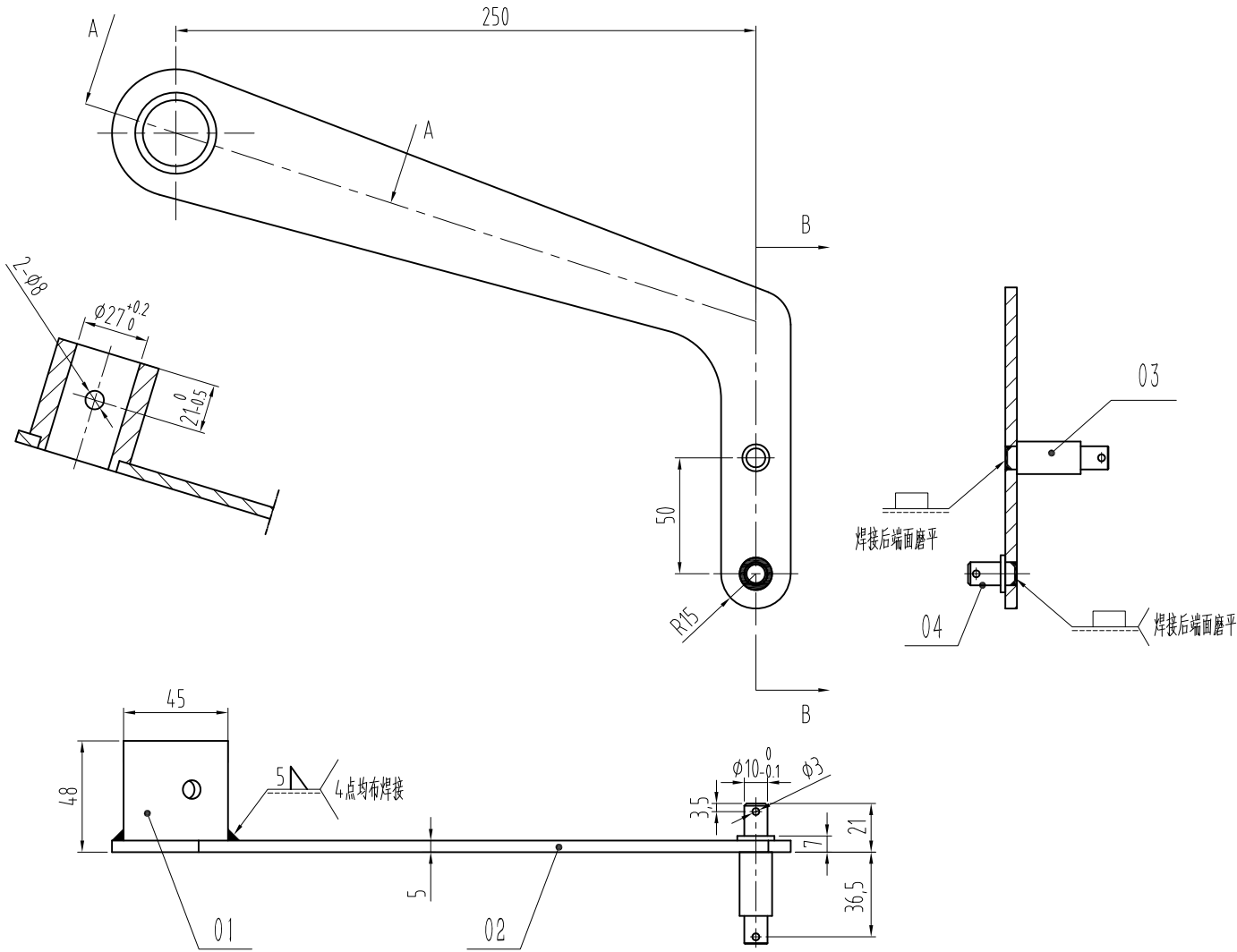


局部剖切视图A-A



技术说明:

- 1、焊接件不可出现漏焊，焊渣，焊穿等缺陷；
- 2、焊接后表面镀锌，厚度 $\geq 8\mu\text{m}$ ；
- 3、该件为对称件（除件3提拉销），每套提拉机构左右各一件（件3为提拉销根据客户要求焊接，上图所示为左提拉方位焊接形式）；

4	OX-210CT (XA02) .1-3	连接销	1	Q235A			
3	OX-210CT (XA02) .1-4	提拉销	1	Q235A			
2	OX-210CT (XA02) .1-2	提拉摆臂	1	Q235B/5.0			
1	OX-210CT (XA02) .1-1	摆臂轴套	1	Q235A			
序号	图号	名称	数量	材料	单计重量	总计重量	备注

							AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
							焊接件			提拉摆臂总成
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段	标记	重量	
设计	舒佳乐	2019.06.10	标准化							OX-210CT (XA02) .1
审核									1:2	
工艺			批准				共	张	第	页