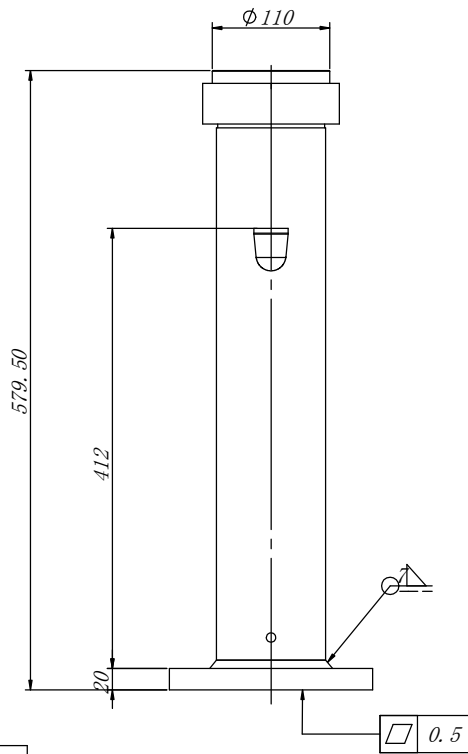
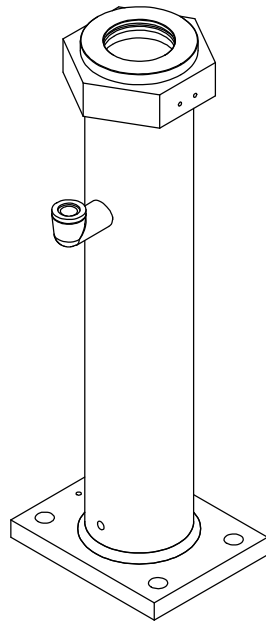
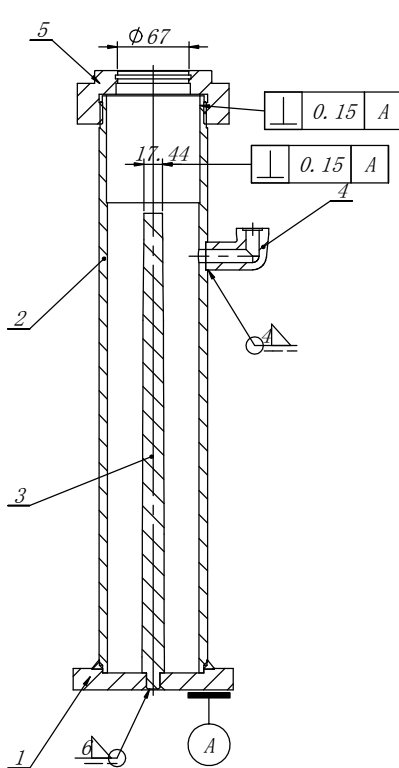
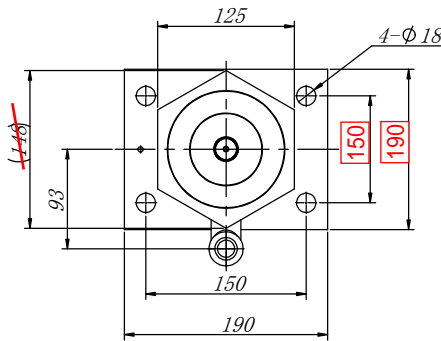


OH-425.1

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



品番	B	C	烤漆颜色
G01	90	150	RAL5015蓝色
G02			RAL7037灰色
G03	100	150	RAL5015蓝色
G04			RAL7037灰色



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

非标

技术说明

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. 焊接前后注意螺纹口的防护;
5. 焊接后与件5用扳手装配,拧紧后表面喷涂色漆,颜色见明细表。

