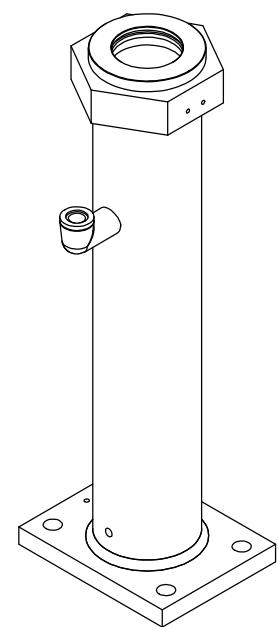
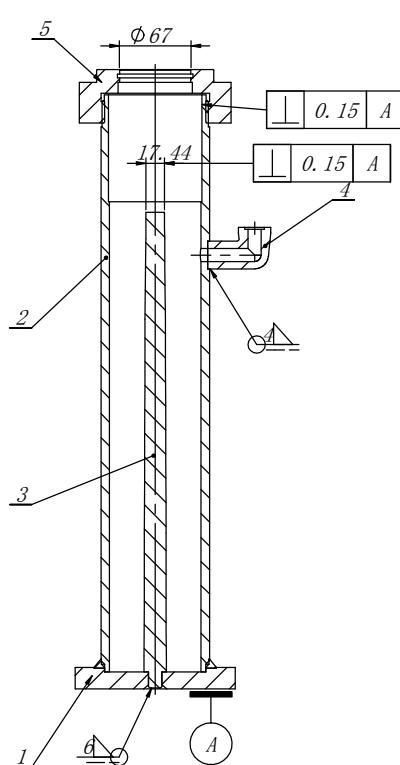
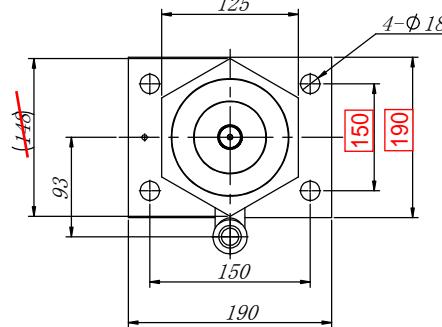


