

**技术说明**

- 1.本件焊后加工，表面无焊渣、焊瘤等缺陷；
- 2.焊接前注意柱塞内腔清洁无杂物等；
- 3.完成后注意表面防护，防止生锈或挤压碰撞引起柱塞表面状态。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
序号

设计	标准化	阶段标记	重量	比例	宁波奥德普电梯部件有限公司					
					标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日
校对										
审核										
工艺					批准					
					共 1 张	第 1 张				

缸体焊件

OH70.1.1