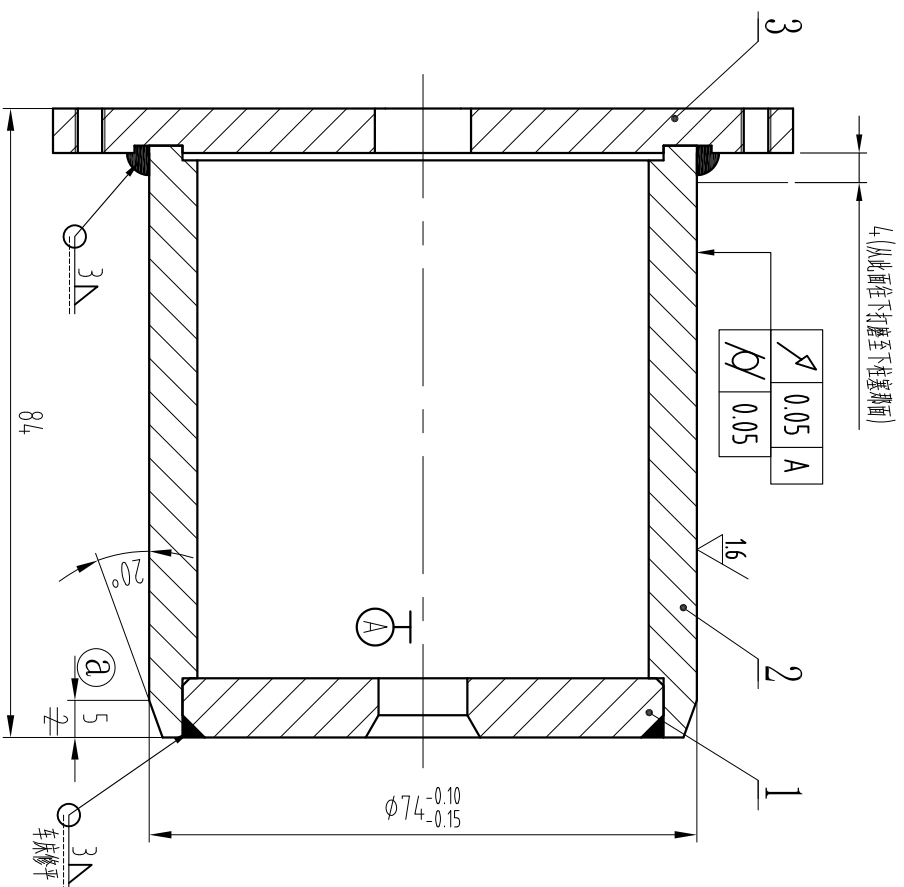
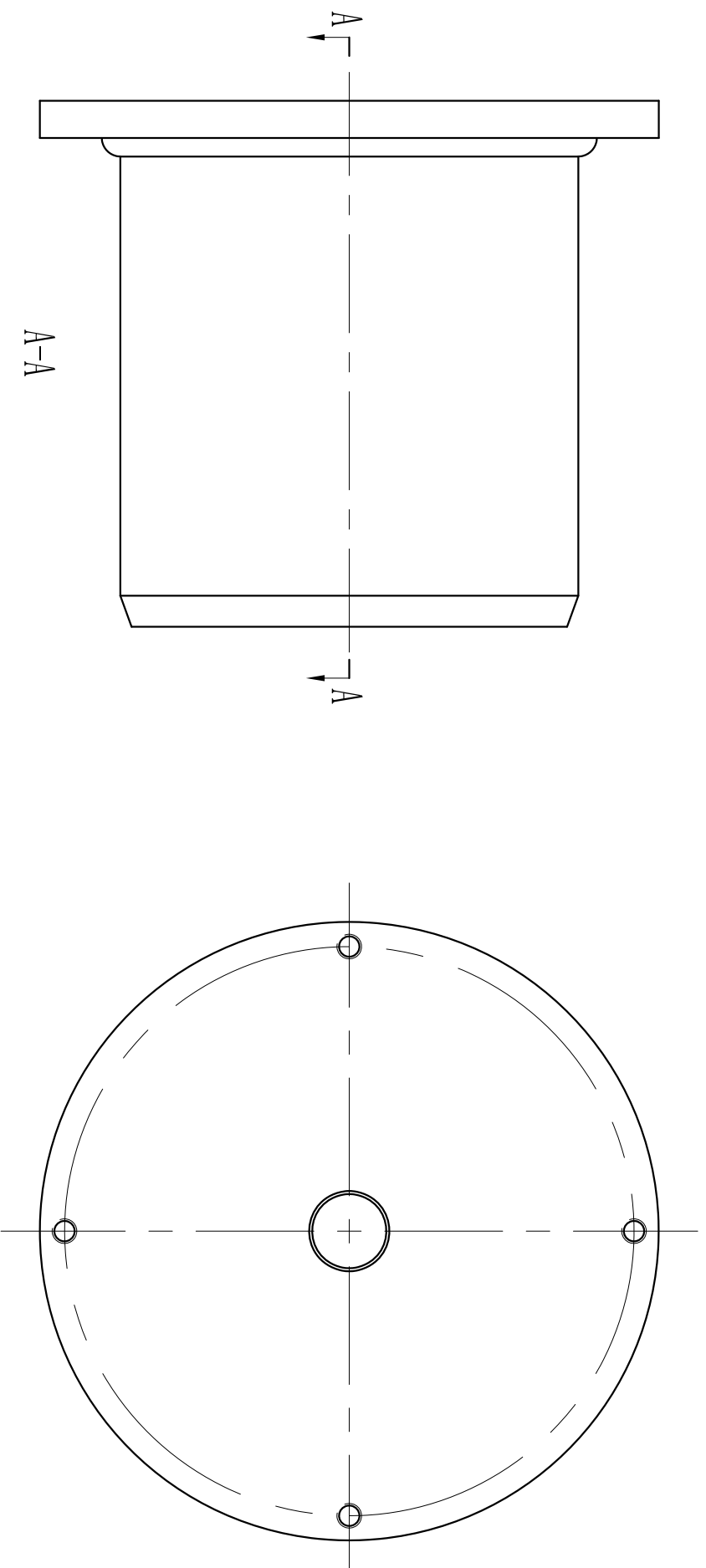




技术要求

- 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 焊接时上下柱塞盖与柱塞体压紧，不得留有气隙
- 4 焊接后外经机加工，并做好防碰、防锈工作。

-03	上柱塞	DWG	H030B0C03					-03	1
-02	柱塞体	DWG	H030B0C02					-02	1
-01	下柱塞	DWG	H030B0C01					-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		



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

旭拉件

									阶段标记			重量	比例	柱塞组件
						设计	叶辉	2023.9.28	标准化					
						审核	胡建升	2023.10.05						
②	1	2更改为5	更改内容	叶辉	2024.6.17	工艺	竺钊辉	2023.10.6	批准	俞礼国	2023.10.07	第 1 张	共 1 张	H030B0C00
标记	处数			签名	年月日									