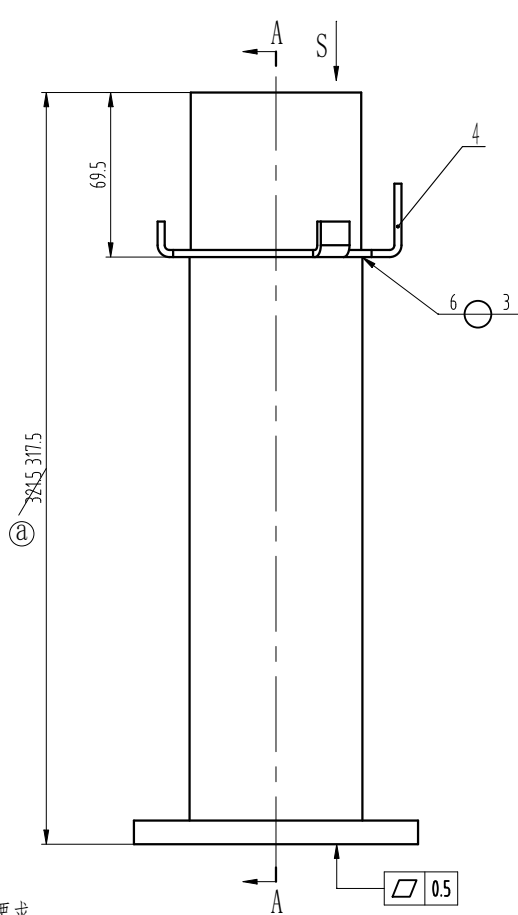
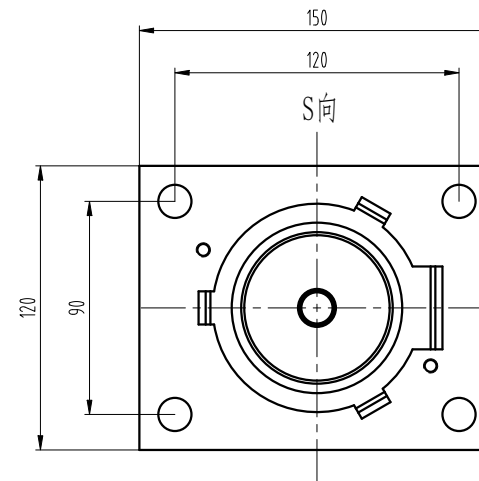
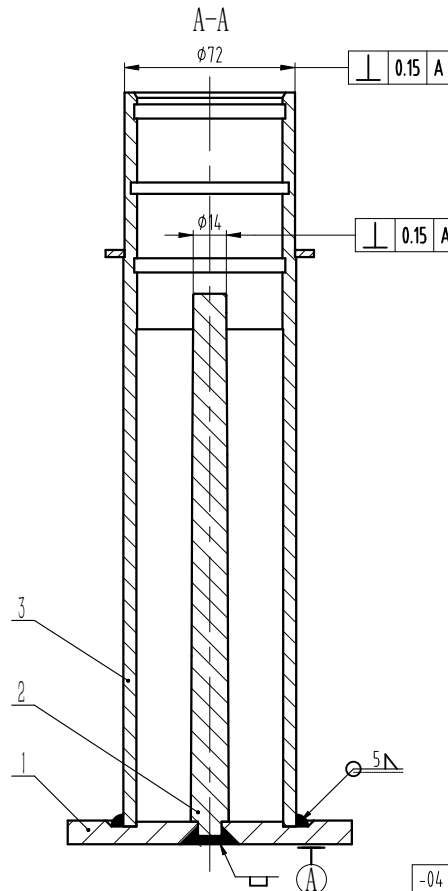




技术要求:

- 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				借用件	-04	1
-03	缸体	DWG	OH-210E.1-3					-03	1
-02	控制杆	DWG	OH-210E.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	OH-175E.1-5				借用件	-01	1
-POS	名称	DEF	图号	比例	材料	涂装	备注	-POS	G01



实施日期

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

焊接件

缸体总成

OH-210E.1

图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日
①	1	321.5改为317.5		

设计	叶辉	23.5.20	标准化	
审核				
工艺			批准	

阶段标记	重量	比例
		1:2
第 1 张	共 1 张	