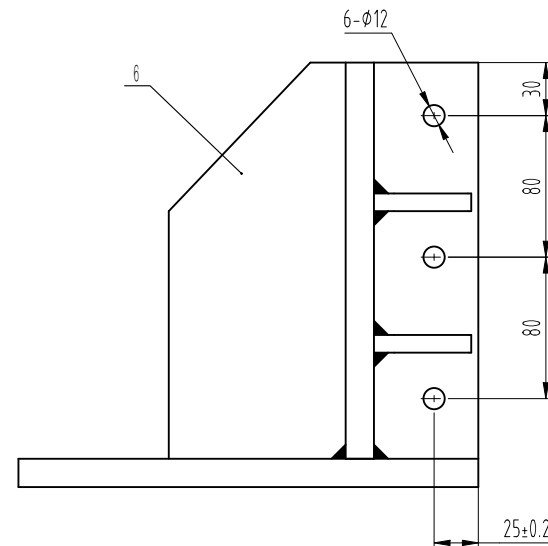
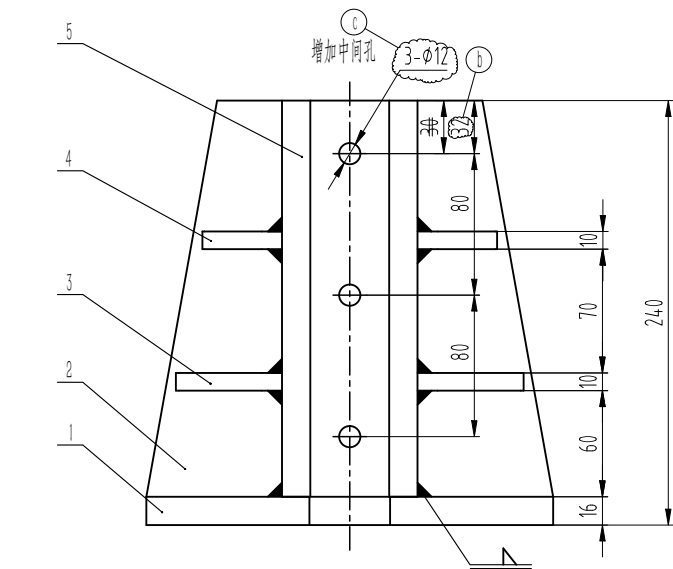


