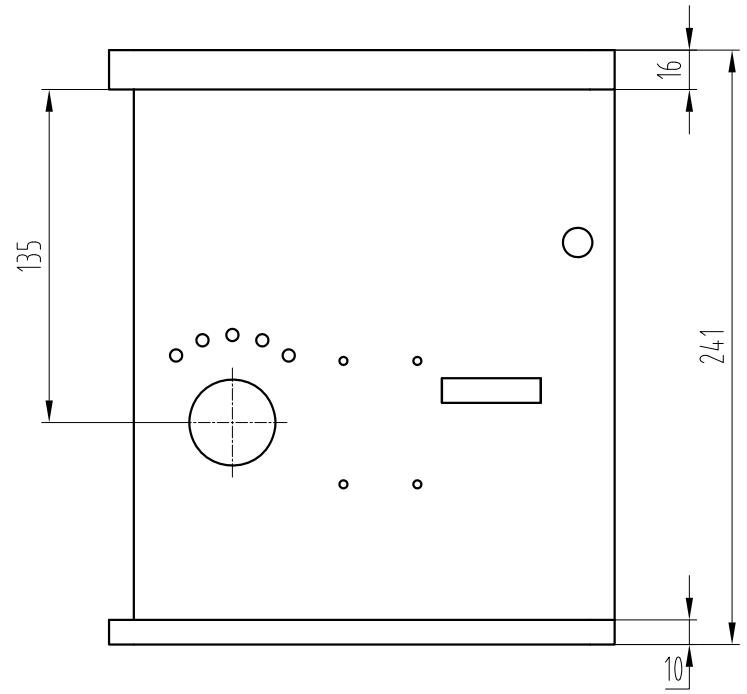
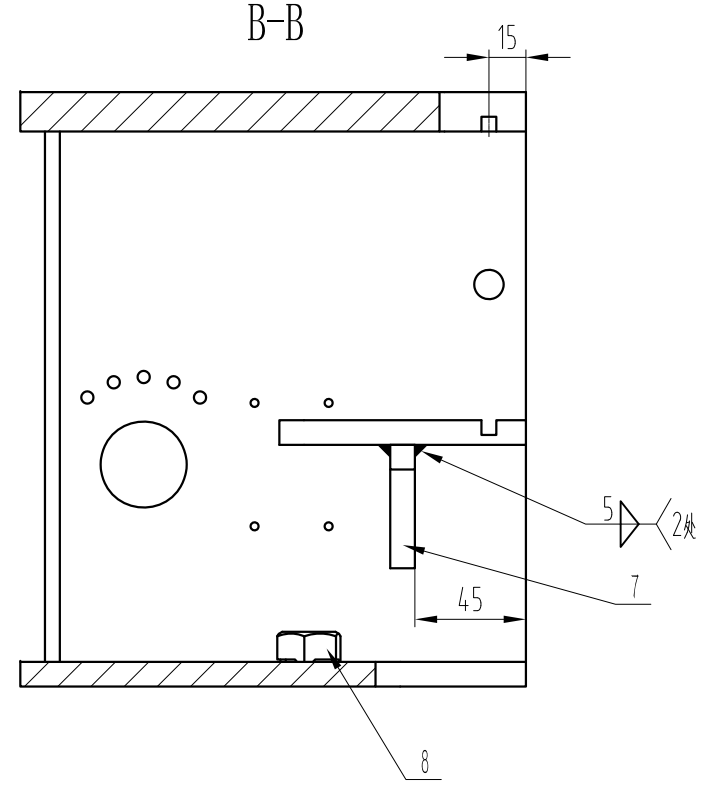
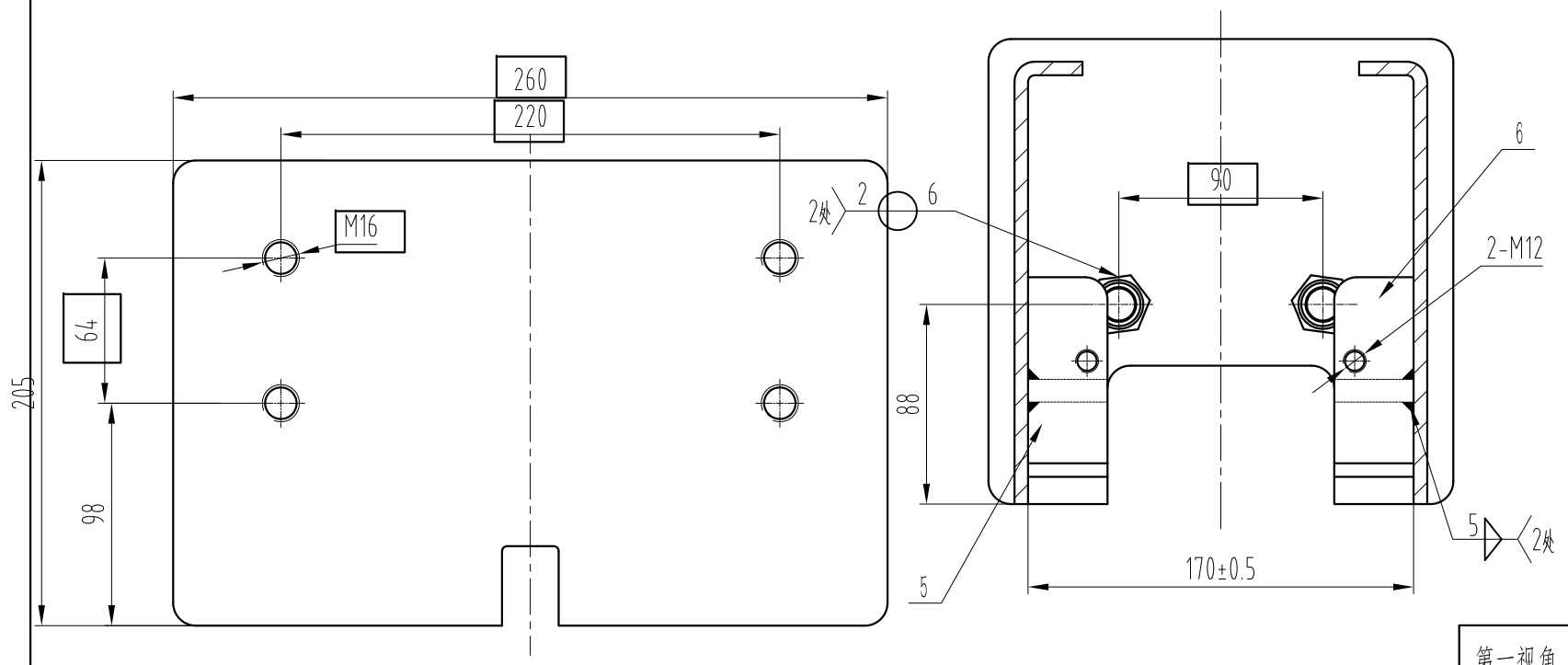




B-B



A-A



技术要求：

1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊渣去净，且焊接时注意防止焊接变形；

2 焊接时避开2—M12周边的孔位区域；

3 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定。

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-08	焊接螺母		GB/T 13681/M16					-08	2
-07	加强筋	DWG	X188X0A05					-07	2
-06	中板	DWG	X188X0A04	G02				-06	1
-05	中板	DWG	X188X0A04	G01				-05	1
-04	导靴底板	DWG	X188X0A03					-04	1
-03	侧立板	DWG	X188X0A02	G02				-03	1
-02	侧立板	DWG	X188X0A02	G01				-02	1
-01	安装底板	DWG	X188X0A01					-01	1

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

CC 关键特性

实施日期

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

设 计	叶辉	2023.6.17	标准化		
审 核	胡建升	2023.6.21			
工 艺	竺钊辉	2023.6.27	批 准	俞礼园	2023.7.1

阶段标记	重 量	比 例
		1:3
第 1 张	共 1 张	

钳体焊接座

X188X0A00

图幅：A3 Ver 1.4