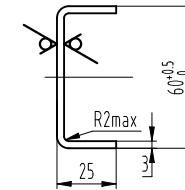
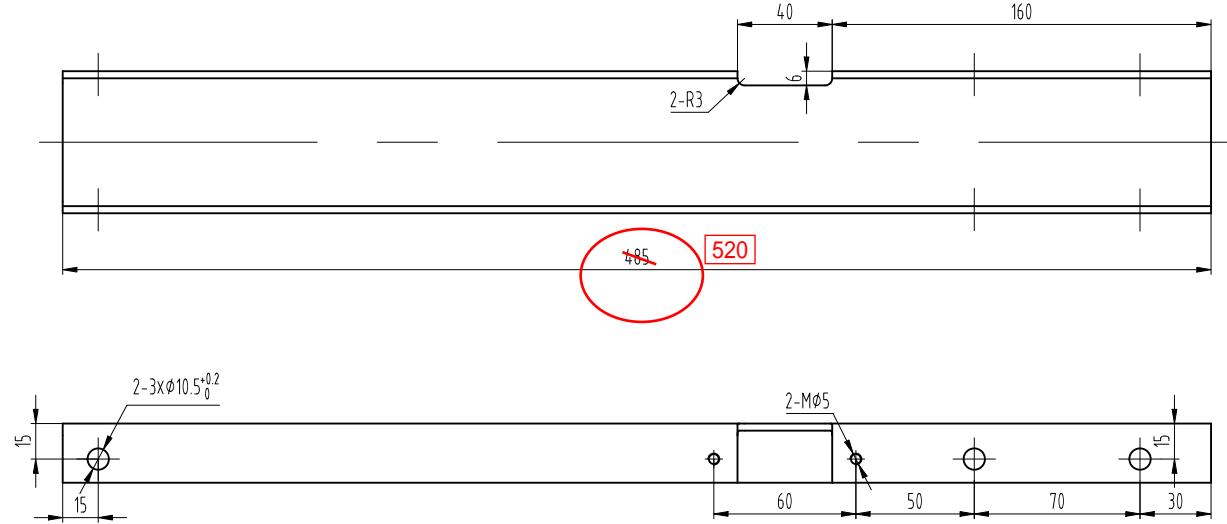


