



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 @	借图件	-04	1
-03	套筒杆	DWG	OH-80A.1-3		-03	1
-02	轴体	DWG	OH-80A.1-2		-02	1
-01	底板	DWG	OH-65.1-1	借图件	-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			焊接件			缸体总成		
CC	关键特性									
		设计	叶辉	23.8.15	标准化			阶段标记	重量	比例
(@)	1	叶辉	24.4.11	审核 胡建升	23.8.17					1:2
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	竺利辉	23.8.19	批准	俞礼园	23.8.22 第1张 共1张
										OH-80A.1