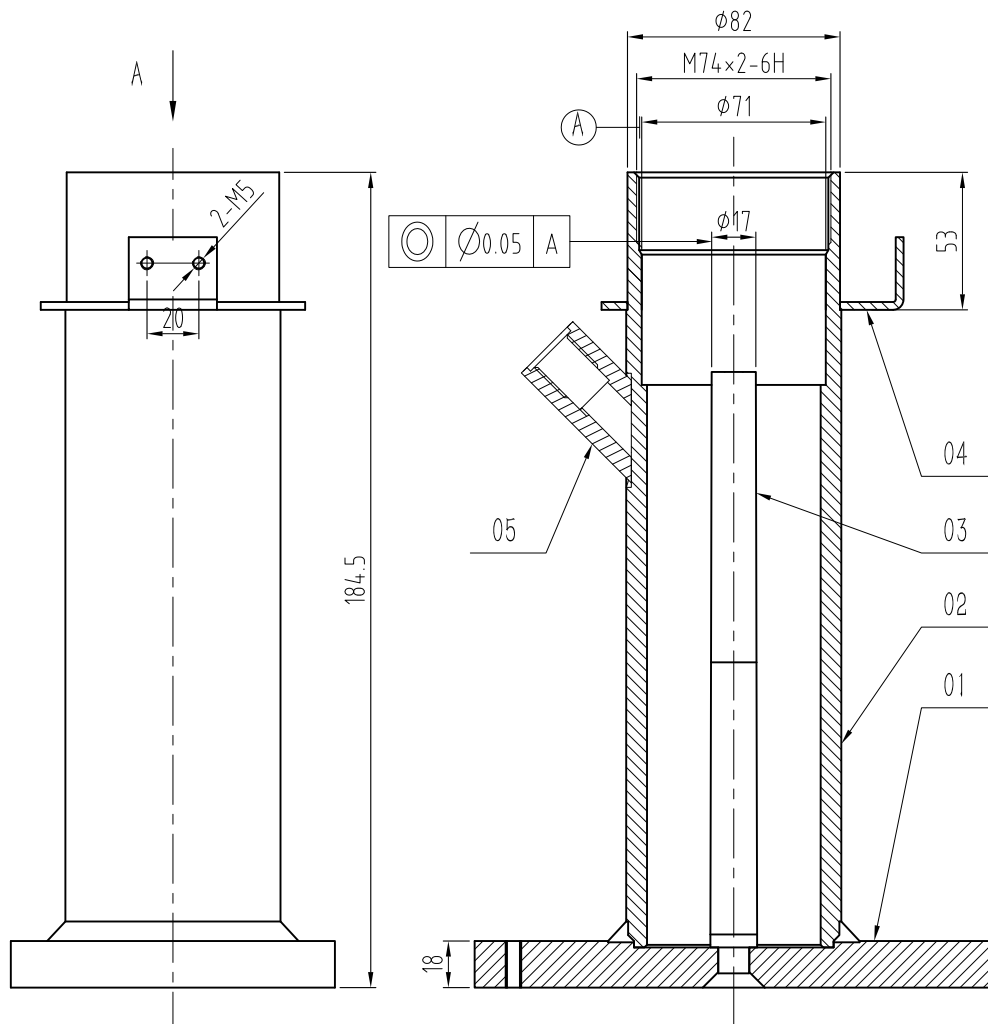
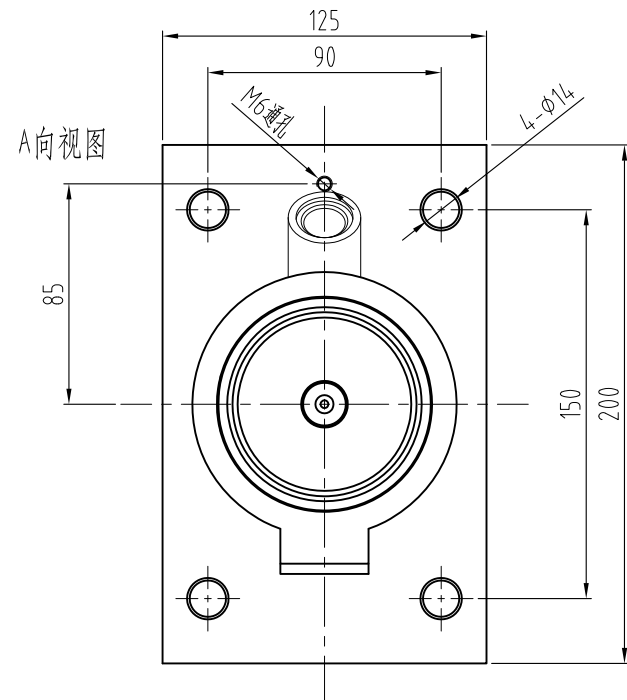




技术说明

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。



5	OH-210.1-4	45° 油嘴	1	无缝钢管 28X7			借用
4	OH-210.1-5	弹簧下挡板	1	Q235A/3.0			借用
3	OH-80.1-2	控制杆	1	Q235A/φ18			
2	OH-80.1-1	缸体	1	20#/φ83×8			
1	OH-210.1-1	安装底板	1	Q235A/18			借用
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总计重量	备注

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						
						焊接图				OH-80.1		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计	舒佳乐	2018.06.16	标准化			阶段	标记	重量	比例	缸体总成		
						A						1:2
审核												
工艺				批准		共 1 张 第 1 页						