



1. 本件采用电焊连接, 焊接后清理焊渣;  
2. 边角去毛刺, 表面镀锌处理。

日 期

4			1		0		
3	DX188BT.4-3	提拉杆	1	Q235A	0.03	0.03	
2	DX188BT.4-2	提拉杆	1	Q235A/6.0	0.26	0.26	
1	DX188BT.4-1	提拉杆轴套	1	Q235A	0.11	0.11	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注

										宁波奥德普电梯部件有限公司				
										阶段标记		重量	比例	提 <b>拉</b> 手 <b>焊</b> 件
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日									
设 计			标准化								□X188BT.4			
校 对								0.41	1:1					
审 核														
工 艺			批准			共 1 张		第 1 张						