

# M20型 铁艺门 铁艺门

产品名称	M20型 铁艺门 铁艺门
公司名称	广州市荔湾区苏记铁花经营部
价格	面议
规格参数	产品类别:铁艺门 品牌:苏记铁花 材质:金属
公司地址	中国 广东 广州市荔湾区 南岸路2号之二 铺面:苏记铁花
联系电话	86 020 81836583 13926064592

## 产品详情

\*网上报价仅供参考，具体价格需按现场环境、款式、安装等因素进行预算，如有需要准确及相关产品信息请与我们联系，我们将热诚为您服务！颜色：自定尺寸:根据现场提供定制工艺:手工艺焊接工艺:直流脉冲二氧化碳气体保护焊表面处理：热浸镀锌防锈油漆：丙稀漆（采用附着力强的丙稀酸自干底漆）制作工艺:焊接时采用c02焊接，焊口平整，焊缝牢固，可靠。焊接口采用防锈处理，保用10年内不生锈、不脱漆。所有焊口焊点必须打磨后才可以进行下到工序。清洁干净工件表面、喷防锈丙稀酸底漆自干-面漆自干-着色-烘干或自干-罩干-包装{内用1层纸皮，外用1层泡泡纸}-验收您（售出的产品厂方承担质量维护）一、制作尺寸与图纸要求的尺寸制作。二、产品要保持平，正，直，顺，弧形要光滑流畅圆顺，不能有扭曲或有死结的出现，花型要自然流畅。三、焊接要美观，牢固，焊缝要平整，不能假焊,所有产品的对角焊接，都要开角度，不允许直接焊接。四、花型比例要协调，抓住主体花型，排列稀密相同。五、保证产品的上下左右对称，同批型号产品制作要相同，应该完全重合。六、组装好后，先用35#厚6mm的角磨机磨片对栏杆的焊接部位进行粗磨，并清除焊接时附着在栏杆及门表面的焊接飞溅物。七、凡是经过气割的工件或者拼装后不容易打磨到的工件，应该先打磨好后在再拼装组合焊接。八、花件与主体结构相焊接时，必须要经过锻打或者打磨后才能弯花，拼装焊接。九、经过锻打后，出现毛刺的工件，必须先打磨，然后弯制。十、门，围栏 楼梯扶手? 防盗窗等，只要没有特别注明要求的，按照安全标准要求，其间隔距离不能大于110mm。十一、在制作大批量的订单时，必须先制作样板，经过确认后方可生产。一、制作尺寸与图纸要求的尺寸制作。二、产品要保持平，正，直，顺，弧形要光滑流畅圆顺，不能有扭曲或有死结的出现，花型要自然流畅。三、焊接要美观，牢固，焊缝要平整，不能假焊,所有产品的对角焊接，都要开角度，不允许直接焊接。四、花型比例要协调，抓住主体花型，排列稀密相同。五、保证产品的上下左右对称，同批型号产品制作要相同，应该完全重合。六、组装好后，先用35#厚6mm的角磨机磨片对栏杆的焊接部位进行粗磨，并清除焊接时附着在栏杆及门表面的焊接飞溅物。七、凡是经过气割的工件或者拼装后不容易打磨到的工件，应该先打磨好后在再拼装组合焊接。八、花件与主体结构相焊接时，必须要经过锻打或者打磨后才能弯花，拼装焊接。九、经过锻打后，出现毛刺的工件，必须先打磨，然后弯制。十、门，围栏 楼梯扶手? 防盗窗等，只要没有特别注明要求的，按照安全标准要求，其间隔距离不能大于110mm。十一、在制作大批量的订单时，必须先制作样板，经过确认后方可生产。一、制作尺寸与图纸要求的尺寸制作。二、产品要保持平，正，直，顺，弧形要光滑流畅圆顺，不能有扭曲或有死结的出现，花型要自然流畅。三、焊接要美观，牢固，焊缝要平整，不能假焊,



特别注明要求的，按照安全标准要求，其间隔距离不能大于110mm。十一、在制作大批量的订单时，必须先制作样板，经过确认后方可生产。一、制作尺寸与图纸要求的尺寸制作。二、产品要保持平，正，直，顺，弧形要光滑流畅圆顺，不能有扭曲或有死结的出现，花型要自然流畅。三、焊接要美观，牢固，焊缝要平整，不能假焊，所有产品的对角焊接，都要开角度，不允许直接焊接。四、花型比例要协调，抓住主体花型，排列稀密相同。五、保证产品的上下左右对称，同批型号产品制作要相同，应该完全重合。六、组装好后，先用35#厚6mm的角磨机磨片对栏杆的焊接部位进行粗磨，并清除焊接时附着在栏杆及门表面的焊接飞溅物。七、凡是经过气割的工件或者拼装后不容易打磨到的工件，应该先打磨好后再再拼装组合焊接。八、花件与主体结构相焊接时，必须要经过锻打或者打磨后才能弯花，拼装焊接。九、经过锻打后，出现毛刺的工件，必须先打磨，然后弯制。十、门，围栏 楼梯扶手? 防盗窗等，只要没有特别注明要求的，按照安全标准要求，其间隔距离不能大于110mm。十一、在制作大批量的订单时，必须先制作样板，经过确认后方可生产。一、制作尺寸与图纸要求的尺寸制作。二、产品要保持平，正，直，顺，弧形要光滑流畅圆顺，不能有扭曲或有死结的出现，花型要自然流畅。三、焊接要美观，牢固，焊缝要平整，不能假焊，所有产品的对角焊接，都要开角度，不允许直接焊接。四、花型比例要协调，抓住主体花型，排列稀密相同。五、保证产品的上下左右对称，同批型号产品制作要相同，应该完全重合。六、组装好后，先用35#厚6mm的角磨机磨片对栏杆的焊接部位进行粗磨，并清除焊接时附着在栏杆及门表面的焊接飞溅物。七、凡是经过气割的工件或者拼装后不容易打磨到的工件，应该先打磨好后再再拼装组合焊接。八、花件与主体结构相焊接时，必须要经过锻打或者打磨后才能弯花，拼装焊接。九、经过锻打后，出现毛刺的工件，必须先打磨，然后弯制。十、门，围栏 楼梯扶手? 防盗窗等，只要没有特别注明要求的，按照安全标准要求，其间隔距离不能大于110mm。十一、在制作大批量的订单时，必须先制作样板，经过确认后方可生产。

本产品的产品类别是铁艺门，品牌是苏记铁花，材质是金属，颜色是36色，质量等级是优质，安全等级是A级，水密性是国标，开关类型是自动，制作工艺是手工，特殊用途是自动，产地是广州，风格是欧式，使用范围是庭院，门框最大尺寸是100（cm），门框板材厚度是5（mm），类型是铁艺门，品种是铁艺门