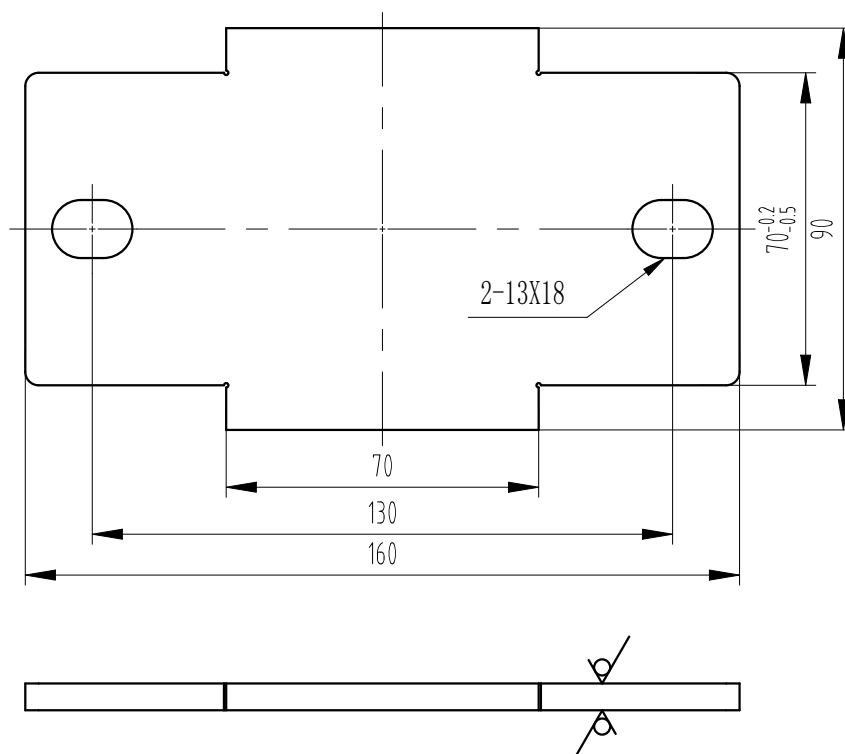




AX029V020G96

其余  $\sqrt{12.5}$



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 内直角处设圆孔过度工艺孔直径为1mm；
- 3 未注明圆角为R3。

