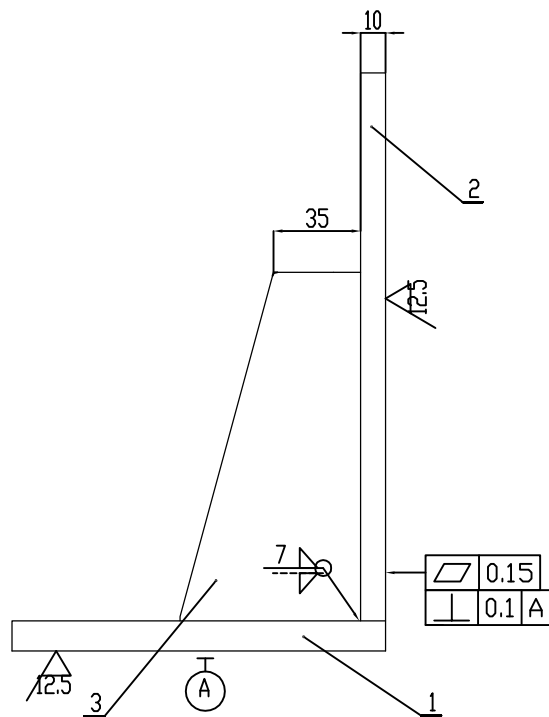
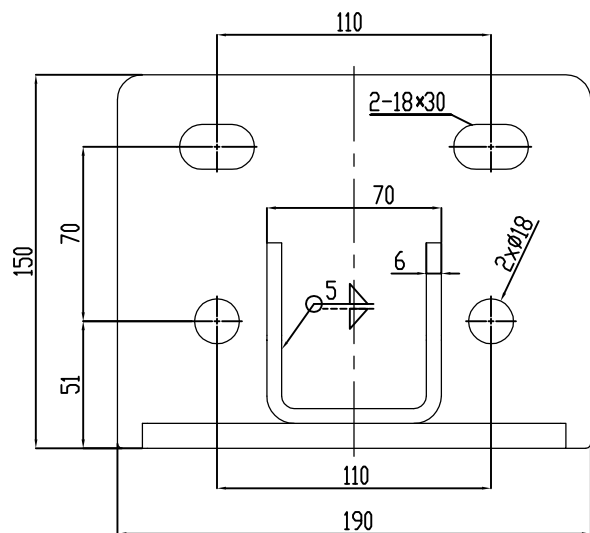
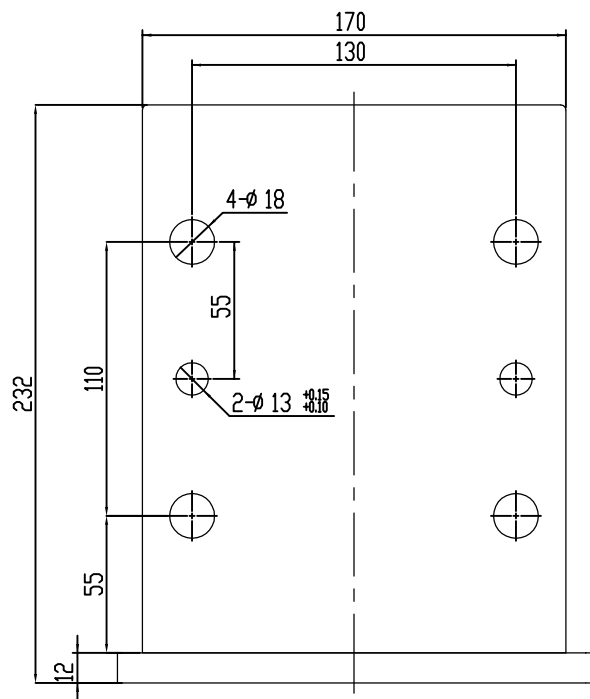




