



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	主体	DWG	H030A0A03						-03	1
-02	控制杆	DWG	H030A0A02						-02	1
-01	底板	DWF	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				焊接件			缸体组件		
CC	关键特性										
		设计	叶辉	2023.9.25	标准化				阶段标记	重量	比例
(@)	整版替换	审核	胡建升	2023.9.27					1:1.5		H030A0A00
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	竺利辉	2023.9.27	批准	俞礼园	2023.9.27	第 1 张 共 1 张