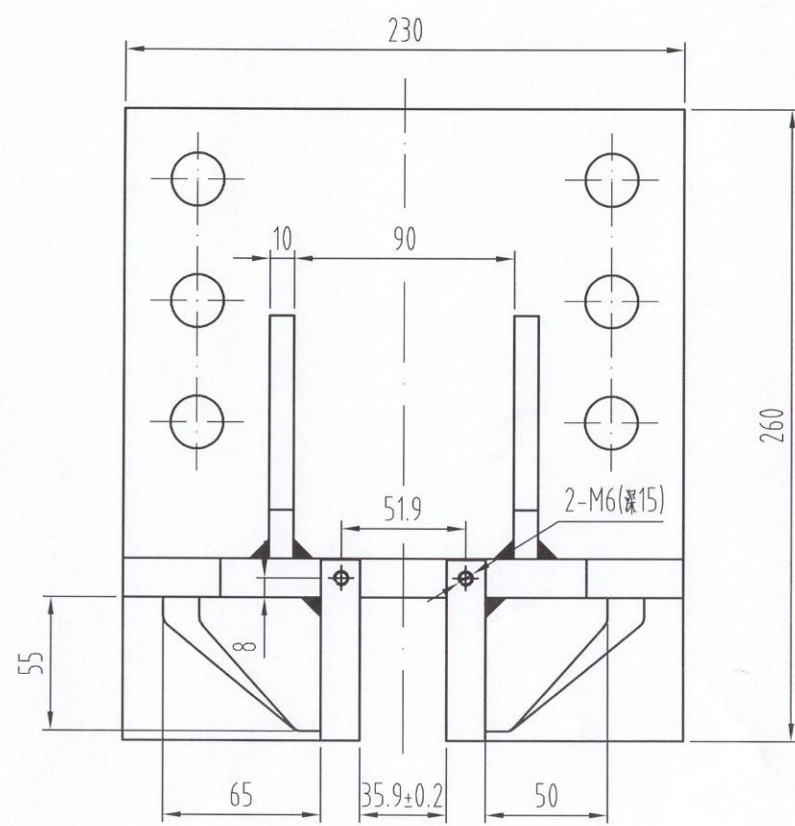
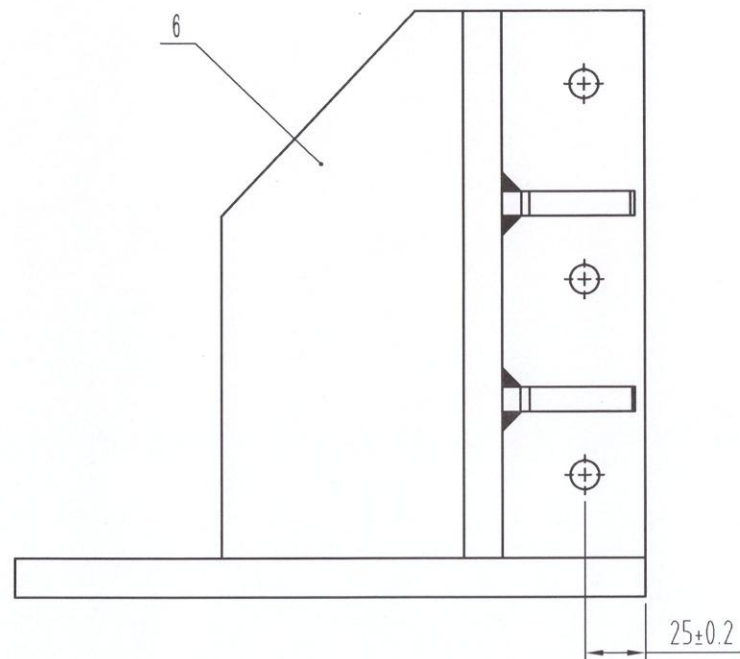
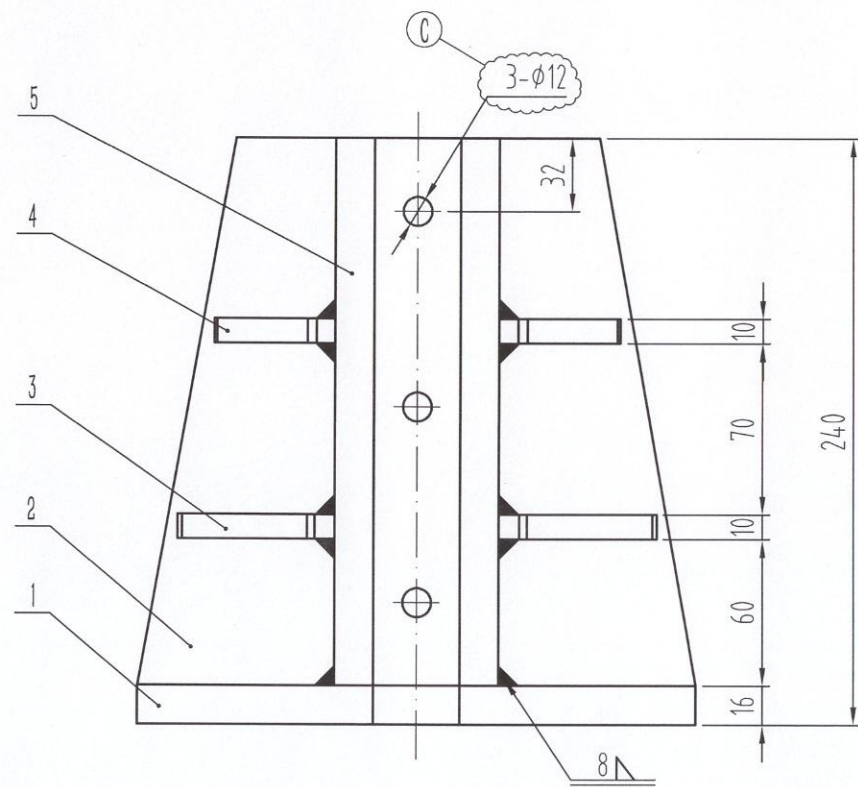




- 技术要求:
- 1 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊渣去净;
 - 2 焊接均为角缝焊, 焊接高度8mm, 打磨清除焊渣;
 - 3 2-M6螺纹孔焊接后再打孔;
 - 4 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。

受控5
分发号:

-06	竖筋	DWG	OX-17.1-6							-06	2
-05	竖板	DWG	OX-17.1-5							-05	2
-04	横筋2	DWG	OX-17.1-4							-04	2
-03	横筋1	DWG	OX-17.1-3							-03	2
-02	横板	DWG	OX-17.1-2							-02	1
-01	底板	DWG	OX-17.1-1							-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01		

第一视角

实施日期

2023年 11月 29日

CC 关键特性

设计

2023.11.23

标准化

审核

2023.11.23

工艺

2023.11.27

批准

2023.11.27

焊接组件

阶段标记

重量

比例

1:3

底座

OX-17.1

第 1 张

共 1 张

图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日
①		增加中间孔		2021.12.6