



技术要求:

- 1 焊接前柱塞体内腔清理干净;
- 2 焊缝不得有夹渣、气孔、虚焊等焊接缺陷;
- 3 焊接时上下柱塞盖与柱塞体压紧,不得留有气隙;
- 4 焊接后外径机加工,并做好防碰、防锈工作。

-03	上柱塞	DWG	H070A0C03						-03	1
-02	柱塞体	DWG	H070A0C02						-02	1
-01	下柱塞	DWG	H070A0C01						-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	焊接件	柱塞组件
CC	关键特性		
设计	叶辉	2023.9.22	标准化
审核	胡建升	2023.9.25	
工艺	竺利辉	2023.9.26	批准
签名	叶辉	2024.6.17	俞礼园
年月日			2023.9.27
更改内容			第 1 张
标记	处数	1	共 1 张
			H070A0C00