



技术要求:

- 1 焊接时注意将件3与件1接触面贴紧并装配平整;
- 2 控制杆底部焊接时注意表面状态, 必要时注意修整平面;
- 3 焊接后要求无气孔及焊接裂纹等缺陷, 焊后清理焊渣;
- 4 外表面按要求喷涂底漆、色漆。

-03	缸体	DWG	H030A0A03							-03	1
-02	控制杆	DWG	H030A0A02							-02	1
-01	底板	DWG	H030A0A01							-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						焊接件			
设计	叶辉	2023.9.25	标准化				阶段标记		重量	比例	缸体组件
审核	胡建升	2023.9.27								1:1.5	
工艺	竺钊辉	2023.9.27	批准	俞礼园	2023.9.27	第 1 张		共 1 张		H030A0A00	

图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日
①		整版替换	叶辉	24.10.14