



焊后表面电镀锌处理  
4件/套（2左2右）

技术要求

- 1. 每台4件，对称制作。
- 2. 焊接应牢固可靠，首焊应进行强度检验。
- 3. 焊后表面镀锌处理

修改									
校对	2	GE2006203K	销轴	1	Q235				外购
审核	1	GE2006203K	提拉板	1	B-3.0/Q235				本图
工艺	序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
标准	标记	处数	更改文件号	签名	日期	通用电梯股份有限公司 安全钳楔块提拉板 GE2006203K			
批准	设计		标准化						
	校对		(审定)						
	审核								
	工艺		日期						
				共	页		第	页	