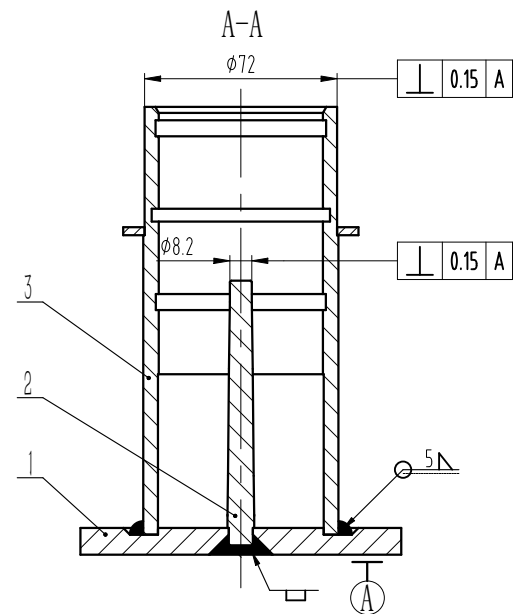




- 1 焊接时注意将件3与件1接触面贴紧并装配平整;
- 2 导向杆底部焊接时注意表面状态,必要时注意修整平面;
- 3 焊接后要求无气孔及焊接裂纹等缺陷,焊后清理焊渣;
- 4 外表面按要求喷涂底漆、色漆。

-04	弹簧固定架	DWG	0H-80E.1-4					-04	1
-03	缸体	DWG	0H-80E.1-3					-03	1
-02	活塞杆	DWG	0H-80E.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	0H-80E.1-5					-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	2023.5.6	标准化			阶段标记		重量	比例
审核	胡建升	2023.5.6							1:2
工艺	竺钊辉	2023.5.6	批准	俞礼园	2023.5.8	第 1 张		共 1 张	