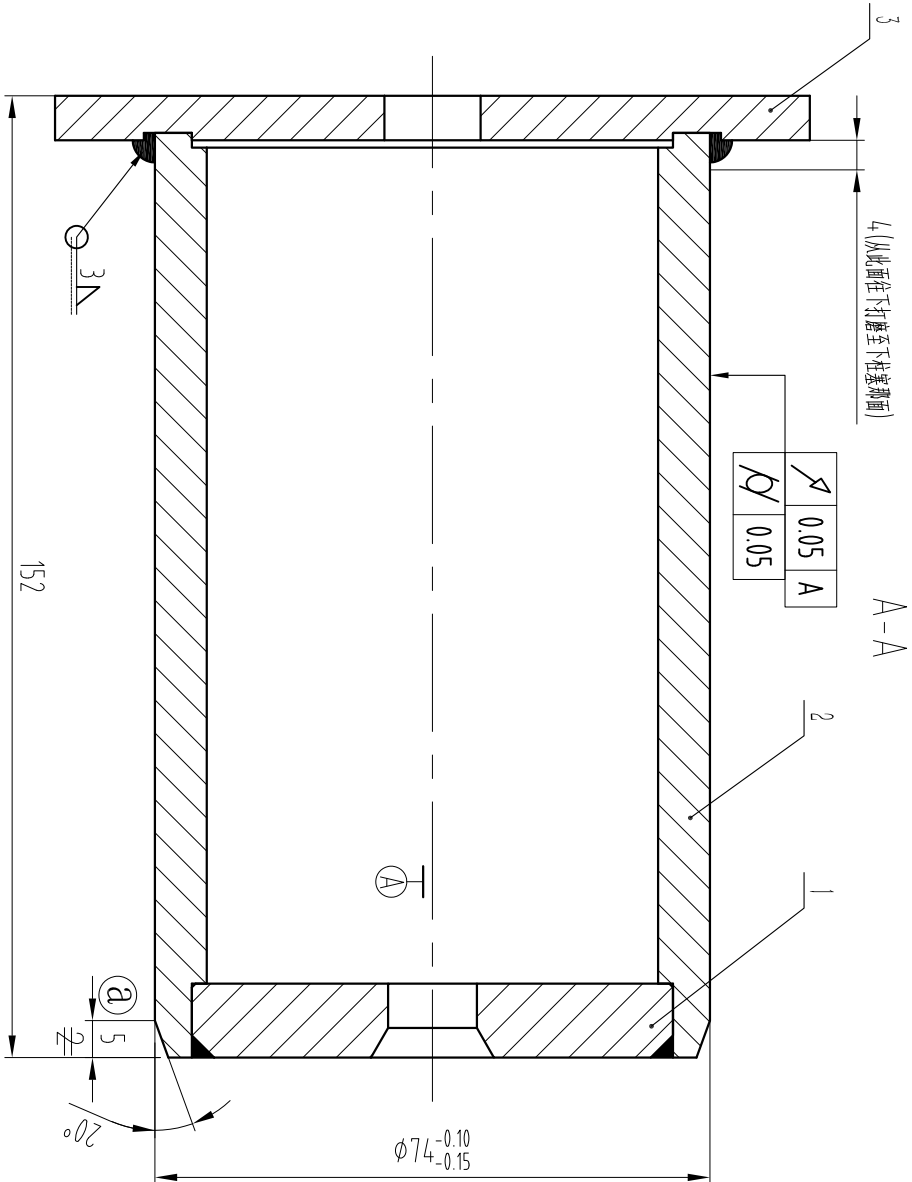
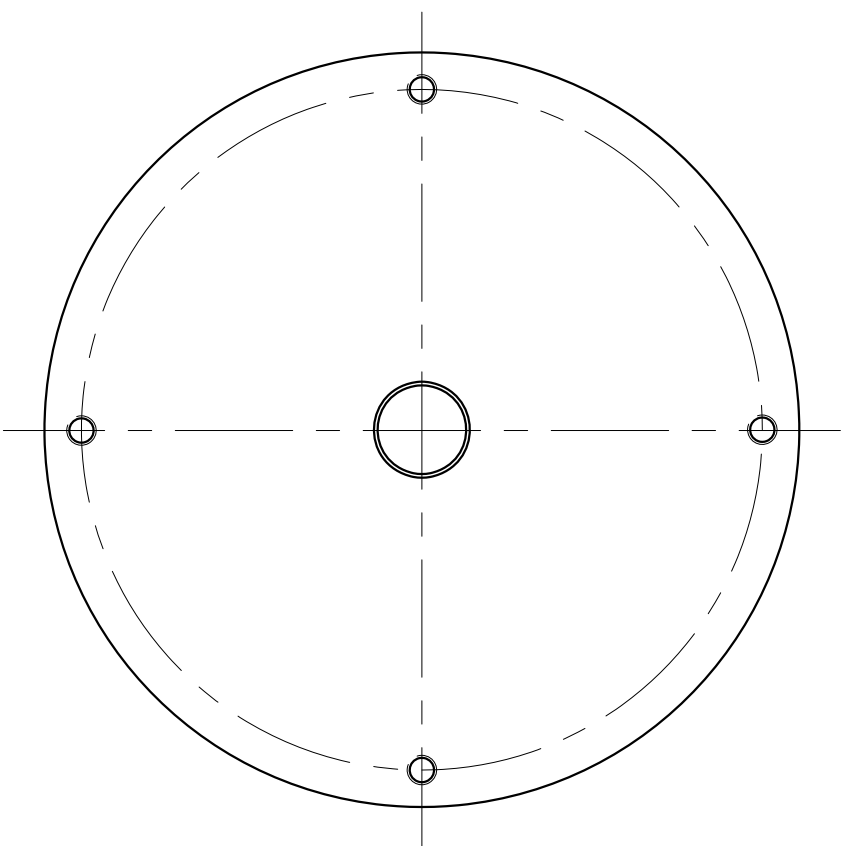
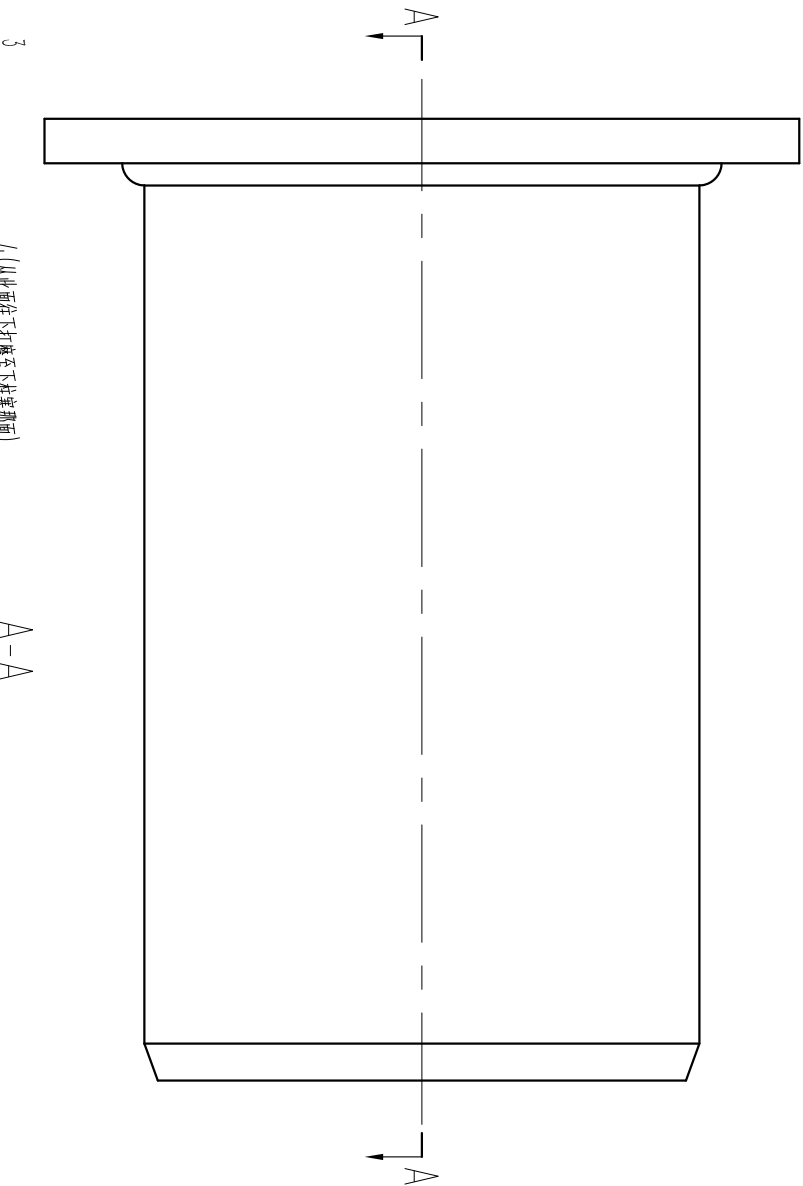




技术要求:

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

-03	上柱塞	DWG H030B0C03				备附件	-03	1
-02	柱塞体	DWG H070B0C01					-02	1
-01	下柱塞	DWG H030B0C01				备附件	-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							

设计	叶辉	2023.10.7	标准化			焊接件			柱塞组件	
审核	胡建升	2023.10.09				阶段标记	重量	比例		

工艺	竺钊辉	2023.10.10	批准	俞礼园	2023.10.10	第 1 张	共 1 张	H070B0C00		
----	-----	------------	----	-----	------------	-------	-------	-----------	--	--