



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				借件	-04	1
-03	缸体	DWG	OH-210E.1-3					-03	1
-02	控制杆	DWG	OH-210E.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	OH-175E.1-5				借件	-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		缸体总成			
设计	叶辉	23.5.20	标准化	焊接件			
审核	胡建升	23.5.22		阶段标记	重量	比例	OH-210E.1
工艺	竺钊辉	23.5.23	批准	俞礼园	23.5.23	1:2	
标记	处数	更改内容	签名	年月日	第 1 张	共 1 张	