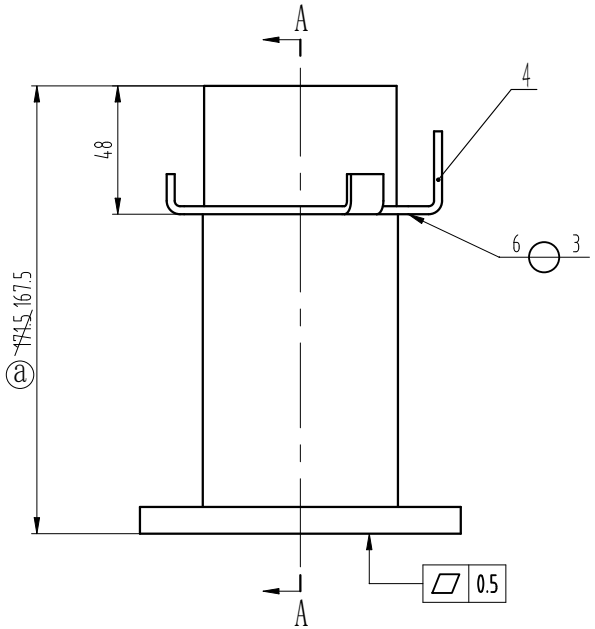

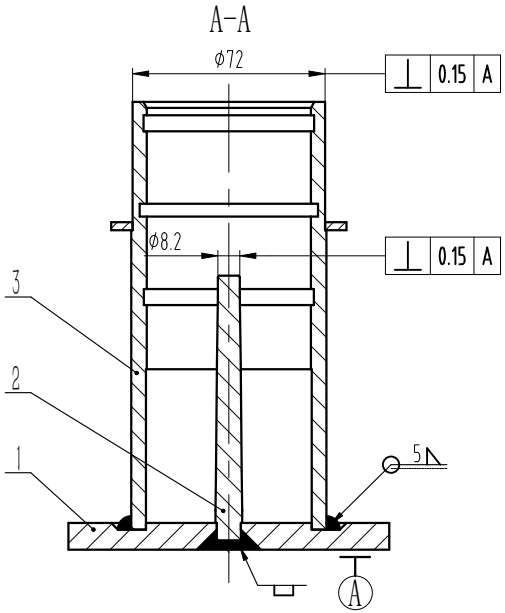

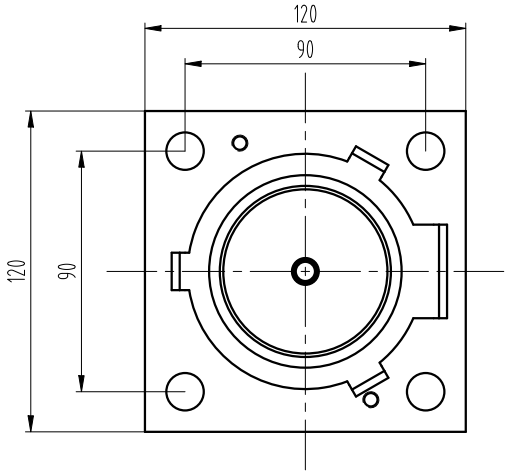

技术要求：

1 焊接时注意将件3与件1接触面贴紧并装配平整；

2 导向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。

-04	弹簧固定架	DWG	OH-80E.1-4					-04	1
-03	缸体	DWG	OH-80E.1-3					-03	1
-02	控制杆	DWG	OH-80E.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	OH-80E.1-5					-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01

标记	处数	更改内容	签名	年月日
ⓐ	1	171.5改为167.5		

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.

设计	叶辉	2023.5.6	标准化		
审核	胡建升	2023.5.6			
工艺	竺钊辉	2023.5.6	批准	俞礼园	2023.5.8

焊接件

阶段标记	重量	比例
		1:2

第 1 张 共 1 张

缸体总成

OH-80E.1

图幅：A3 Ver 1.4