其余

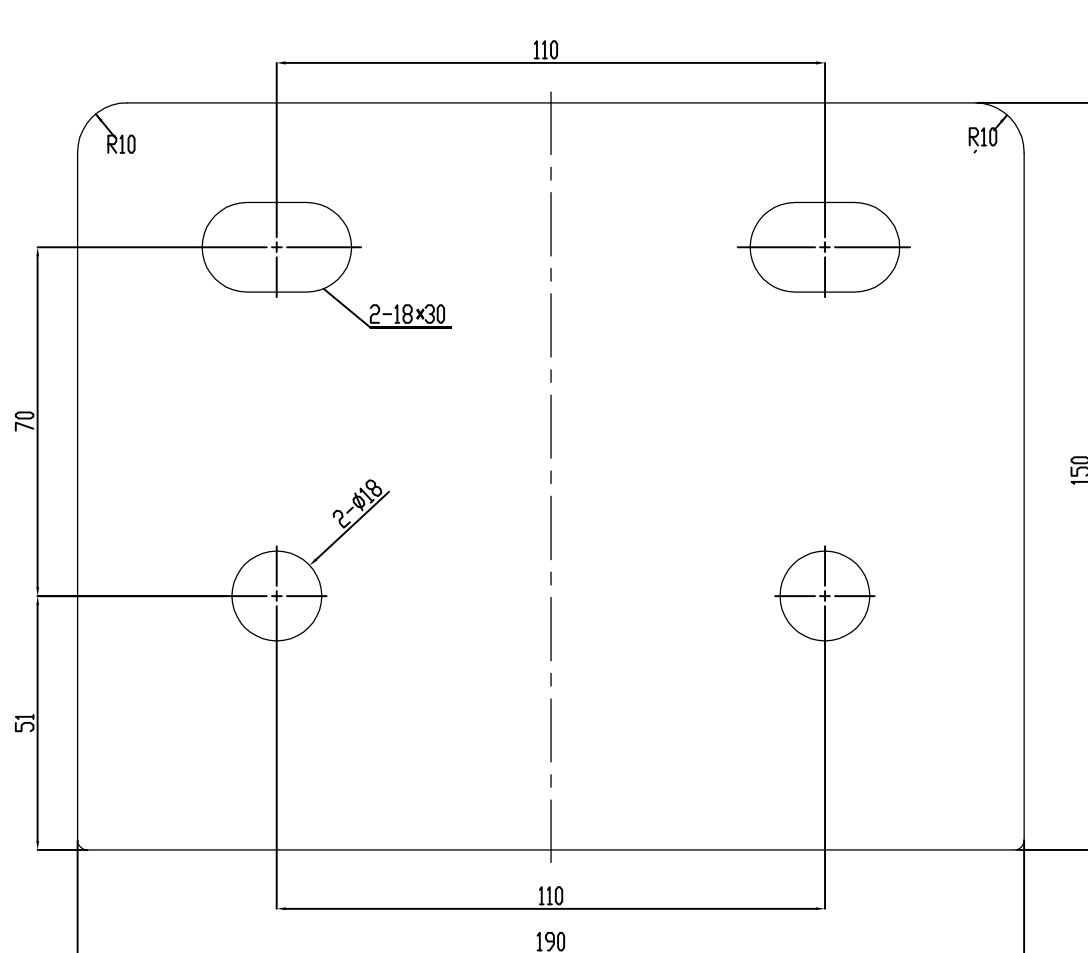
技术说明
1.本件采用CO₂气体保护焊焊接，
注意焊接变形；
2.表面采用喷涂色漆，标准采用
RAL7037,特殊按指令；
3.完成后2-φ13采用铰刀修正。

3	DX-12.1-3	底座加强板	1	Q235/6.0	1.15	1.15	
2	DX-12.1-2	底座立板	1	Q235A/10.0	2.82	2.82	
1	DX-12.1-1	底板	1	Q235A/12.0	2.48	2.48	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日	组焊图	
设 计			标准化				
校 对							
审 核							
工 艺			批 准			共 张	第 张
					阶段标记	重量	比例
						6.44	1:2
					DX-12.1		

