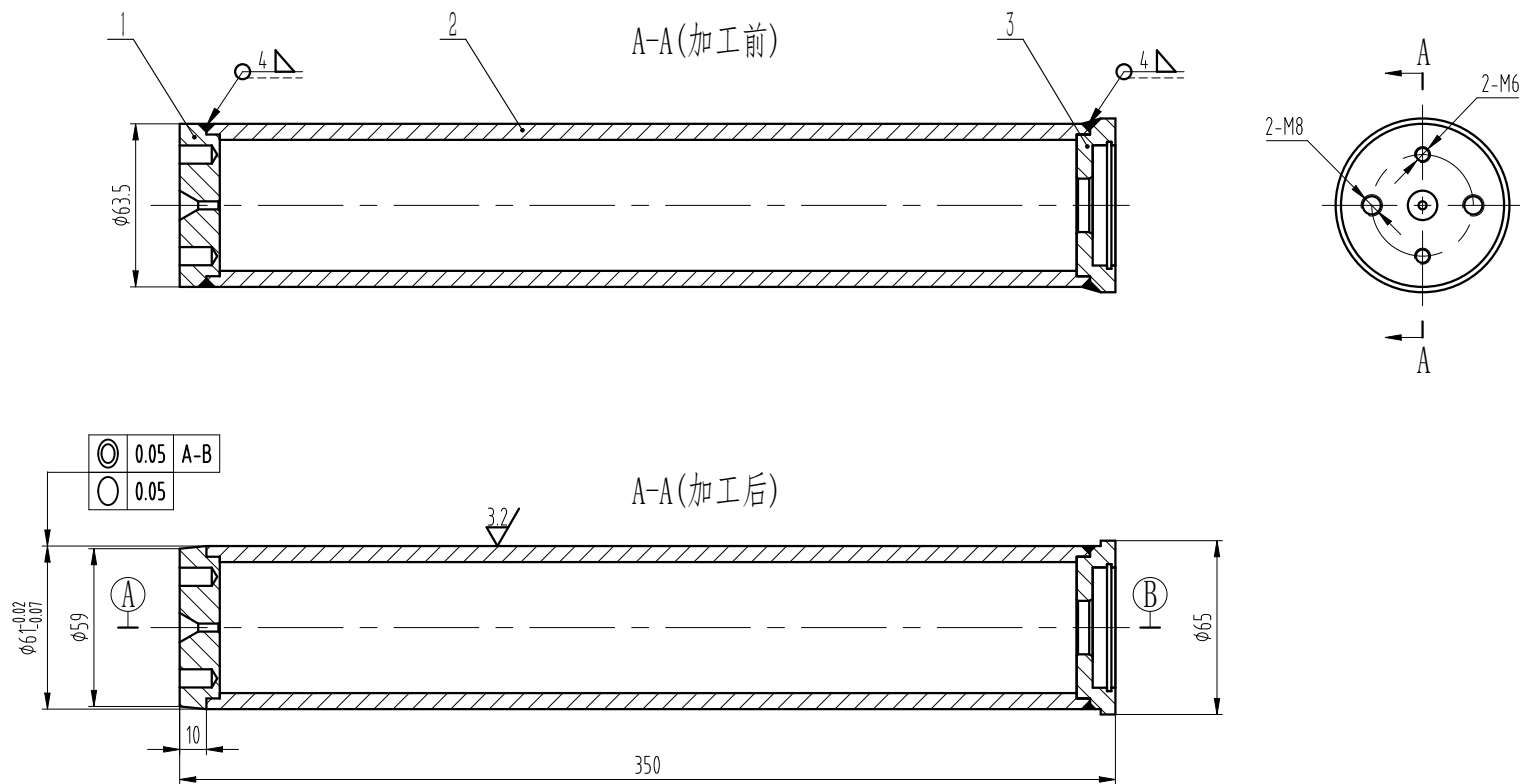




技术要求

- 1 焊接时件2两端柱塞要靠紧压平;
- 2 焊接后各加工处不得有焊接留下的焊渣;
- 3 柱塞组件内不得有杂质进入;
- 4 加工后边角去毛刺,表面涂上防锈油;
- 5 存放时注意表面防护。

-03	下柱塞	DWG	OH-210.2.1-3						-03	1
-02	柱塞体	DWG	OH-210.2.1-2						-02	1
-01	上柱塞	DWG	OH-210.2.1-1						-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													
设计				标准化						焊件组件		柱塞焊件			
										阶段标记				重量	
审核												1:2		OH-210.2.1	
工艺				批准						第 1 张		共 1 张			

标记	处数	更改内容	签名	年月日
①	1	整版替换	叶辉	24.9.15