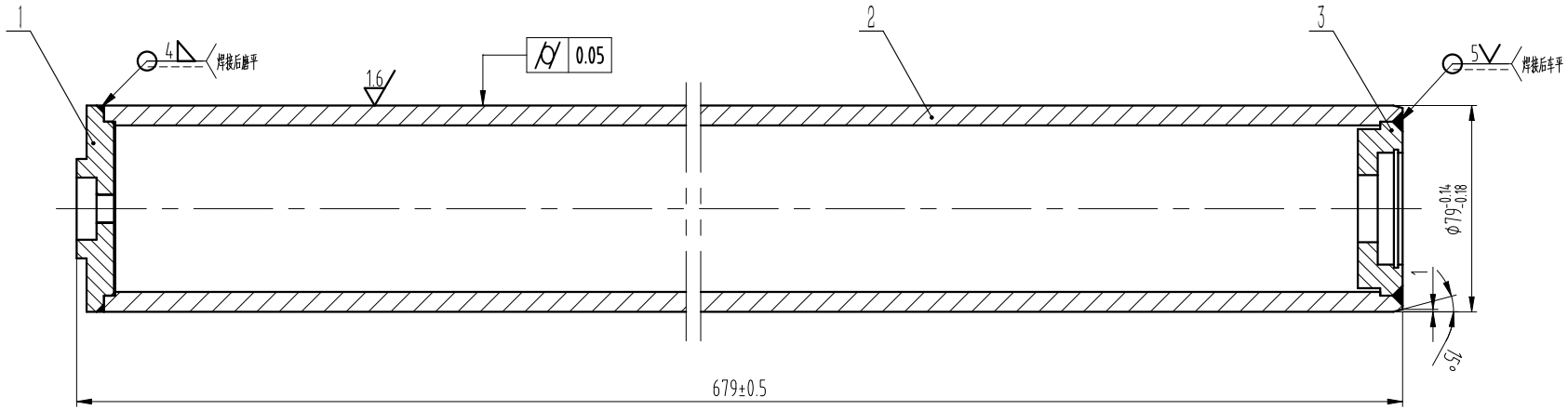




技术要求

- 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 焊接时上下柱塞与柱塞体压紧,不得留有气隙;
- 4 焊接后外径机加工,并做好防碰、防锈工作。

-03	柱塞下端盖	DWG	OH-425E.2.1-3						-03	1
-02	柱塞毛坯	DWG	OH-425E.2.1-1						-02	1
-01	柱塞上端盖	DWG	OH-425E.2.1-2						-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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
CC		关键特性									
设计	叶辉	2023.6.9	标准化			阶段标记			重量	比例	柱塞焊接组件
审核	胡建升	23.06.12								1:2	OH-425E.2.1
工艺	竺钊辉	23.6.13	批准	俞礼园	2023.6.13	第 1 张		共 1 张			

标记	处数	更改内容	签名	年月日