标记	处数	更改内容			签名 年月日

第一视角

实施日期

CC 关键特性



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

钢板 6.0/Q235B

支座底板

设计	李民生	25.4.7	标准化		
审核	舒佳乐	25.4.7			
工艺			批准	白卫宏	25.4.7

阶段标记 重量 比例

1:1.5

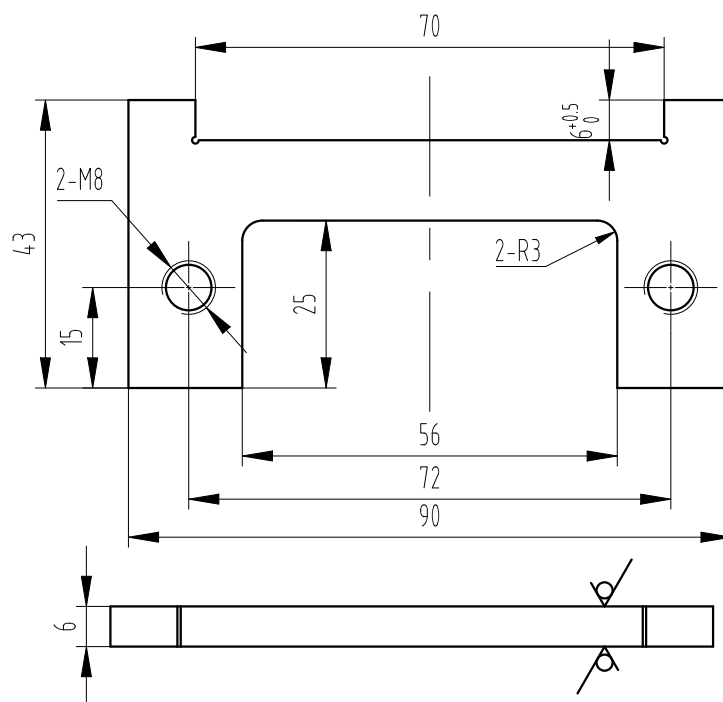
第 6 张 共 6 张

AX029V020

图幅: A4 Ver 1.4

AX029V020G97

其余  $\sqrt{12.5}$



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 内直角处设圆孔过度工艺孔直径为1mm。

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

钢板 6.0/Q235B

盖板支架

设计 李民生 25.4.7 标准化

阶段标记 重量 比例

审核 舒佳乐 25.4.7

1:1

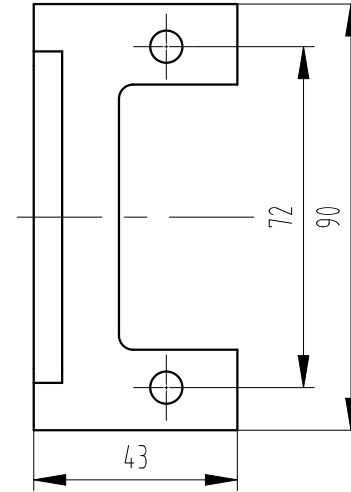
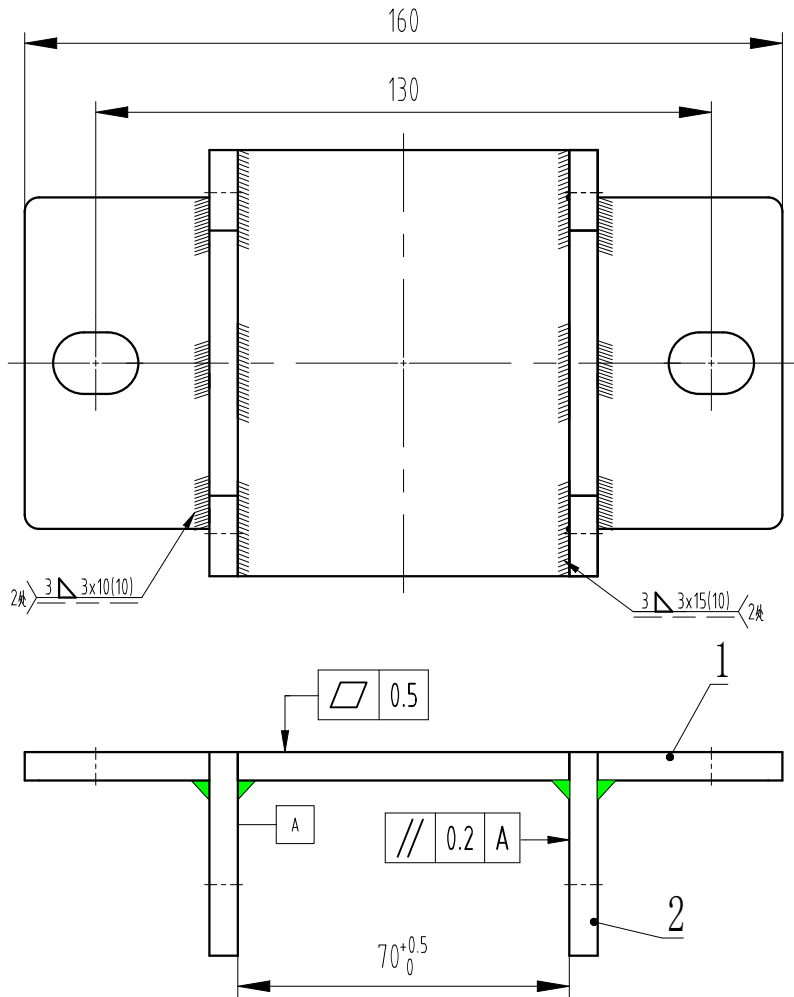
工艺 批准 白卫宏 25.4.7

第 5 张 共 6 张

AX029V020

图幅: A4 Ver 1.4

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	支架底座	DWG	AX029V020	G96				-01	1
-02	盖板支架	DWG	AX029V020	G97				-02	2



#### 技术要求

- 1 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

图幅: A3 Ver 1.4

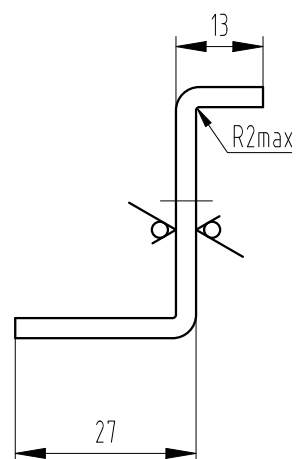
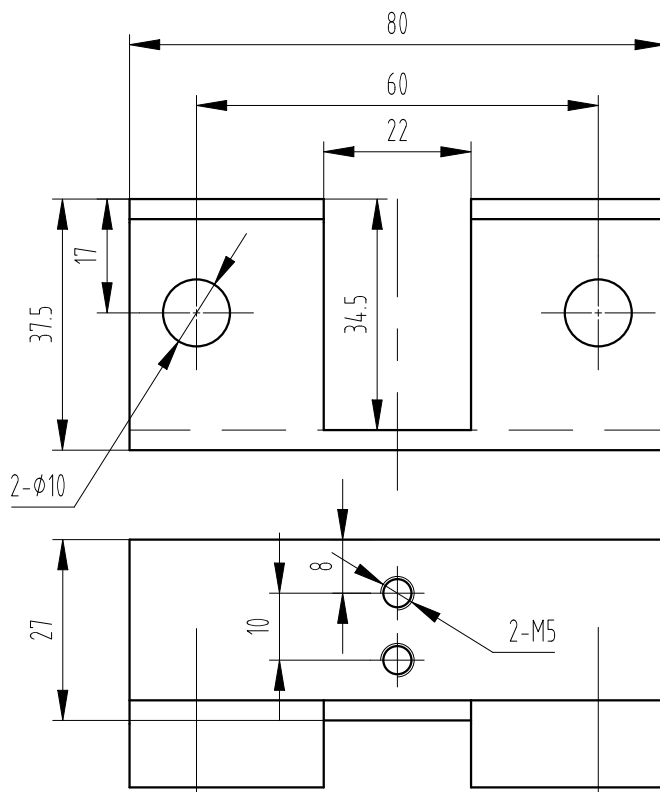
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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				导靴底座	
设计	李民生	25.4.7	标准化	阶段标记	重量 比例
审核	舒佳乐	25.4.7			1:1
工艺			批准 白卫宏	25.4.7	第 2 张 共 6 张

AX029V020

X029Y0002G01

其余  $\sqrt{12.5}$



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容			签名 年月日

第一视角

实施日期

CC 关键特性

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

钢板 3.0/Q235B

封头板

设计	李民生	25.6.12	标准化		
审核	舒佳乐	25.6.18			
工艺	如孜尼萨	25.6.19	批准	白卫宏	25.6.19

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

X029Y0002

图幅: A4 Ver 1.4