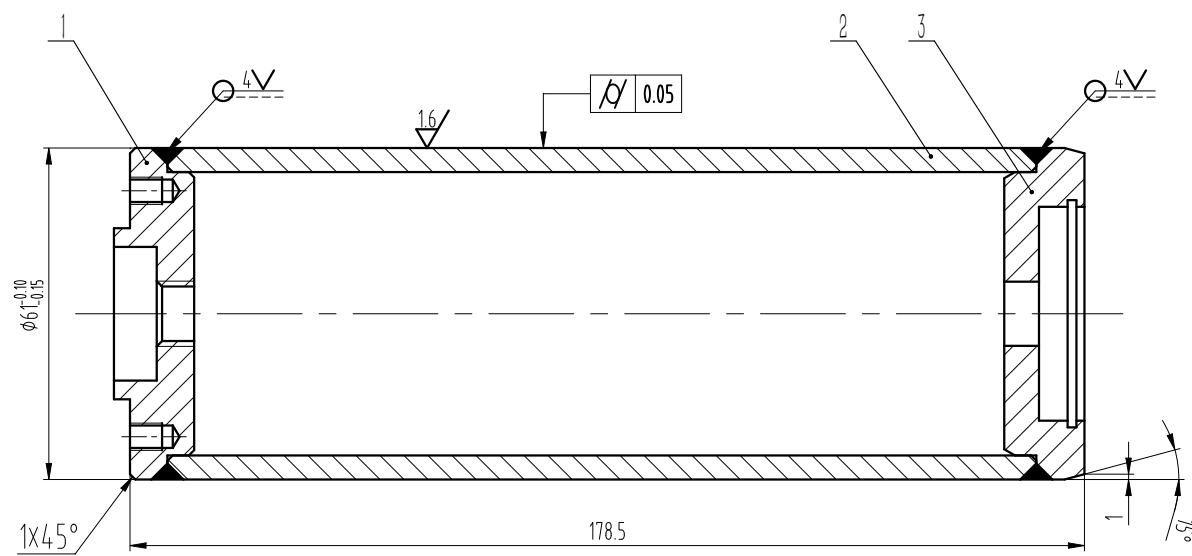




技术要求

- 1 焊接前柱塞体内腔清理干净;
- 2 焊缝不得有夹渣、气孔、虚焊等焊接缺陷;
- 3 焊接时上下柱塞与柱塞体压紧,不得留有气隙;
- 4 焊接后外径机加工,并做好防碰、防锈工作。

-03	下柱塞	DWG	OH-80E.3.1-1							-03	1
-02	柱塞体	DWG	OH-80E.3.1-2							-02	1
-01	上柱塞	DWG	OH-80E.3.1-3							-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

CC 关键特性

设计 叶辉 2023.5.6 标准化

审核 胡建升 2023.5.6

工艺 竺钊辉 2023.5.6 批准 俞礼园 2023.5.8

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

阶段标记 重量 比例 1:1

第 1 张 共 1 张

柱塞焊接组件
OH-80E.3.1

标记	处数	更改内容					签名	年月日	工艺	竺钊辉	2023.5.6