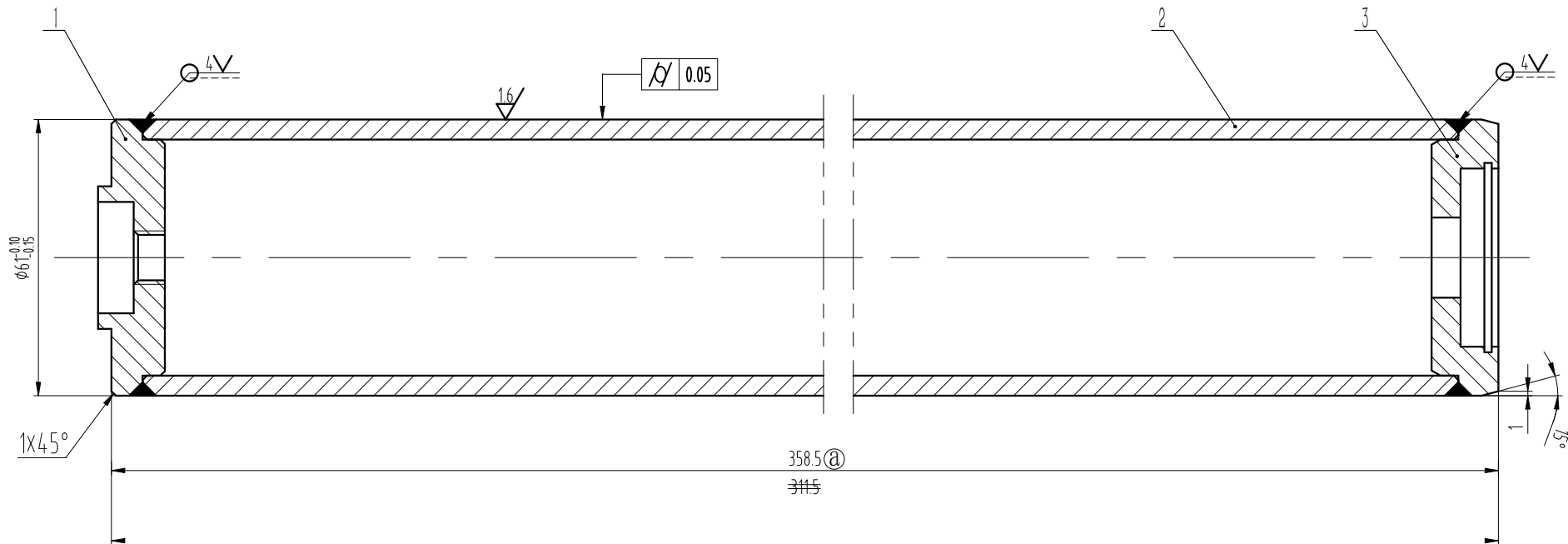




技术要求

- 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				借件	-03	1
-02	柱塞体	DWG	OH-210E.3.1-2					-02	1
-01	上柱塞	DWG	OH-80E.3.1-3				借件	-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							柱塞焊接组件	
							阶段标记	重量	比例		
审核	胡建升	23.5.22							1:1	OH-210E.3.1	
工艺	竺钊辉	23.5.23	批准	俞礼园	23.5.23		第 1 张	共 1 张			

a		尺寸错误	叶辉	2023.12.9	
标记	处数	更改内容	签名	年月日	