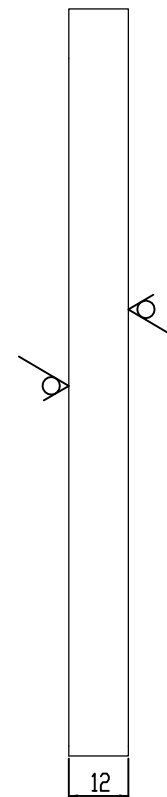
宁波奥德普电梯部件有限公司

导靴底座

DX-12.1

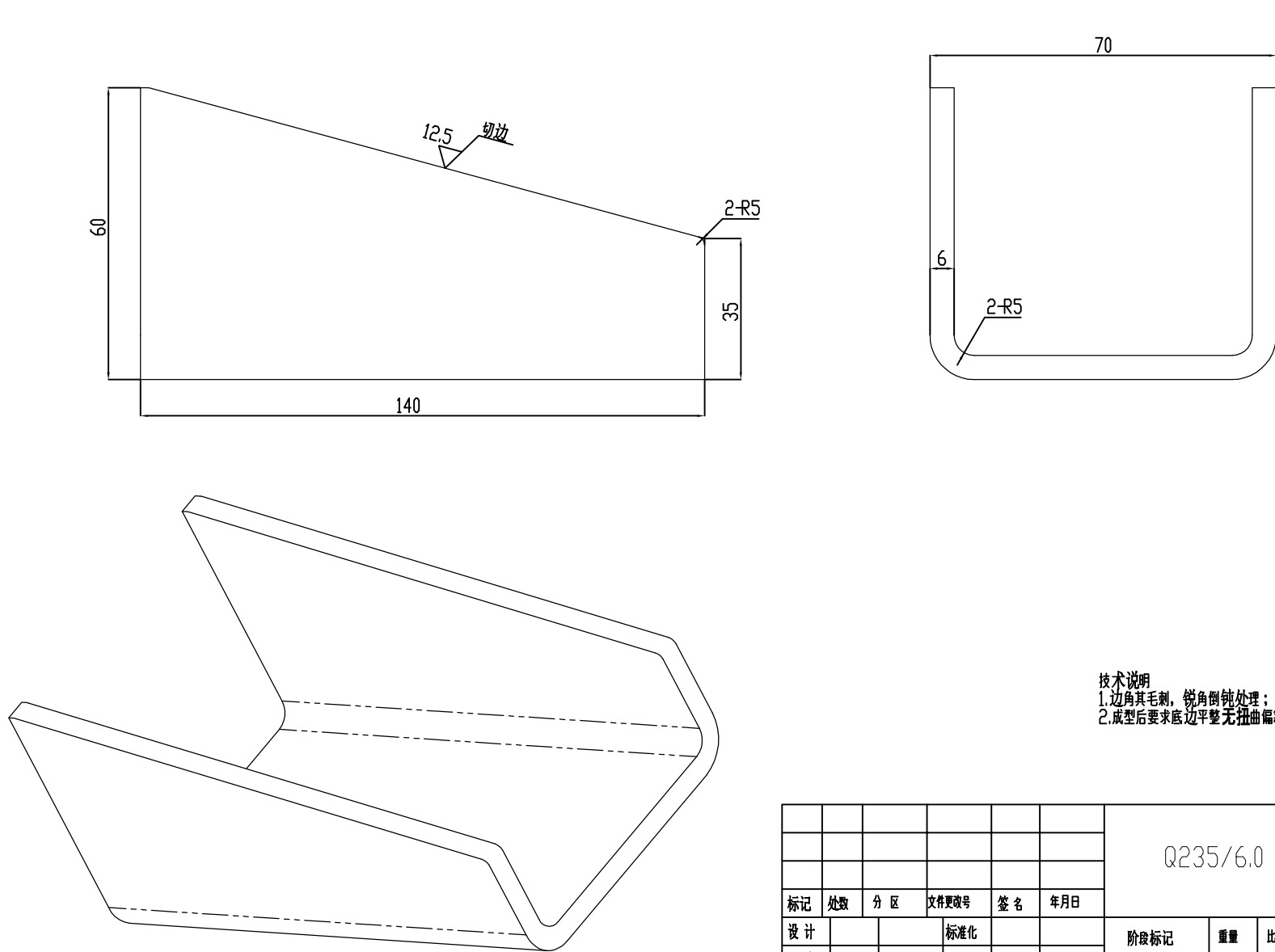


其余 12.5/



技术要求
1.边角去毛刺，锐角倒钝处理；
2.切边整齐平整；
3.完成后整平，要求无扭曲变形或不平整等缺陷。

						Q235A/12.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									底板	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日					
设 计			标准化			阶段标记		重量	1:1	
校 对								2.48		
审 核									□X-12.1-1	
工 艺			批准			共 张		第 张		



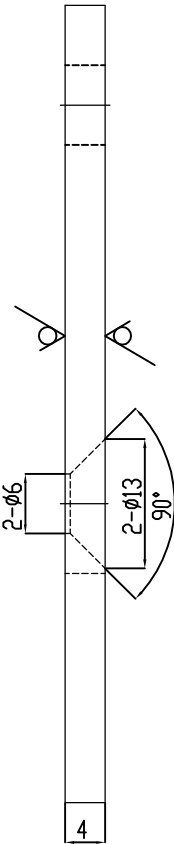
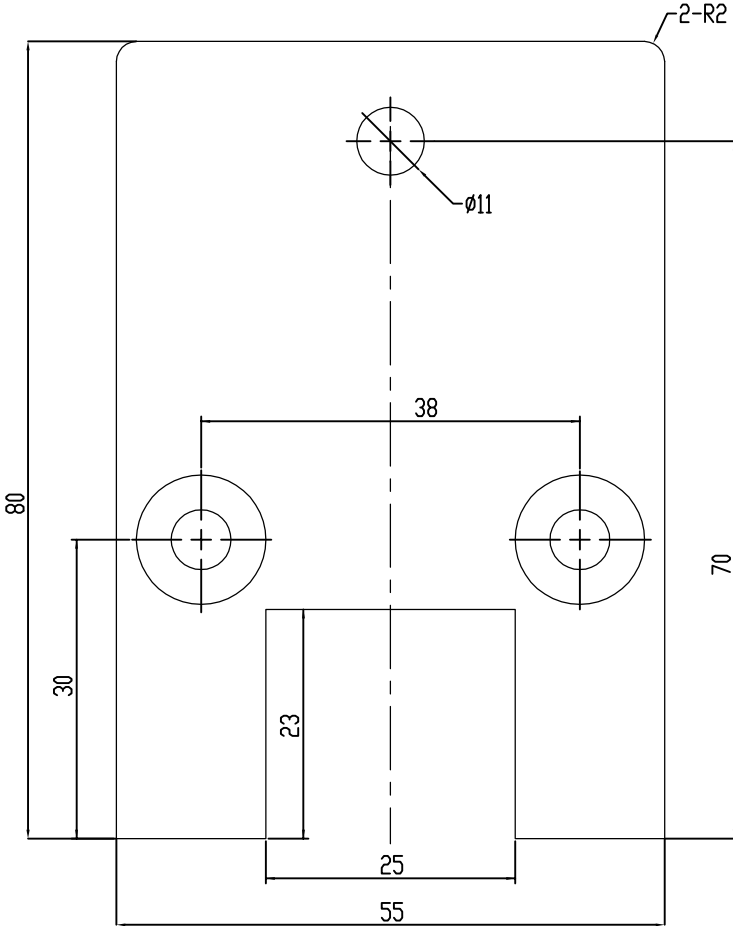
其余 

技术说明
1. 边角其毛刺，锐角倒钝处理；
2. 成型后要求底边平整无扭曲偏斜等缺陷。

						Q235/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									底座加强板	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	QX-12.1-3
校对								1.15	1:1	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

技术说明
1.边角其毛刺，锐角倒钝处理；
2.表面镀锌，厚度不小于8μm；



其余 12.5

						Q235A/4.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									靴衬上挡板	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年 月 日					
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例	0X-12-5
校 对								0.10	2:1	
审 核										
工 艺			批准			共 张		第 张		