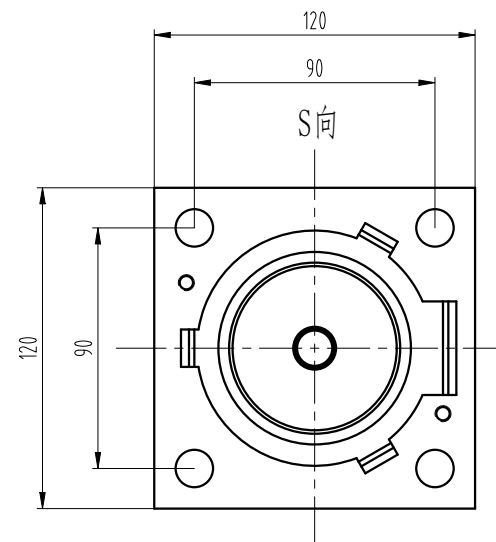
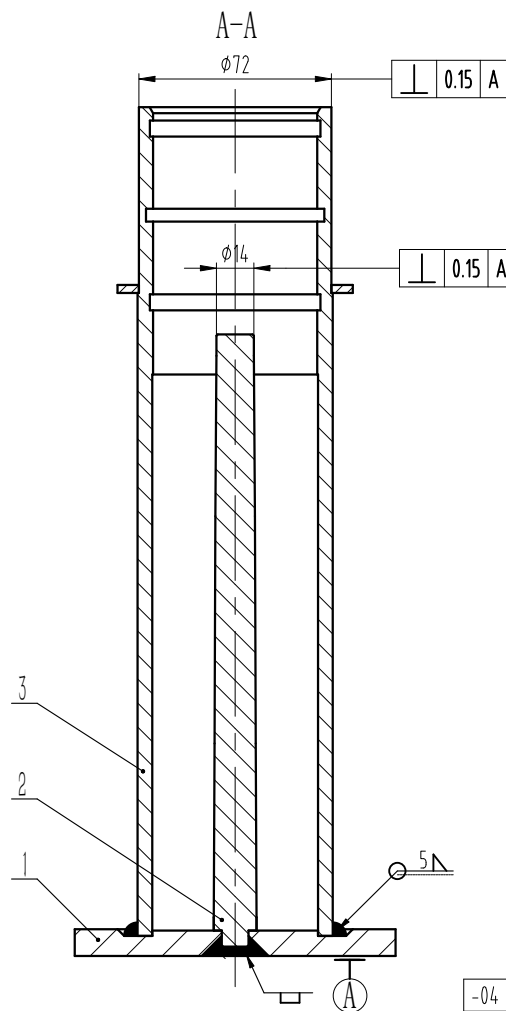




- 1 焊接时注意将件3与件1接触面贴紧并装配平整;
- 2 导向杆底部焊接时注意表面状态,必要时注意修整平面;
- 3 焊接后要求无气孔及焊接裂纹等缺陷,焊后清理焊渣;
- 4 外表面按要求喷涂底漆、色漆。

-04	弹簧固定架	DWG	0H-80E.1-4				借用件	-04	1
-03	缸体	DWG	0H-210E.1-3					-03	1
-02	活塞杆	DWG	0H-210E.1-2					-02	1
-01	底缸	DWG	0H-175E.1-5				借用件	-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			缸体总成	
设计	叶辉	23.5.20	标准化			阶段标记		重量		比例
审核									1:2	OH-210E.1
工艺			批准			第 1 张 共 1 张				