



技术要求:

- 1 焊接时注意将件1与件4接触面贴紧并装配平整；
 - 2 导向杆底部焊接时注意表面状态，必要时注意修整平面；
 - 3 焊接后要求无气孔及焊接裂纹等缺陷，焊后清理焊渣；
 - 4 外表面按要求喷涂层底漆、色漆。

-05	弹性下塔板	DWG	OH-425E.1-3					-05	1
-04	底板	DWG	OH-425E.1-1					-04	1
-03	拉筋杆	DWG	OH-425E.1-2					-03	1
-02	45°溢嘴	DWG	OH-210.1-4 OH-425E.1-4 (a)					-02	1
-01	金属钢管组件	DWG	OH-425E.1.1					-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	浇装	备注	-POS	G01

第一视角		实施日期	 AOEPU ® 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	2023.6.8	标准化	尺寸				缸体总成
				阶段标记		重量	比例	
1 审核	胡建升	23.06.08						1:3
工艺	竺钊辉	23.6.10	批准	俞礼园	2023.6.12	第 1 张	共 1 张	OH-425E.1