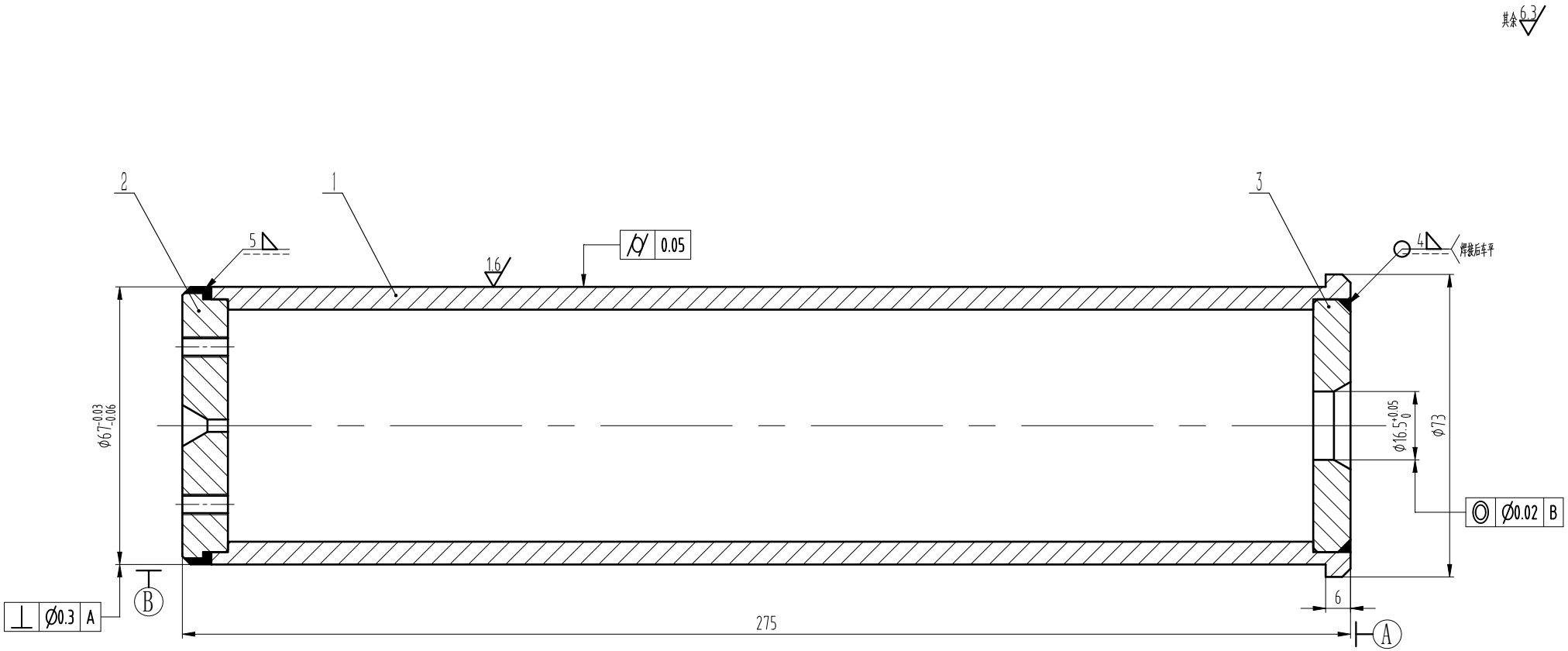

技术要求

1 焊接前柱塞体内腔清理干净；
2 焊缝不得有夹渣、气孔、虚焊等焊接缺陷；
3 焊接时柱塞上下端盖与柱塞体压紧，不得留有气隙；
4 焊接后外径机加工，并做好防碰、防锈工作。

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-03	柱塞下端盖	DWG	OH-80A.2-3					-03	1
-02	柱塞上端盖	DWG	OH-275.2.1-3				借用件	-02	1
-01	柱塞体	DWG	OH-80A.2-1					-01	1

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角 实施日期

CC 关键特性

设计	叶辉	23.8.15	标准化		
审核	胡建升	23.8.17			
工艺	竺钊辉	23.8.19	批准	俞礼园	23.8.22

宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

阶段标记	重量	比例
		1:1

第 1 张 共 1 张

柱塞总成

OH-80A.2

图幅：A3 Ver 1.4