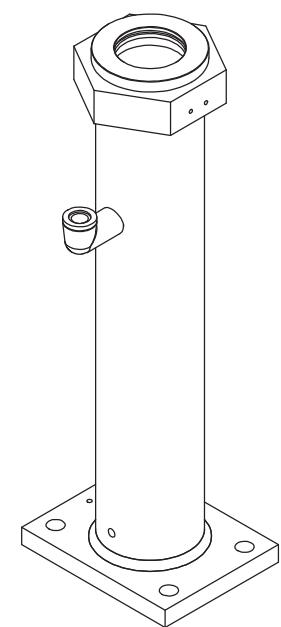
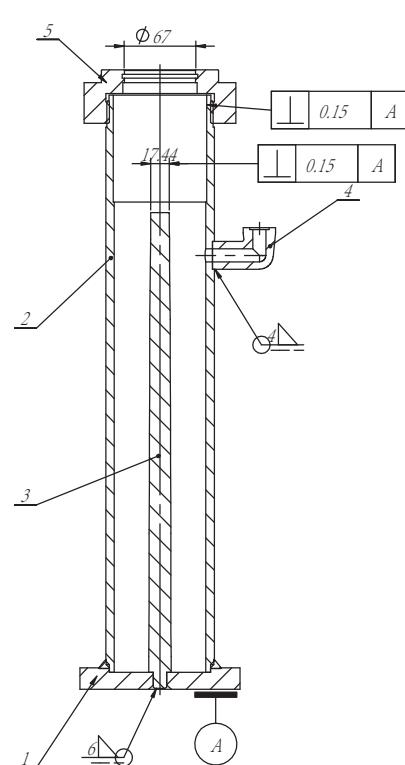
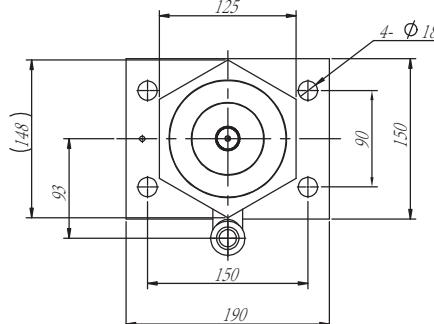


品番	B	C	烤漆颜色
G01	90	150	RAL5015蓝色
G02			RAL7037灰色
G03		100	RAL5015蓝色
G04			RAL7037灰色

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，焊后清理焊渣；  
4. 焊接前后注意螺纹口的防护；  
5. 焊接后与件5用扳手装配，拧紧后表面喷涂油漆，颜色见明细表。



5	OH-275.2-3		油缸螺帽		1	HT200		2.83	2.83	
4	OH-210.1-4		弯管接头		1	ZG30		0.24	0.24	
3	OH-425.1-3		控制杆		1	20#/Φ 25		1.29	1.29	
2	OH-425.1-2		缸体		1	20#/102×8		9.54	9.54	
1	OH-425.1-1		缓冲底板		1	Q235A/20		4.02	4.02	
序号	代号		名称		数量	材料说明		重量	总重	备注
						焊接件				宁波奥德普电梯部件有限公司
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年.月.日					缸体焊件
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	OH-425.1
校对										
审核							18.03	1:5		
工艺			批准			共 1 张				
						第 1 张				