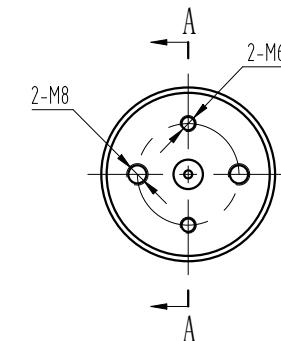
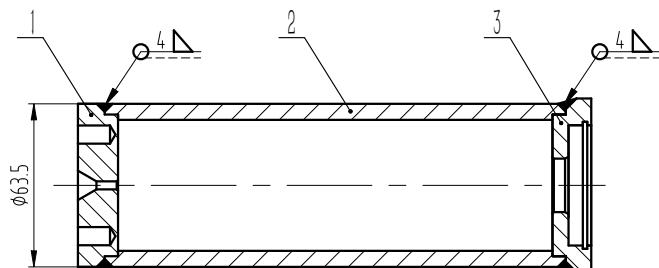
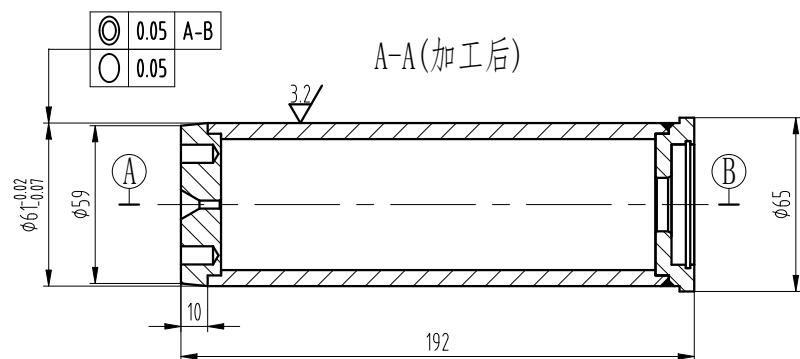


A-A(加工前)



A-A(加工后)



技术要求

- 1 焊接时件2两端柱塞要靠紧压平；
- 2 焊接后各加工处不得有焊接留下的焊渣；
- 3 柱塞组件内不得有杂质进入；
- 4 加工后边角去毛刺，表面涂上防锈油；
- 5 存放时注意表面防护。

-03	下柱塞	DWG	OH-210.2.1-3				借图件	-03	1
-02	柱塞体	DWG	OH-80.2.1-1					-02	1
-01	上柱塞	DWG	OH-210.2.1-1				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				焊件组件			柱塞焊件		
CC	关键特性										
		设计			标准化				阶段标记	重量	比例
(a)	整版替换	叶辉	24.9.15	审核					1:2		OH-80.2.1
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准		第 1 张	共 1 张		