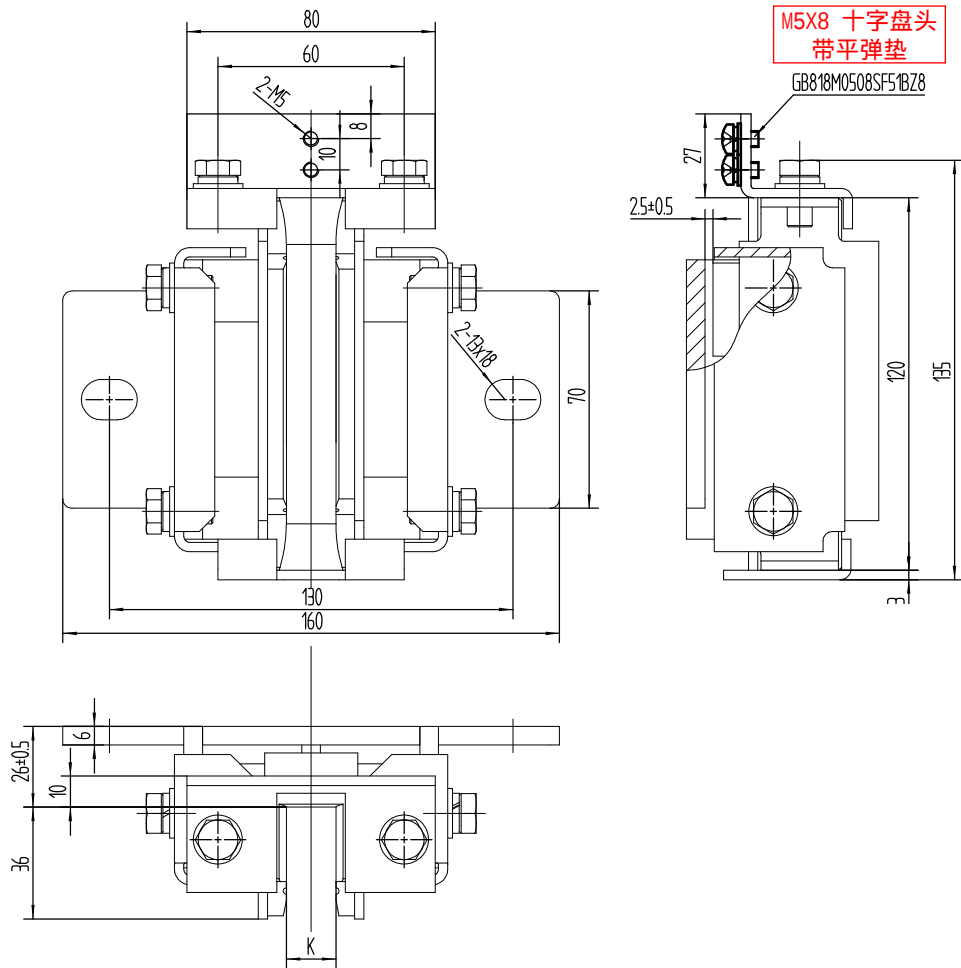




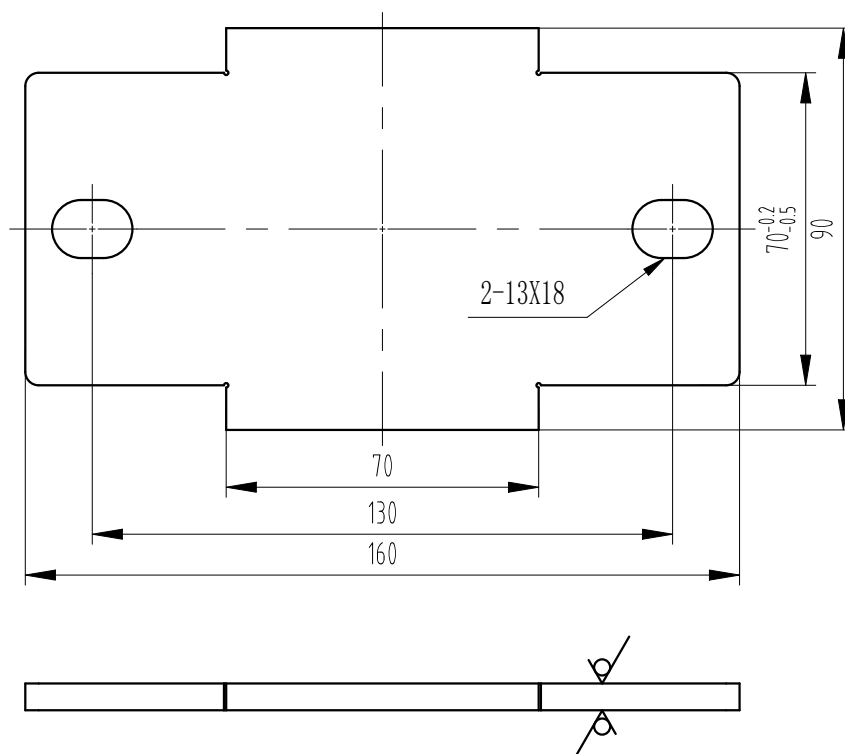
NBFJ04S231K10 K=10

NBFJ04S231K16 K=16

						外购件			YSFS 御 聖 富 士
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	导靴
设计			标准化					1:2	
校对									NBFJ04S231