品番	B	C	烤漆颜色
G01	90	150	RAL5015蓝色
G02			RAL7037灰色
G03			RAL5015蓝色
G04			RAL7037灰色

**技术说明**

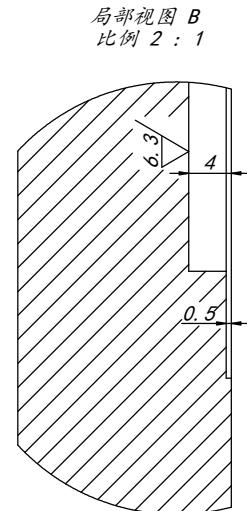
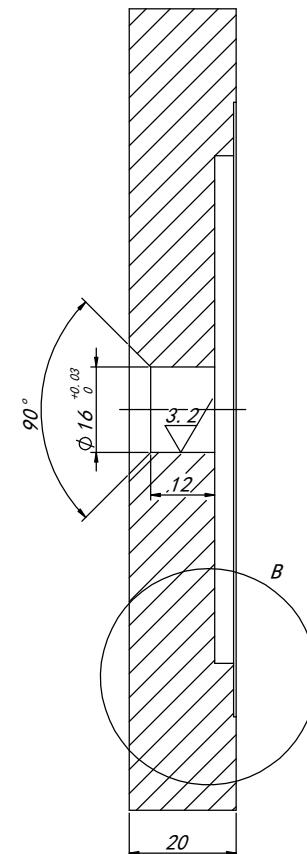
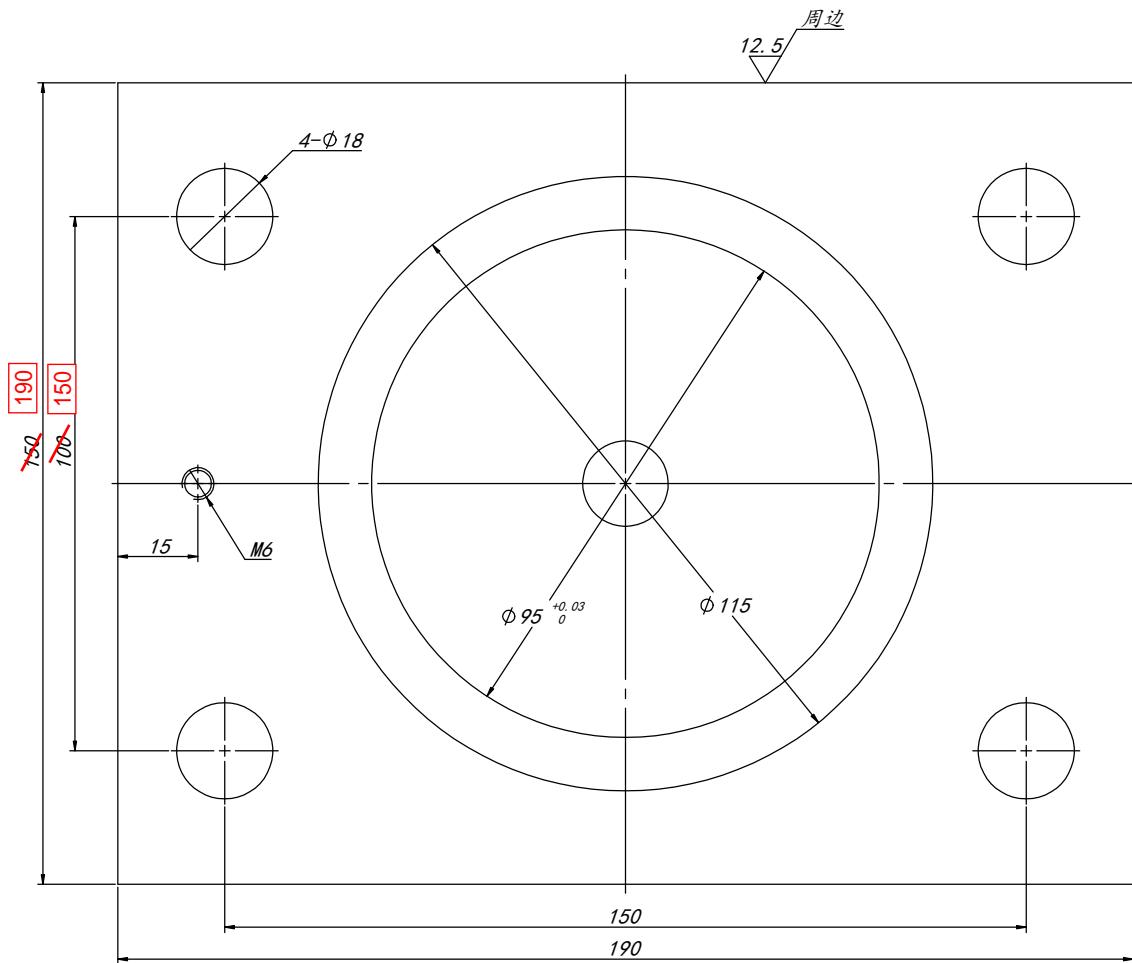
1. 焊接时注意将零件3与件1接触面贴紧并装配平整；
2. 导向杆底部焊接时注意表面状态，要随时用修整平面；
3. 焊接后要求无气孔及焊接裂纹等缺陷，焊后清理焊渣；
4. 焊接前后注意螺纹口的防护；
5. 焊接后与件5用扳手装配，拧紧后表面喷涂油漆，颜色见明细表。



非标

5	OH-275. 2-3	油缸螺帽			1	HT200		2. 83	2. 83	
4	OH-210. 1-4	弯管接头			1	ZG30		0. 24	0. 24	
3	OH-425. 1-3	控制杆			1	20#/Φ25		1. 29	1. 29	
2	OH-425. 1-2	缸体			1	20#/102×8		9. 54	9. 54	
1	OH-425. 1-1	缓冲底板			1	Q235A/20		4. 02	4. 02	
序号	代号	名称			数量	材料说明		重量	总重	备注
						焊接件			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									缸体焊件	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	
校对								18. 03	1:5	
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



借(通)用件登记
底图总号
底图总号
签字
日期

## 技术说明

1. 边角去毛刺，锐角倒圆角处理；
2. 上下平面平整无变形或明显凹凸不平；
3. 边角整齐，对角线偏差≤0.2mm。

							Q235A/20			宁波奥德普电梯部件有限公司
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		缓冲底板
校对										
审核							4.02	1:1		
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			OH-425.1-1