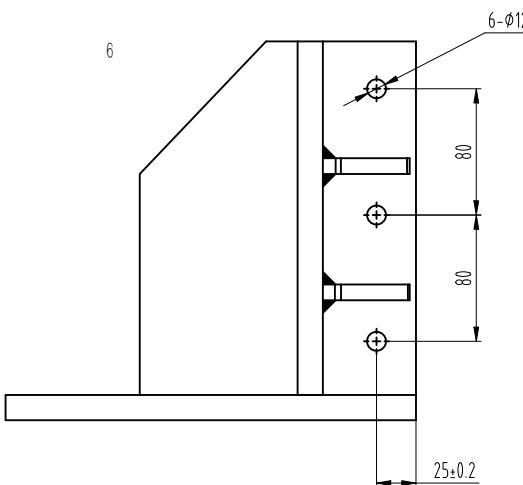
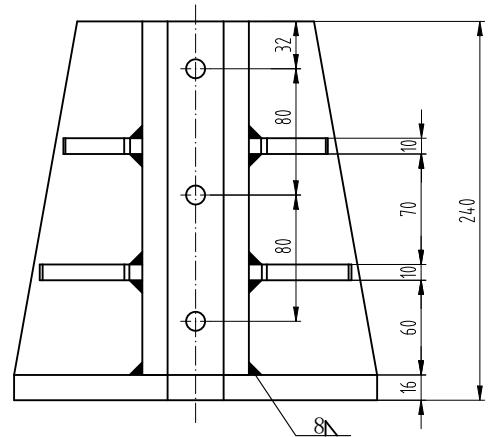
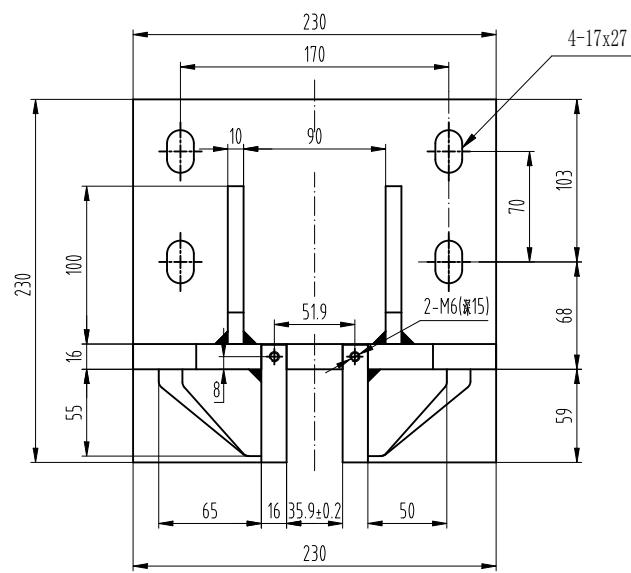


c			2022.4.8			AODEPU° 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
b			2021.12.6						
a			2019.9.17						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	导靴
						A		1:3	0X-17
审核						共	张	第	
工艺			批准			页			