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

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

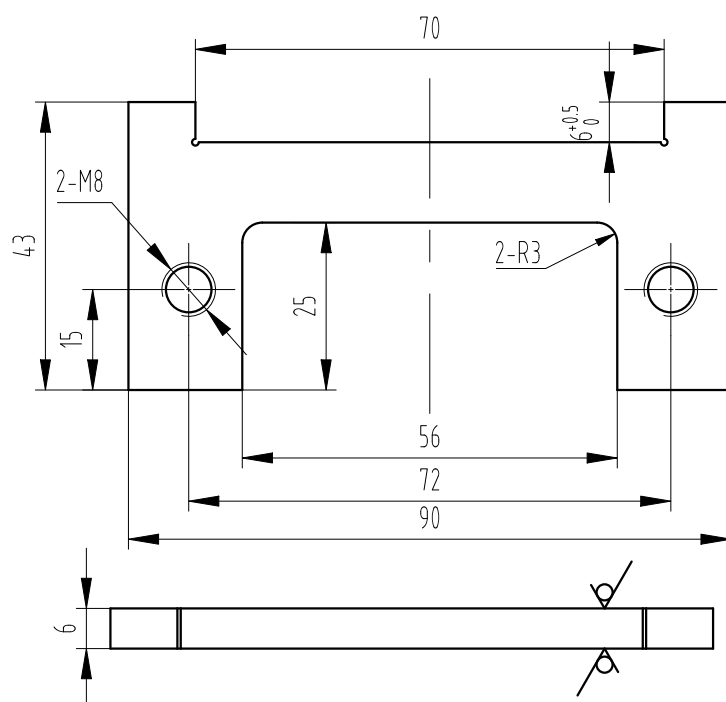
1:1.5

第 6 张 共 6 张

AX029V020

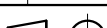
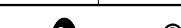
图幅: A4 Ver 1.4