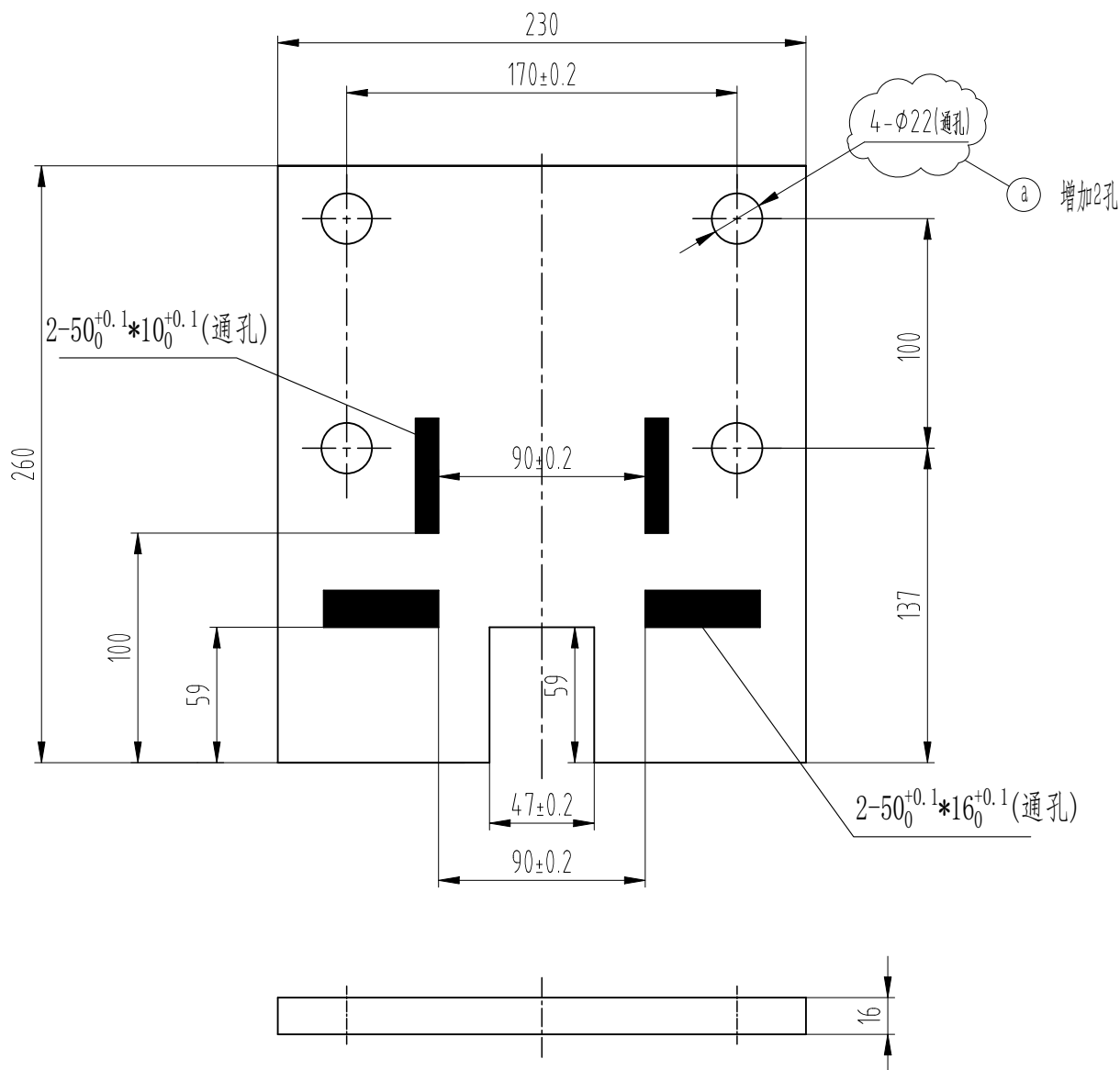


技术要求:

- 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螺栓孔焊接后需打孔;
- 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				焊接组件
b			2022.7.20				
a			2021.12.6				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			阶 段 标 记	底座
						重 量	
						比 例	
审核						1:3	OX-17(28.6)
工艺			批 准			共 张 第 页	

全部 $\frac{12.5}{\triangle}$

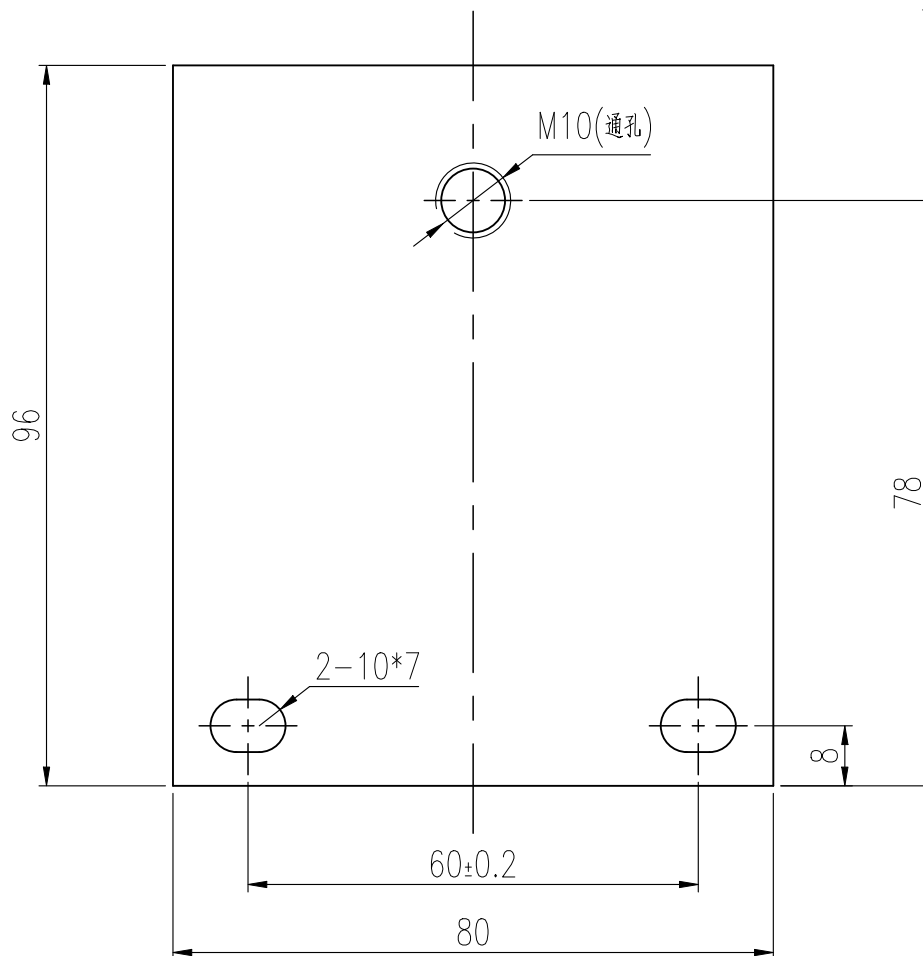


技术说明:

- 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.	
a			2021.12.6			Q235A/16			底板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设 计			标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	
									OX-17(28.6)
审 核								1:3	
工 艺			批 准			共 张 第 页			

全部 $\frac{12.5}{\nabla}$



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。



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

Q235A/3

盖板

0X-17(28.6)

						阶段标记			重量		比例		盖板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
设计			标准化										
审核											1:1		0X-17(28.6)
工艺			批准			共	张	第	页				