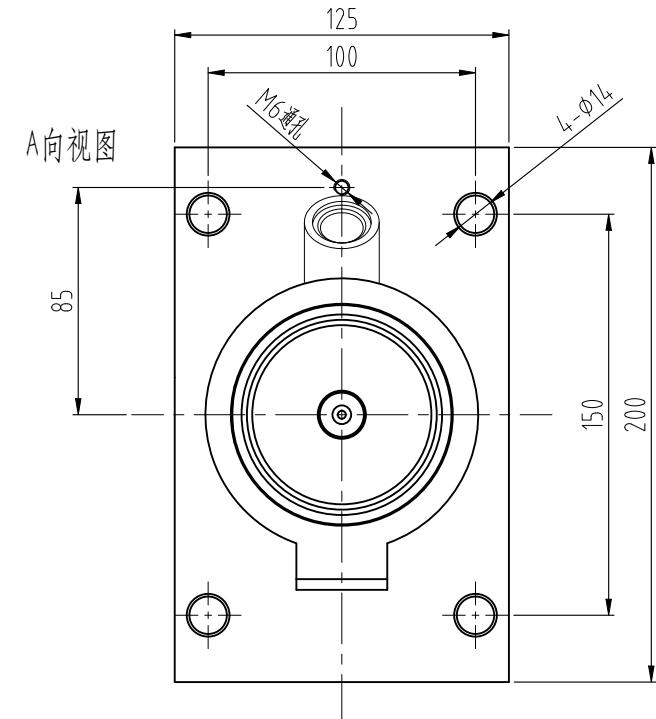


技术说明

1. 焊接时注意将件3与件1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，清理焊渣后表面喷涂色漆，颜色按公司规定；
4. 焊接前后注意螺纹口的防护。



序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计 重量	总 计	备 注
5	OH-210.1-4	45° 油嘴	1	无缝钢管 28X7			
4	OH-210.1-5	弹簧下挡板	1	Q235A/3.0			
3	OH-210.1-2	控制杆	1	Q235A/Φ18			
2	OH-210.1-3	缸体	1	20#/Φ83×8			
1	OH-210.1-1	安装底板	1	Q235A/18			
AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司							
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.							
焊接图							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	OH-210.1	
设计	舒佳乐	2018.06.16	标准化			阶段标记	重量
审核						A	比例
工艺			批准			1:2	
共 1 张 第 1 页							

缸体总成