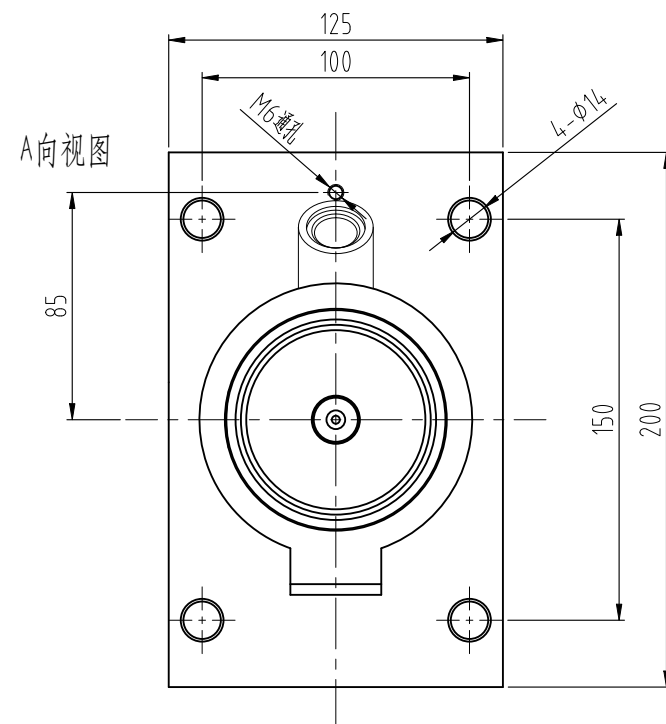




1. 焊接时注意将件3与件1接触面贴紧并装配平整;
2. 导向杆底部焊接时注意表面状态, 必要时注意修整平面;
3. 焊接后要求无气孔及焊接裂纹等缺陷, 清理焊渣后表面喷涂色漆, 颜色按公司规定;
4. 焊接前后注意螺纹口的防护。

5	0H-210.1-4	45° 油嘴	1	无缝钢管 28X7			借用
4	0H-210.1-5	弹簧下挡板	1	Q235A/3.0			借用
3	0H-80.1-2	控制杆	1	Q235A/φ18			
2	0H-80.1-1	缸体	1	20# / φ83×8			
1	0H-210.1-1	安装底板	1	Q235A/18			借用
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注
					重量		

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						焊接图			0H-80.1		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	舒佳乐	2018.06.16	标准化			阶段标记	重量	比例	缸体总成		
审核						A		1:2			
工艺			批准			共 1 张 第 1 页					