### 技术要求

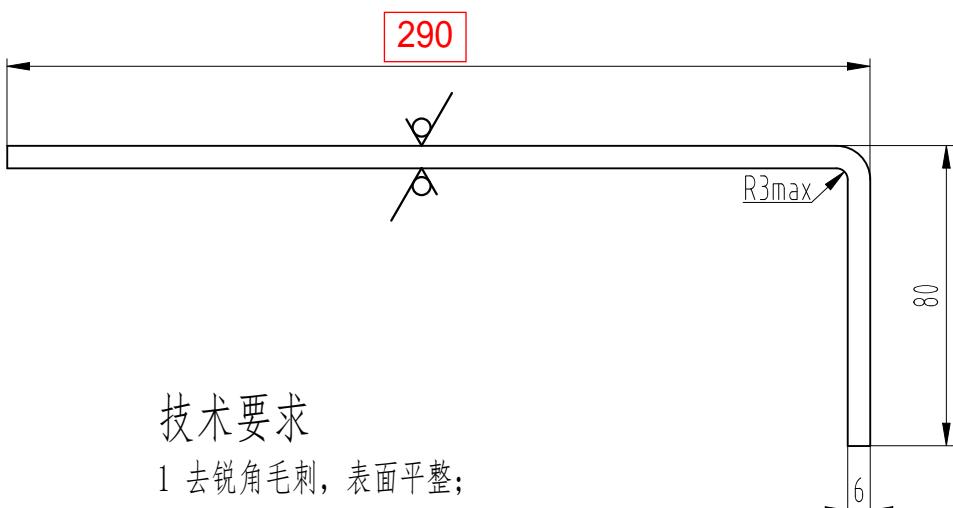
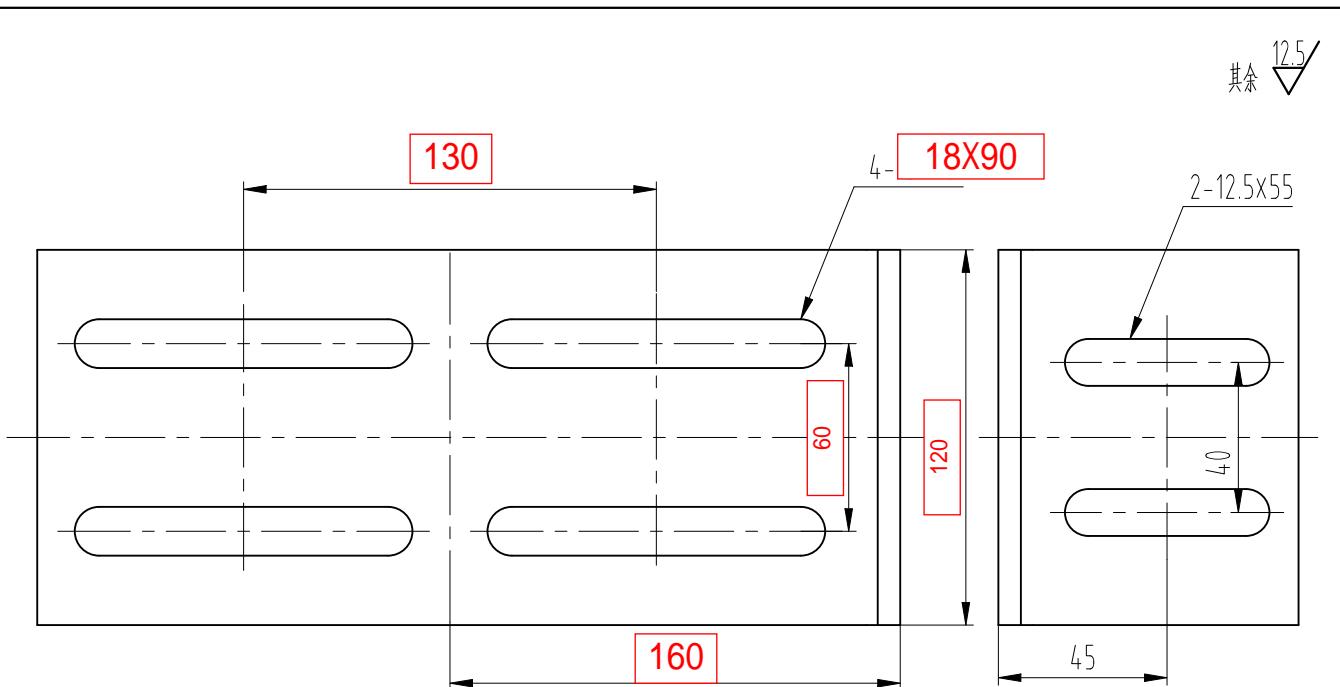
- 1 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣;
- 2 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定;
- 3 本件左右各一只, 本图按左置时绘制, 右置对称制作。

4	GB/T 13681/M8	焊接螺母	2				
3	OX350A-2	开关打板	2				
2	OX350A.1.1-2	滑杆	1				
1	OX350A.1.1-1	竖连板	1				左右对称
牌号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
第一视角	实施日期						
CC	关键特性						
设计		标准化					
审核							
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准	第 1 张 共 1 张
							1:2
							0X350A.1.1

125  
其余

**技术要求**  
 1 去锐角毛刺, 表面平整;  
 2 本件为左件, 右件对称制作, 两件为一套。

			第一视角		实施日期		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
			CC 关键特性						
			设计		标准化		阶段标记	重量	比例
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准			1:2
									OX350A. 1.1-1
							第 1 张	共 1 张	



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角	实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
CC	关键特性	
设计	标准化	钢板 6.0/Q235B
		阶段标记 重量 比例
审核		1:2
工艺	批准	OX350A. 2-1
		第 1 张 共 1 张