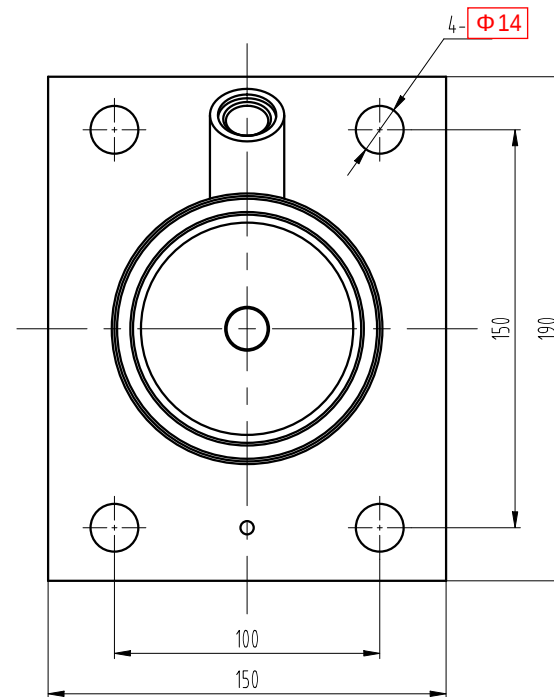
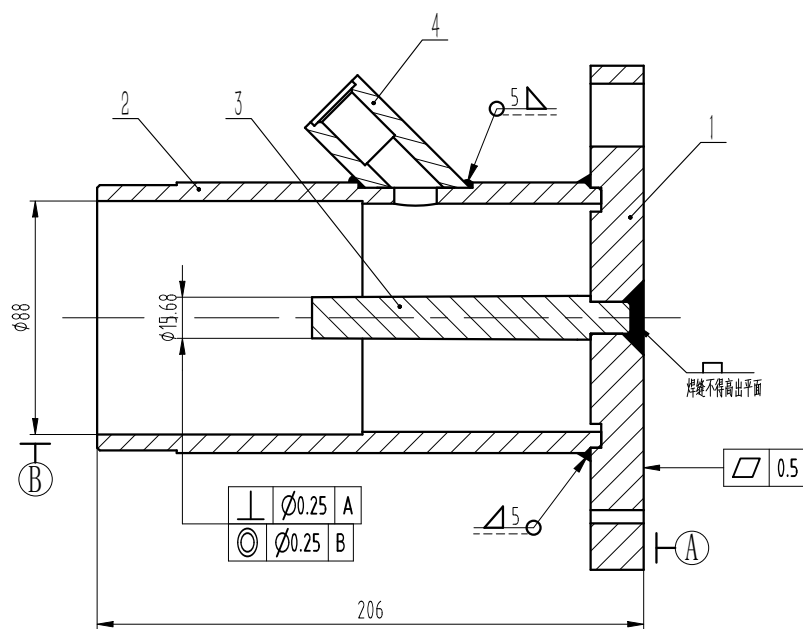




技术要求:

- 1 焊接时注意将件1与件2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	45°油嘴	DWG	OH-425E.1-4				借用件	-04	1
-03	控制杆	DWG	OH-80A.1-3					-03	1
-02	缸体	DWG	OH-80A.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	OH-65.1-1				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					
设计	叶辉	23.8.15	标准化				阶段标记	重量	比例
审核	胡建升	23.8.17							1:2
工艺	竺钊辉	23.8.19	批准	俞礼园	23.8.22		第 1 张	共 1 张	
									缸体总成
									OH-80A.1

标记	处数	更改内容	签名	年月日