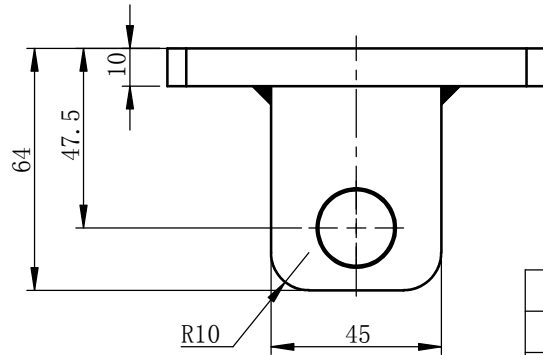
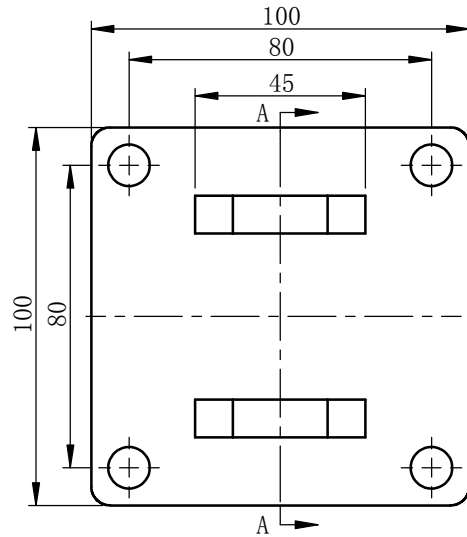
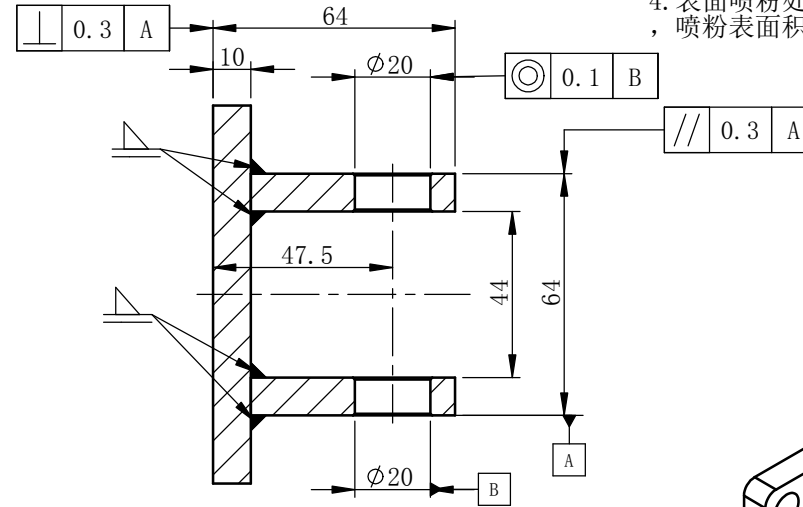


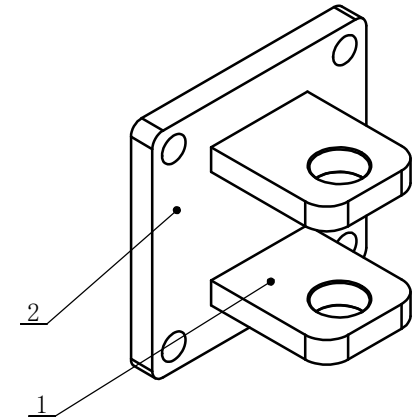
10 '8I 'LIZXfSA



A-A



- 技术要求:
1. 先点焊定位再焊接至牢固;
  2. 去除毛刺焊渣;
  3. 打磨平整;
  4. 表面喷粉处理(颜色与确认色板一至), 喷粉表面积0.05平方米;



2	YSJXZ1T. 18. 01-02	滚轮座-固定板	100*100*10	Q235A	1	
1	YSJXZ1T. 18. 01-01	滚轮座-支撑板	54*45*10	Q235A	2	
序号	图号	名称	规格	材料	数量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	<div>焊接件</div> <div>阶段标记</div> <div>重量</div> <div>比例</div> <div>共 张 第 张</div>
设计			标准化			
制图	梁荣俊		校核			
审核			批准			
工艺			日期	2019/2/22		
						<div>广东友力 智能科技有限公司 YOULI INTELLIGENT TECHNOLOGY CO.,LTD</div> <div>滚轮座</div> <div>YSJXZ1T. 18. 01</div>