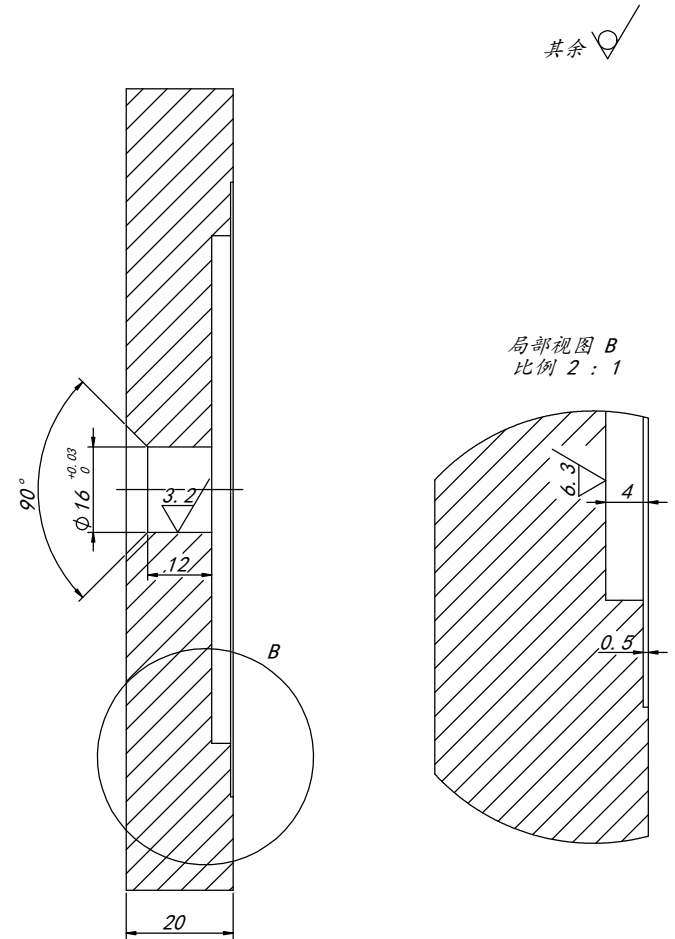
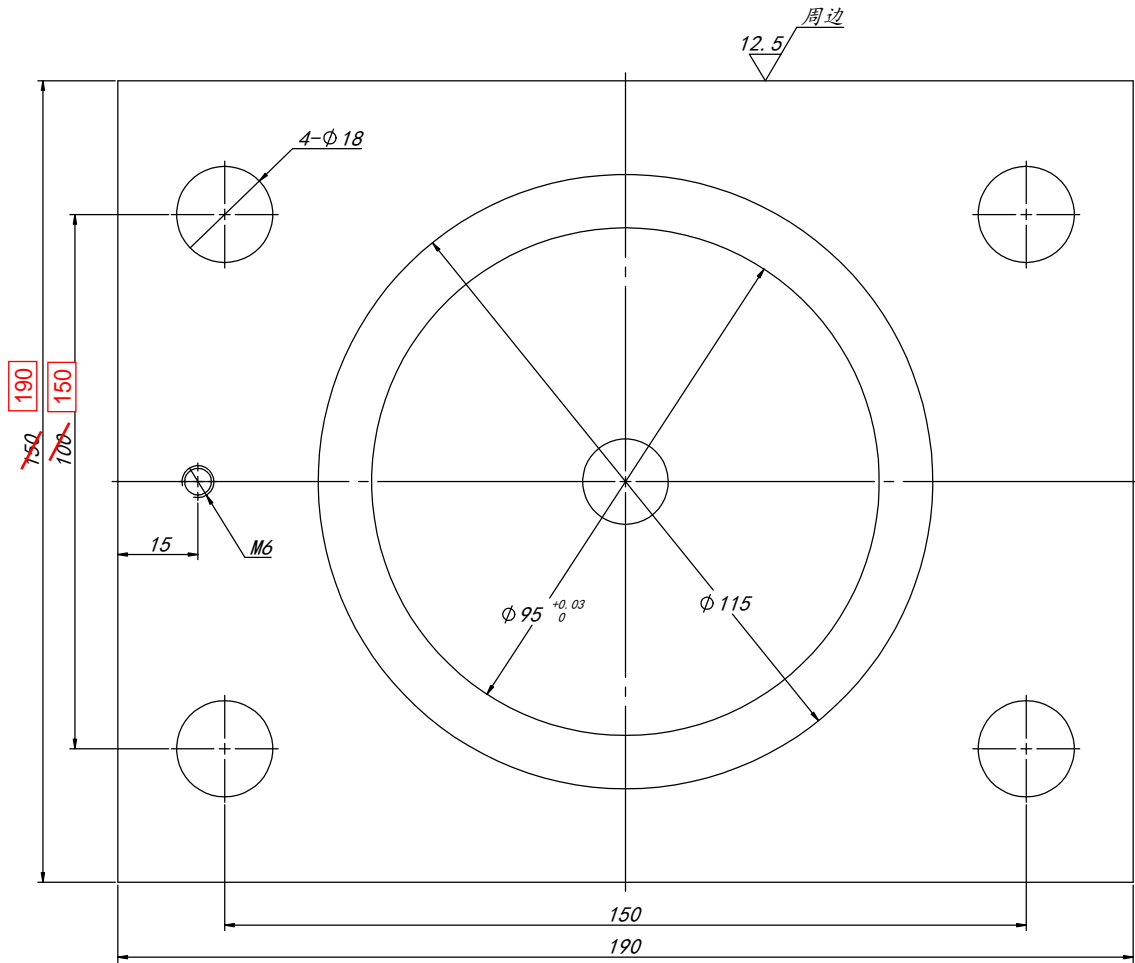
焊接件

宁波奥德普电梯部件有限公司

缸体焊件

OH-425.1

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



其余

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	
									缓冲底板	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
设计			标准化						4.02	1:1
校对										
审核										
工艺			批准			共 1 张			第 1 张	
									OH-425. 1-1	

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期