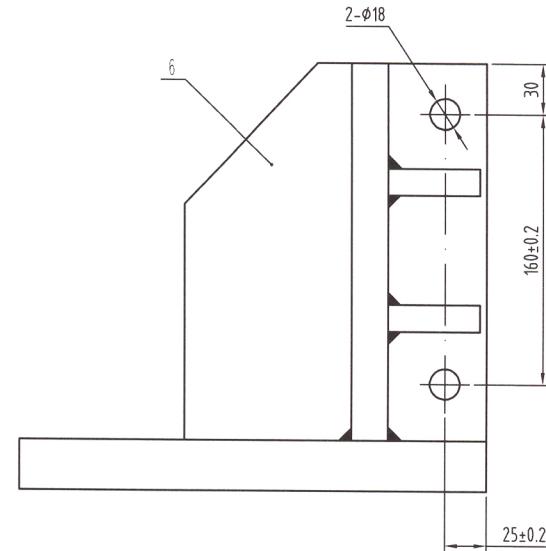
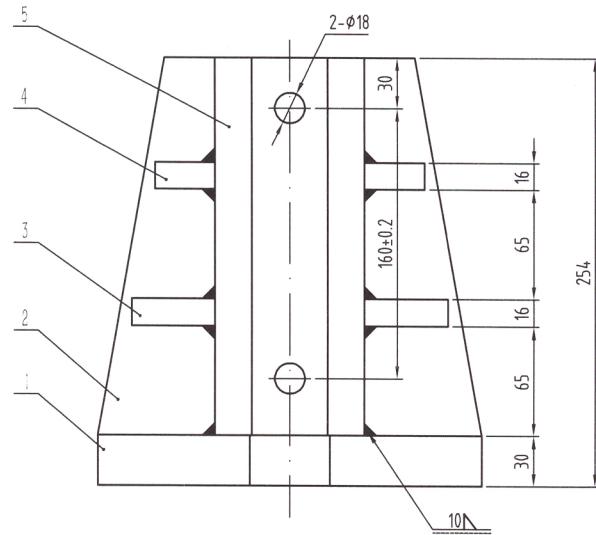
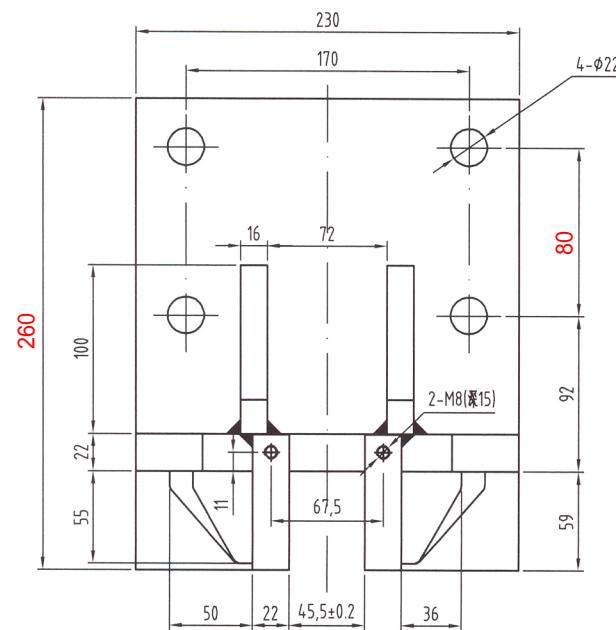


9	GB/T 93	弹簧垫圈16	6			
8	GB/T 5783	螺栓M16×35	6			
7	GB/T 93	弹簧垫圈8	2			
6	GB/T 97.1	平垫圈8	2			
5	GB/T 5783	螺栓M8×20	2			
4	OX-18-3	盖板	1	Q235A/3		
3	OX-18-2	中间铜块	1	H59/8		
2	OX-18-1	两侧铜块	2	H59/8		借用件
1	OX-18.1	底座	1	焊接组件		
序号	图号	名称	数量	材料	单计 重量	总计 重量

①	6	2021.8.11	总装图	导靴
标记	处数	分区	更改文件号	
设计			标准化	
				阶段 标记
审核				重量
工艺			批准	比例
				1:3
				共 张 第 页

