



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

审核

工艺

标准

批准

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
焊接件							
通用电梯股份有限公司							
标记	处数	更改文件号	签名	日期			
设计		标准化		图样标记	重量	比例	
校对		(审定)		S	A	1:1	
审核							
工艺		日期		共 页	第 页		GE2006203K