



技术要求;

1. 拼接时横板与安装底板保持垂直90°
2. 侧板点焊时要用螺栓与工装夹具固定牢靠
3. 各部位焊疤、焊缝要与图纸相符(焊缝高度均为7mm)
4. 焊接时两边焊缝位置要对称、无明显错位
5. 等整个产品全部焊好后将工装夹具拆除
6. 焊疤大小均匀无蛇形状
7. 要求焊缝平整、无虚焊、无气孔、无漏焊

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

编制:

日期: 2024.3.1

批准:

日期: 2024.3.1

审核:

日期: 2024.3.1