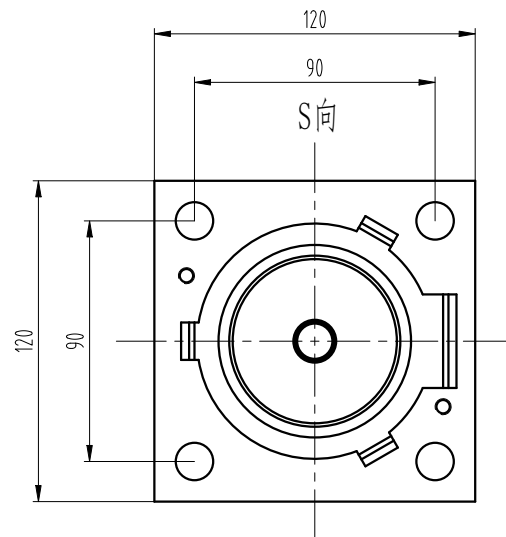
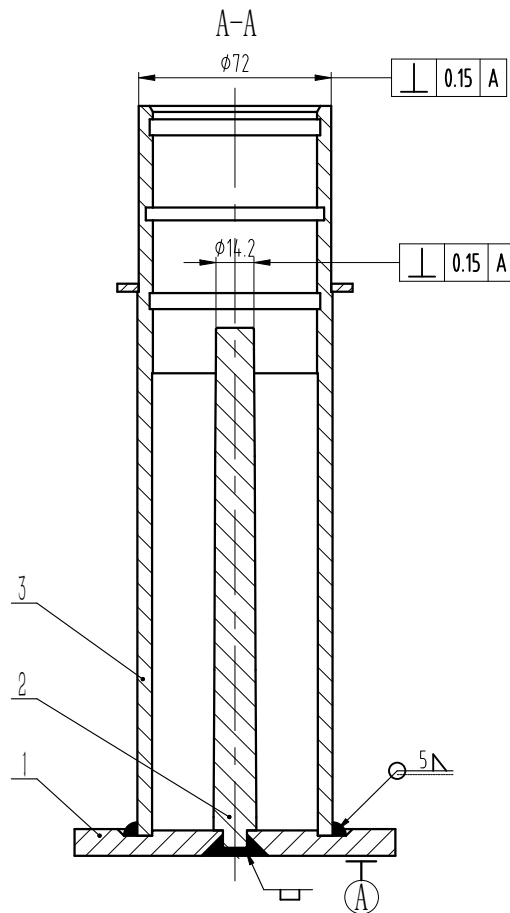
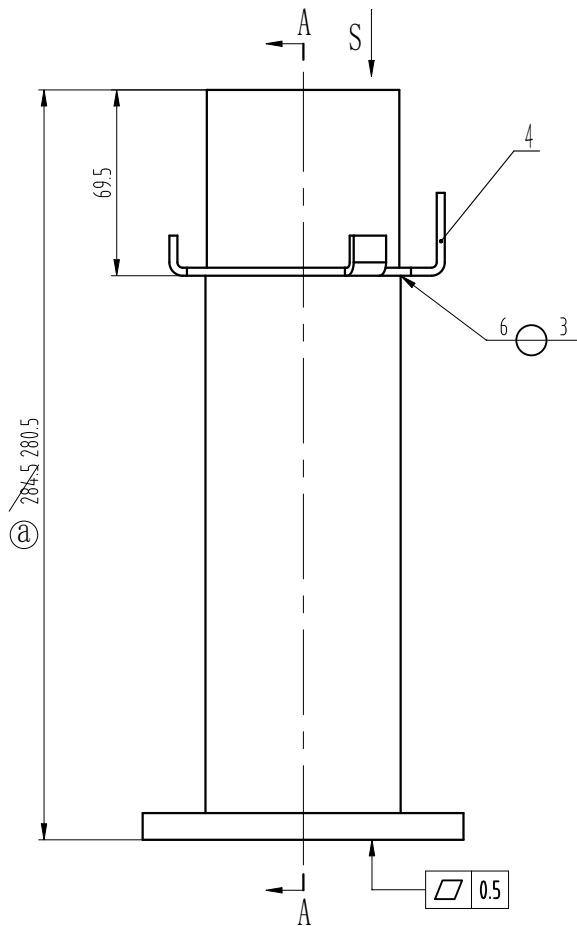




技术要求:

- 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  |    |    |    | 借附件 | -04  | 1   |
| -03  | 缸体    | DWG | OH-175E.1-3 |    |    |    |     | -03  | 1   |
| -02  | 控制杆   | DWG | OH-175E.1-2 |    |    |    |     | -02  | 1   |
| -01  | 底板    | DWG | OH-175E.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<br>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD. |         |             |           |
| CC 关键特性 |     |         |     | 缸体总成                                                         |         |             |           |
| 设计      | 叶辉  | 23.5.20 | 标准化 | 焊接件                                                          |         |             |           |
| 审核      | 胡建升 | 23.5.22 |     | 阶段标记                                                         | 重量      | 比例          | OH-175E.1 |
| 工艺      | 竺钊辉 | 23.5.23 | 批准  | 俞礼园                                                          | 23.5.23 | 第 1 张 共 1 张 |           |