



技术要求

1. 全部采用连续焊接，要求牢固，下部200MM深以内不得渗水；
2. 焊后打磨，不得有锐角、毛刺等；
3. 整体喷漆，两底两面，颜色按RAL6011；
4. 本图供厂家打样时参考，不详之处电话问询。

					壳体冲压废料框		TG-15-55-00			
标记	处数	更改文件号	签名	日期	产品零件名称	制冷压缩机		数量	比例	重量
设计	吴高银	1508	审核		产品零件图号	全系列		1	1: 10	50. 5KG
制图			标准		材料	Q235结构件		共 1 页		第 1 页
会签			批准		车间	冲压	设备	黄石东贝电器股份有限公司		
校对			日期		工序号		工位号			

描图

描校

底图号

归档号

装订号

日期 | 签字