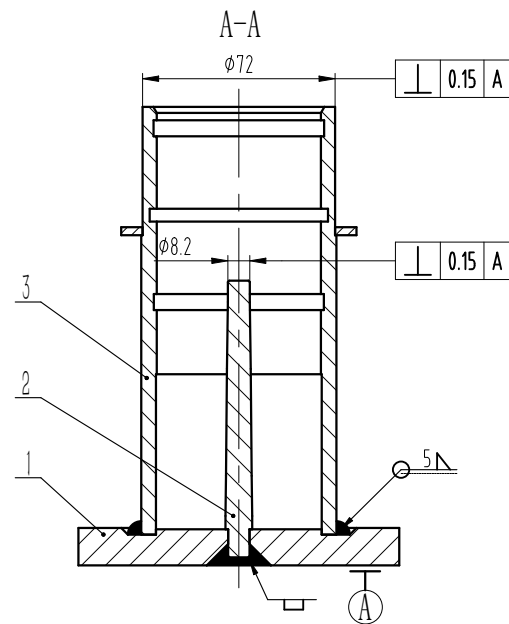
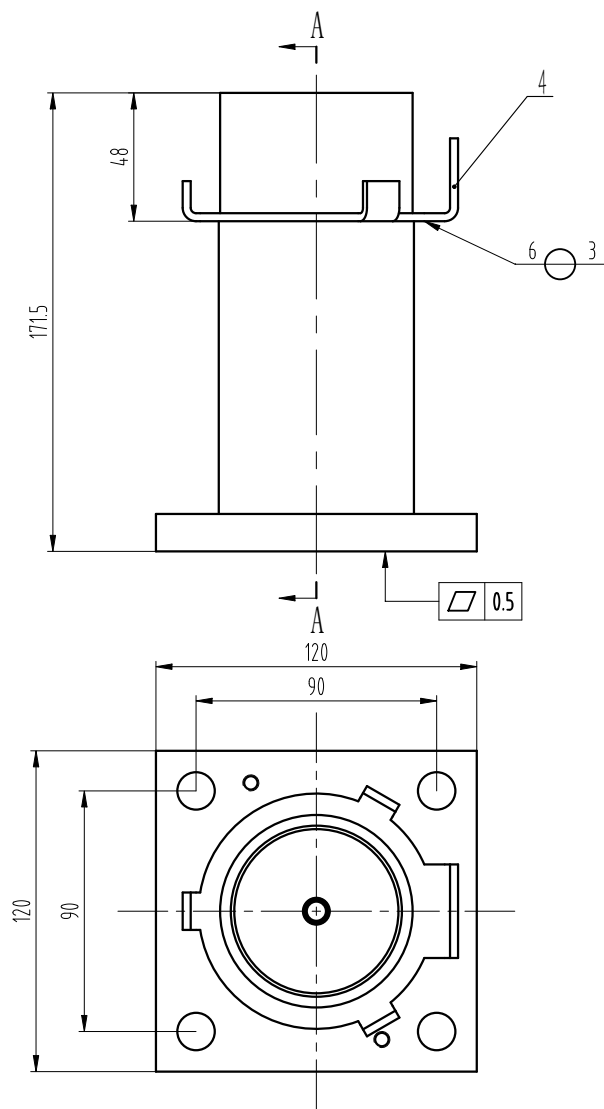




技术要求:

- 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 外表面按要求喷涂底漆、色漆。

-04	弹簧固定架	DWG	OH-80E.1-4							-04	1
-03	缸体	DWG	OH-80E.1-3							-03	1
-02	控制杆	DWG	OH-80E.1-2							-02	1
-01	底板	DWG	OH-80E.1-5							-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	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
设计		叶辉		焊接件	
2023.5.6		标准化		阶段标记	
审核		胡建升		重量	
2023.5.6				比例	
工艺		竺钊辉		1:2	
2023.5.6		批准		第 1 张	
俞礼园		2023.5.8		共 1 张	
				缸体总成	
				OH-80E.1	

标记	处数	更改内容	签名	年月日