



技术要求:

- 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	轿架下挂板	DWG	OH-425E.1-3					借用件	-05	1
-04	底板	DWG	OH-425E.1-1					借用件	-04	1
-03	挂架杆	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	其他钢管组件	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 关键特性 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

			设计	叶辉	2023.6.9	标准化			阶段标记	重量	比例	
①	1	图纸重复, OH-425E.1-4更改为OH-210.1-4	叶辉	24.4.11	审核	胡建升	23.06.12				1:3	
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	竺利辉	23.6.13	批准	俞礼园	2023.6.13	第1张	共1张