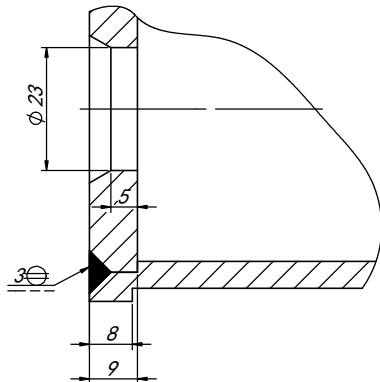
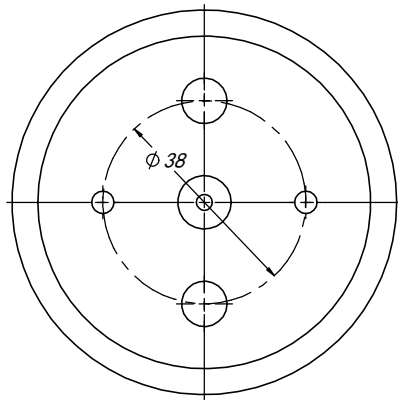
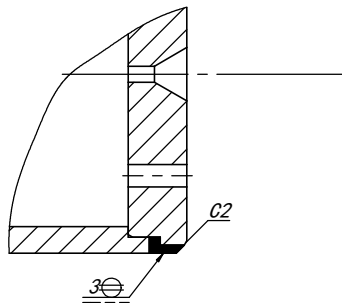


剖面 A-A



剖面 B-B



技术说明

1. 本件焊接时注意要求内腔清洁无锈蚀现象且清洁无污物杂质等；
2. 焊后加工，柱塞杆体无焊接痕迹；
3. 焊接牢固可靠无扭曲变形，注意产品防护。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

3	0H275. 2. 1-3	上柱塞	1	45#钢	0. 25	0. 25	
2	0H425. 2. 1-2	柱塞体	1	20#/ $\Phi 73 \times 8$	4. 91	4. 91	
1	0H425. 2. 1-1	下柱塞盖	1	20#/ $\Phi 65$	0. 16	0. 16	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注

							宁波奥德普电梯部件有限公司					
										柱塞焊接		
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日							
设 计				标准化		阶段标记		重量	比例	0H425. 2. 1		
校 对												
审 核								5.36	1:1			
工 艺				批 准		共 1 张		第 1 张				