



### 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				借零件	-03	1
-02	柱塞体	DWG	OH-80.2.1-1					-02	1
-01	上柱塞	DWG	OH-210.2.1-1				借零件	-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		焊件组件		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
设计		标准化		阶段标记	重量 比例
审核				第 1 张	共 1 张
工艺		批准		柱塞焊件	
叶辉 24.9.15		OH-80.2.1			
签名 年月日					

标记	处数	更改内容	叶辉	24.9.15
①	1	整版替换		