



技术要求:

- 1 焊接时注意将件1与件2接触面贴紧并装配平整;
- 2 导向杆底部焊接时注意表面状态,必要时注意修整平面;
- 3 焊接后要求无气孔及焊接裂纹等缺陷,焊后清理焊渣;
- 4 外表面按要求喷涂底漆、色漆。

-04	45°油嘴	DWG	OH-210.1-4	OH-425E.1-4	(A)			借件	-04	1
-03	控制杆	DWG	OH-80A.1-3						-03	1
-02	缸体	DWG	OH-80A.1-2						-02	1
-01	底板	DWG	OH-65.1-1					借件	-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	

第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计		叶辉		焊接件	
23.8.15		标准化		阶段标记	
23.8.17				重量	
23.8.19		批准		比例	
23.8.22		第 1 张		共 1 张	
缸体总成		OH-80A.1			

①	1	图纸重复, OH-425E.1-4更改为OH-210.1-4	叶辉	24.4.11
标记	处数	更改内容	签名	年月日