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

OX-18

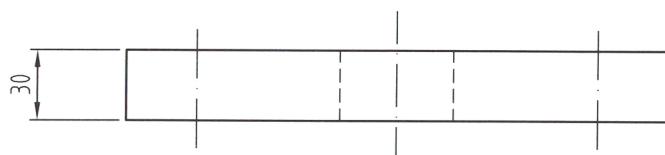
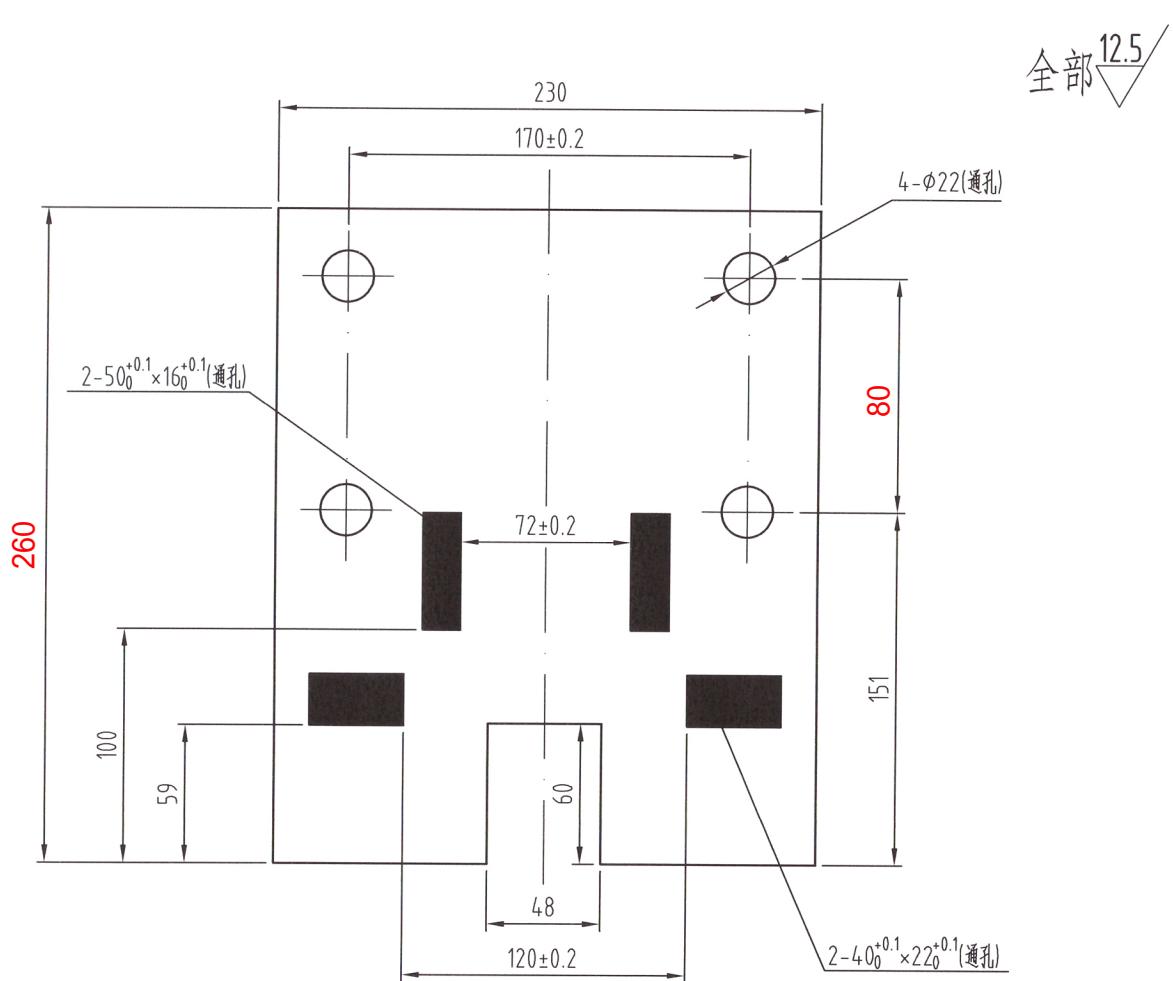


技术要求:

- 1、零件表面平整、无毛刺;
- 2、焊接均为角缝焊，焊接高度8mm，打磨清除焊渣;
- 3、M6螺纹孔焊接后再打孔;
- 4、表面喷火山灰，色卡号：RAL7037;
- 5、未注明公差按GB/T184-K、GB/T1804-m执行。

6	OX-18.1-6	竖筋	2	Q235A/16			
5	OX-18.1-5	竖板	2	Q235A/22			
4	OX-18.1-4	上横筋	2	Q235A/16			
3	OX-18.1-3	下横筋	2	Q235A/16			
2	OX-18.1-2	横板	1	Q235A/22			
1	OX-18.1-1	底板	1	Q235A/30			
序号	图号	名称	数量	材料	单计重量	总计重量	备注

 AOEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.						
焊接组件						底座
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计			标准化			
审核						
工艺			批准			
共 张 第 页						
1:3						OX-18.1



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2、未注倒角C1。

							ADEPU 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			Q235A/30 阶段标记 重量 比例 1:3			底板
审核									OX-18.1-1
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			