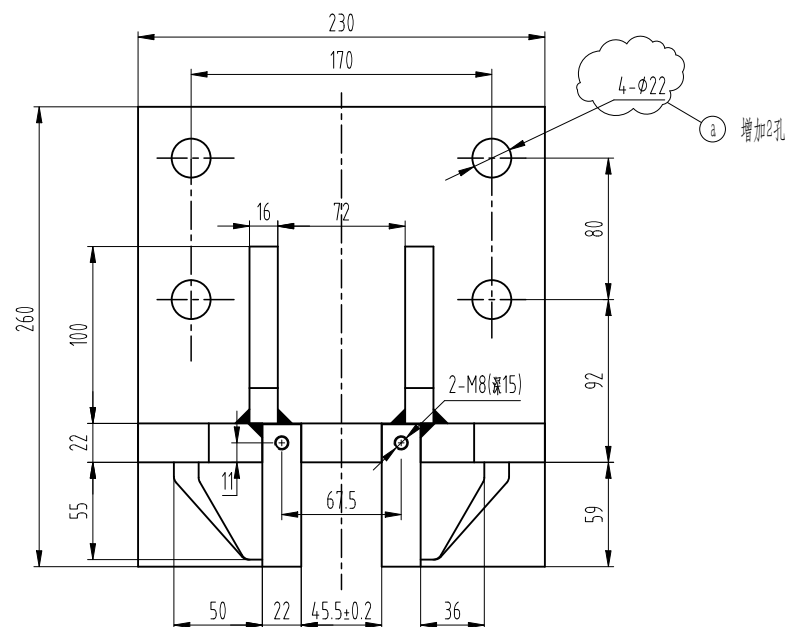


技术要求:

- 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、表面喷火石灰,色卡号:RAL7037;
- 5、未注明公差按GB/T1184-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	总计	备注
					重量		

c						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						
b						焊接组件					底座	
a												
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记					重 量	比 例
设 计			标准化									
											1:3	0X-18.1
审 核												
工 艺			批 准			共 张 第 页						

全部



- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注倒角C1。

						<div><div></div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div></div>									
						Q235A/30						底板			
a															
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量		比 例		OX-18.1-1			
设 计			标准化							1:3					
审 核															
工 艺			批 准			共 张 第 页									