



- 1 焊接时注意将件1与件4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。

-05	弹黄下挡板	DWG	OH-425E.1-3				借用件	-05	1
-04	底板	DWG	OH-425E.1-1				借用件	-04	1
-03	控制杆	DWG	OH-275E.1-2					-03	1
-02	45°油嘴	DWG	OH-210.1-4 OH-425E.1-4				借用件	-02	1
-01	缸体铜套组件	DWG	OH-275E.1.1					-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					焊接件			缸体总成	
设计	叶辉	2023.6.9	标准化				阶段标记		重量		比例
1	审核	胡建升	23.06.12							1:3	OH-275E.1
	工艺	竺钊辉	23.6.13	批准	俞礼园	2023.6.13	第 1 张		共 1 张		