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。

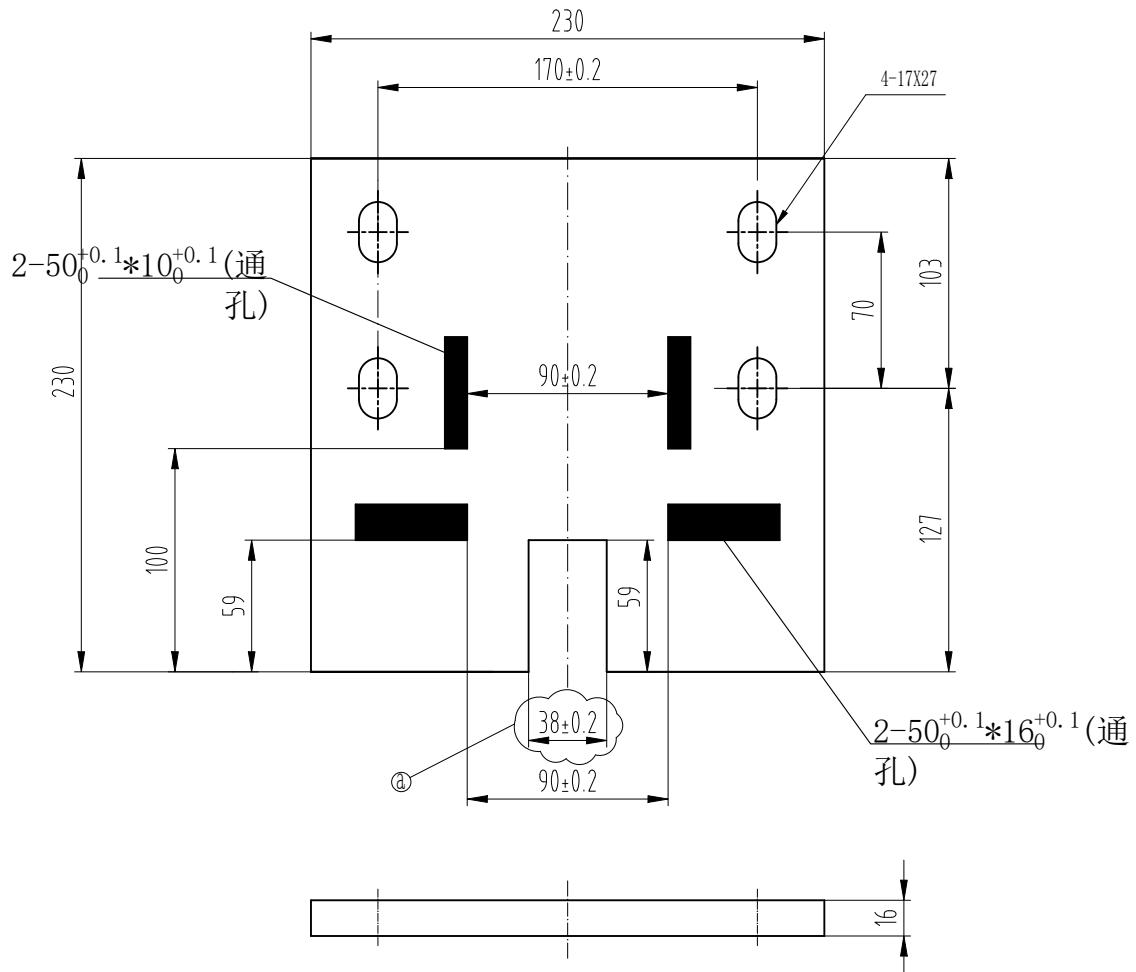
序号	图号	名称	数量	材料	备注	
					单计	总计
					重量	
6	OX-17.1-6	竖筋	2	Q235A/10		
5	OX-17.1-5	竖板	2	Q235A/16		
4	OX-17.1-4	横筋2	2	Q235A/10		
3	OX-17.1-3	横筋1	2	Q235A/10		
2	OX-17.1-2	横板	1	Q235A/16		
1	OX-17.1-1	底板	1	Q235A/16		
c		2022.4.8				
b		2021.12.6				
a		2019.9.17				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接组件
设计			标准化			
审核						
工艺			批准			
					A	1:3
					共	张
					张	第
					页	

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

底座

OX-17.1

全部 

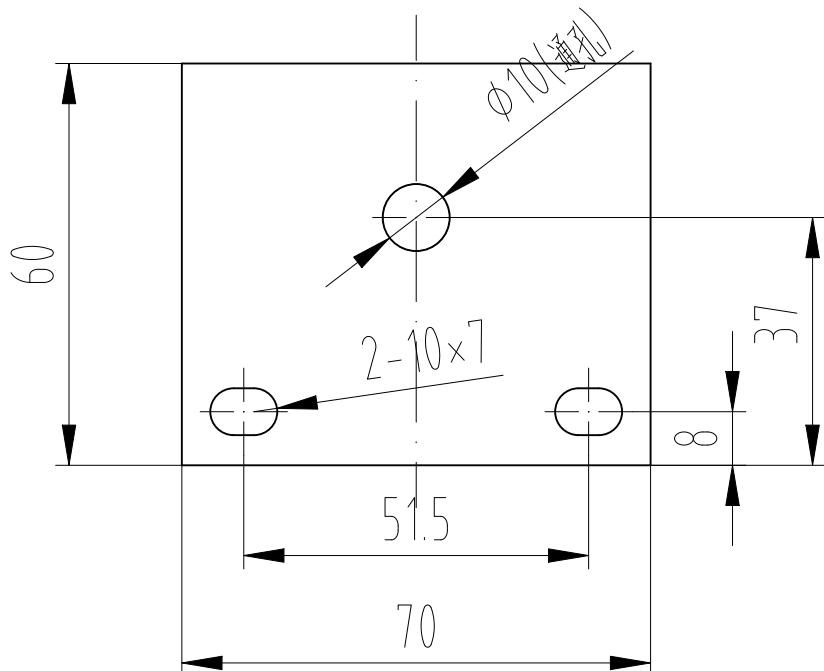


技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注倒角C1。

b			2021.12.6			A●EPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD. Q235A/16			底板	
a			2019.9.17							
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	
						A			1:3	0X-17.1-1
审核										
工艺			批准			共	张	第	页	

全部 12.5°



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面喷火山灰，色卡号：RAL7037。

							A ● EPU® 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		Q235A/3		
设计			标准化				阶段	标记	重量
									比例
审核						A			1:1
工艺			批准			共 张 第 页			0X-17-3