



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	QH-175E.3.1-1						-03	1
-02	柱塞体	DWG	QH-175E.3.1-2						-02	1
-01	上柱塞	DWG	QH-80E.3.1-3					借图件	-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	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计	叶辉	23.5.20	标准化	柱塞焊接组件	
审核	胡建升	23.5.22			
工艺	竺钊辉	23.5.23	批准	俞礼园	23.5.23
阶段标记		重量	比例	OH-175E.3.1	
第 1 张		共 1 张	1:1		

标记	处数	更改内容	签名	年月日