



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 外表面按要求喷涂层底漆、色漆。

-04	弹簧固定架	DWG	OH-80E.1-4				借周件	-04	1
-03	盒体	DWG	OH-210E.1-3					-03	1
-02	拉簧杆	DWG	OH-210E.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	OH-175E.1-5				借周件	-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G套	材料	浇装	备注	-POS	G01

实施日期

 AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

CC		关键特性				焊接件			缸体总成	
设计	叶辉	23.5.20	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核	胡建升	23.5.22							1:2	OH-210E.1
工艺	竺钊辉	23.5.23	批准	俞礼园	23.5.23	第 1 张	共 1 张			