

d 2-M6(原5)更改为2-M6(螺纹孔8孔深8)

c 增加中间孔

b 30改为32

标记 处数

更改内容

签名

年月日

工艺

审核

设计

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

底座

焊接组件

阶段标记

重量

比例

1:3

第 1 张

共 1 张

OX-18.1

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

实施日期
2024年 6月 08日

关键特性

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

名称	图号	材料	数量	备注
-06 整板	DWG OX-18.1-6			-06 2
-05 整板	DWG OX-18.1-5			-05 2
-04 上横板	DWG OX-18.1-4			-04 2
-03 下横板	DWG OX-18.1-3			-03 2
-02 横板	DWG OX-18.1-2			-02 1
-01 底板	DWG OX-18.1-1			-01 1
-POS 底板	DEF			-POS G01

第一视角

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

叶辉

受控5

分发号:

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10mm, 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。

