



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 外表面按要求喷涂底漆、色漆。

-05	弹簧下挡板	DWG	OH-425E.1-3							-05	1
-04	底板	DWG	OH-425E.1-1							-04	1
-03	控制杆	DWG	OH-425E.1-2							-03	1
-02	45°油嘴	DWG	OH-210.1-4 OH-425E.1-4							-02	1
-01	缸体铜管组件	DWG	OH-425E.1.1							-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		焊接件		缸体总成			
设计	叶辉	2023.6.8	标准化	阶段标记	重量	比例	OH-425E.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	

①	1	图纸重复, OH-425E.1-4更改为OH-210.1-4	叶辉	24.4.11
标记	处数	更改内容	签名	年月日