



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-175E.3.1-1						-03	1
-02	柱塞体	DWG	OH-175E.3.1-2						-02	1
-01	上柱塞	DWG	OH-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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
CC	关键特性								
设计	叶辉	23.5.20	标准化			阶段标记	重量	比例	1:1
审核	胡建升	23.5.22							

柱塞焊接组件

OH-175E.3.1

标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	竺利辉	23.5.23	批准	俞礼园	23.5.23	第 1 张	共 1 张
----	----	------	----	-----	----	-----	---------	----	-----	---------	-------	-------