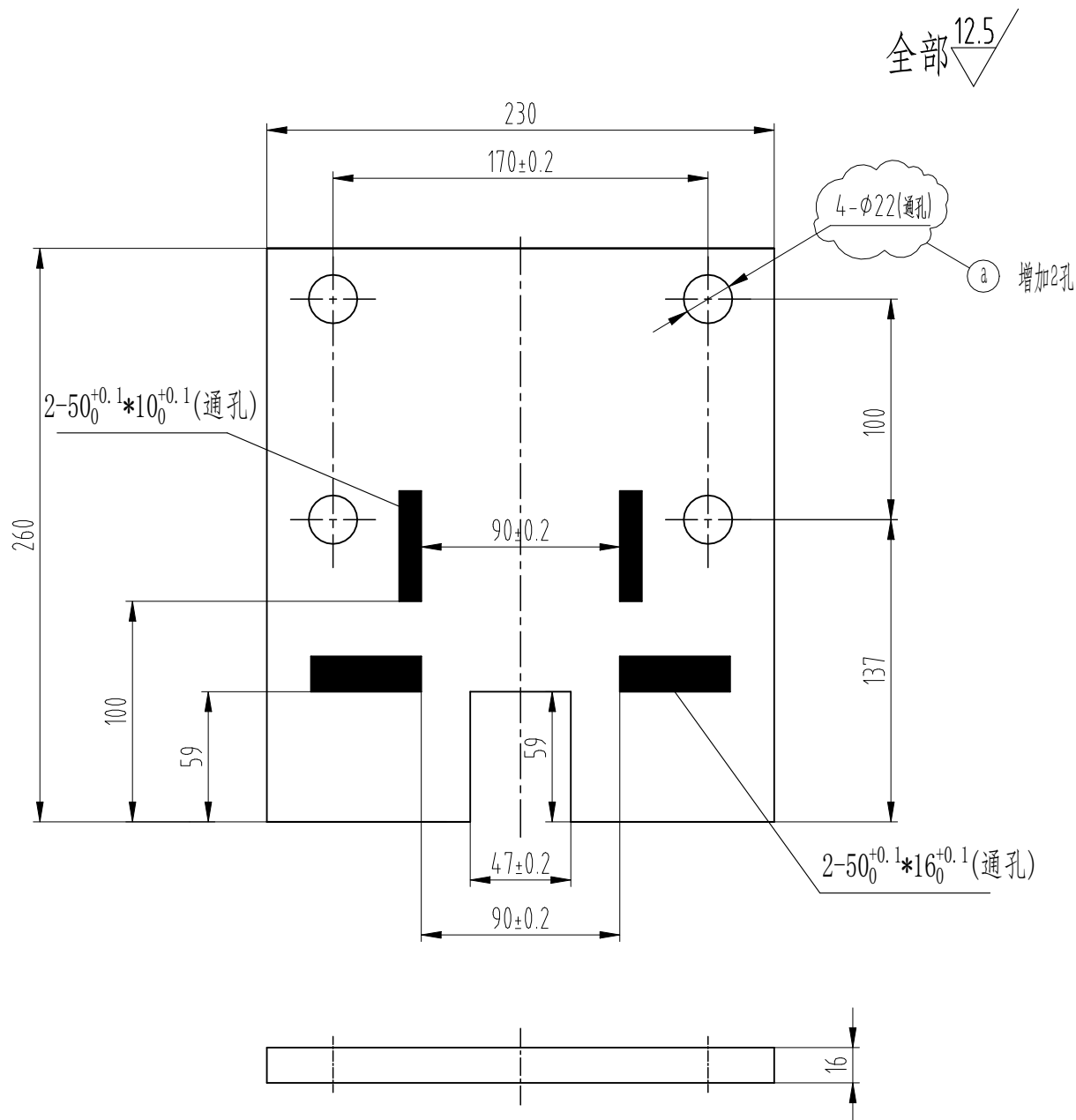


技术要求:

- 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/T1184-K、GB/T1804-m执行。

6	OX-17.1-6	竖筋	2	Q235A/10			借用件	
5	OX-17.1-5	竖板	2	Q235A/16			借用件	
4	OX-17A.1-4	横筋2	2	Q235A/10				
3	OX-17A.1-3	横筋1	2	Q235A/10				
2	OX-17A.1-2	横板	1	Q235A/16				
1	OX-17A.1-1	底板	1	Q235A/16				
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注	
					重量			
c			2022.7.20		<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div>			
b			2022.7.20					
a			2021.12.6					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接组件		底座
设计			标准化			阶 段 标 记	重 量 比 例	
							1:3	OX-17A.1
审 核								
工 艺			批 准			共 张 第 页		



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注倒角C1。



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

						Q235A/16			底板	
a			2021.12.6							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			OX-17A.1-1	
设计			标准化							
审核									1:3	
工艺			批准			共	张	第		
						页				