其余 12.5



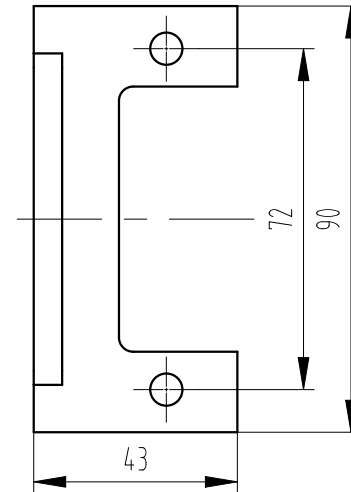
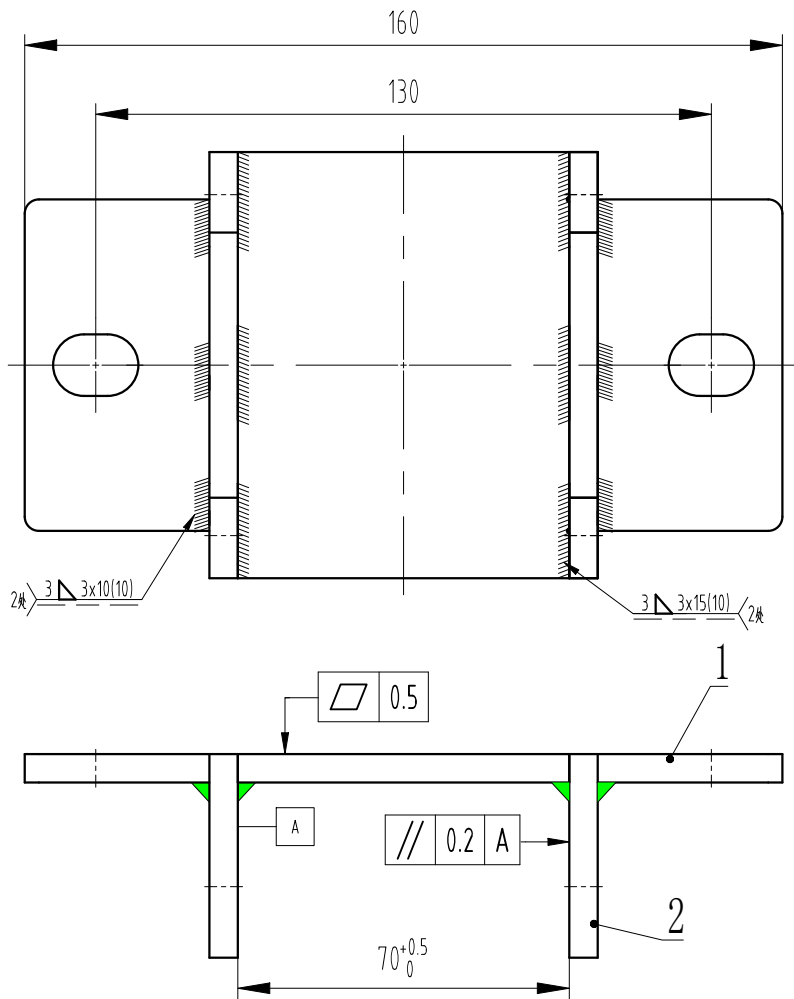
- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 内直角处设圆孔过度工艺孔直径为1mm。

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													
审核	舒佳乐	25.4.7							1:1		AX029V020					
工艺			批准	白卫宏	25.4.7	第 5 张		共 6 张								

图幅: A4 Ver 1.4

-POS	名称	DEF	图号	G谱	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

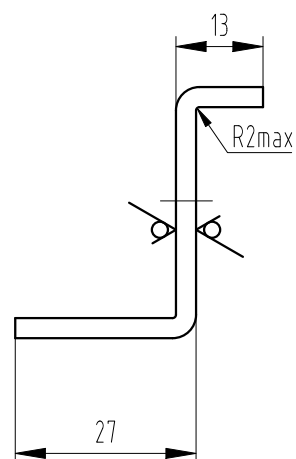
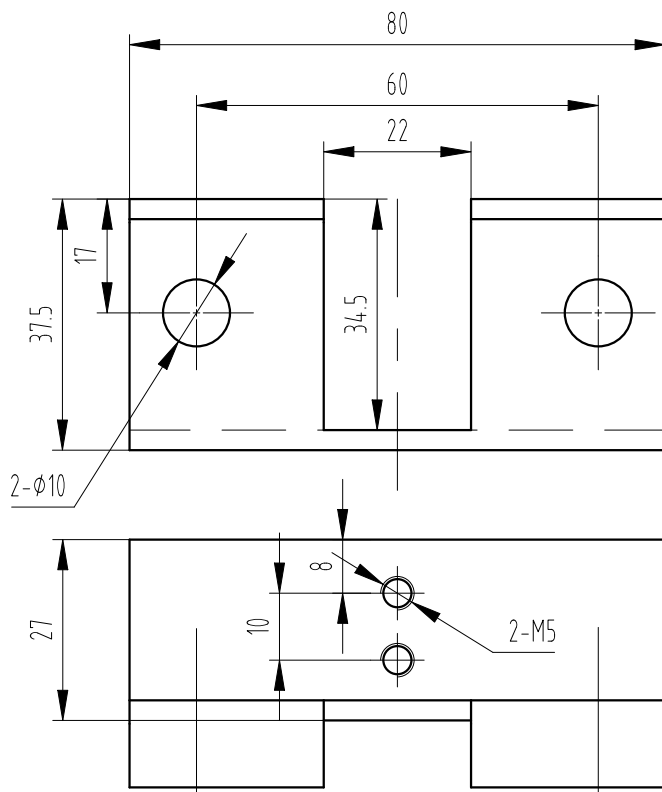
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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
		1:1
第 1 张	共 1 张	

X029Y0002

图幅: A4 Ver 1.4