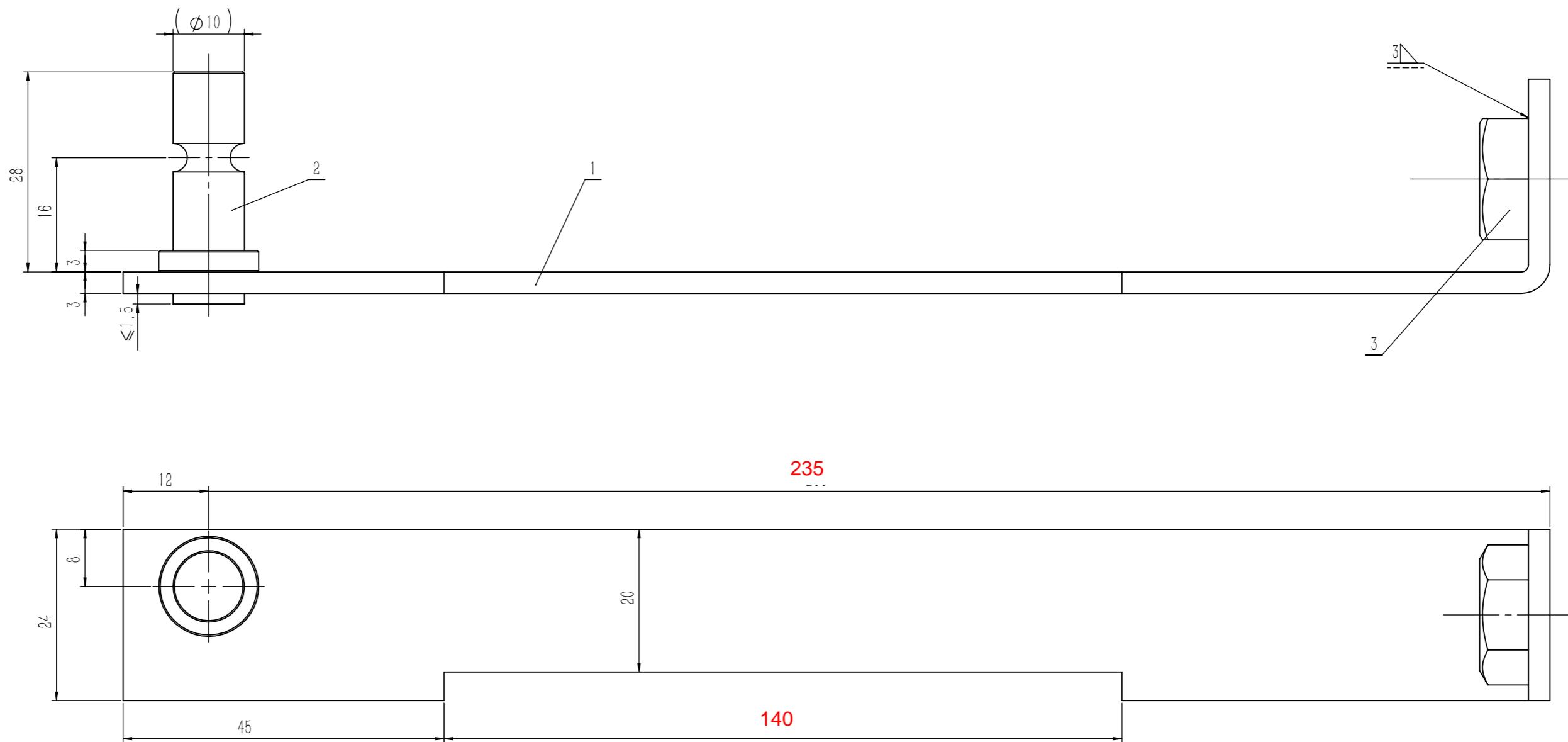


OX188.3

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

80002120 OX-188.3提拉杆 (售后件) M8 L=235 杭州新马 P1-2



4套
左1件 右1件 为一套

技术说明

1. 本件件1与件3采用电焊3点点焊，要求焊接牢固可靠，无焊穿或虚焊等缺陷；
2. 件1与件2采用研铆形式铆接，要求牢固可靠，铆接突起高度≤1.5.

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	焊接件		
						阶段标记		
设计			标准化					
校对								
审核							0.14	3:2
工艺			批准			共	张	第
								张

宁波奥德普电梯部件有限公司

拉杆组件

OX188.3

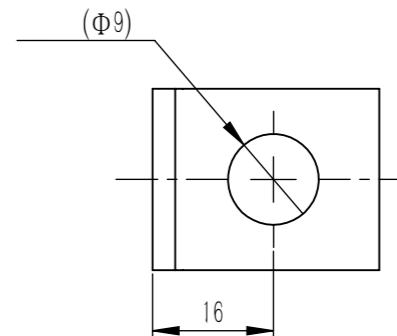
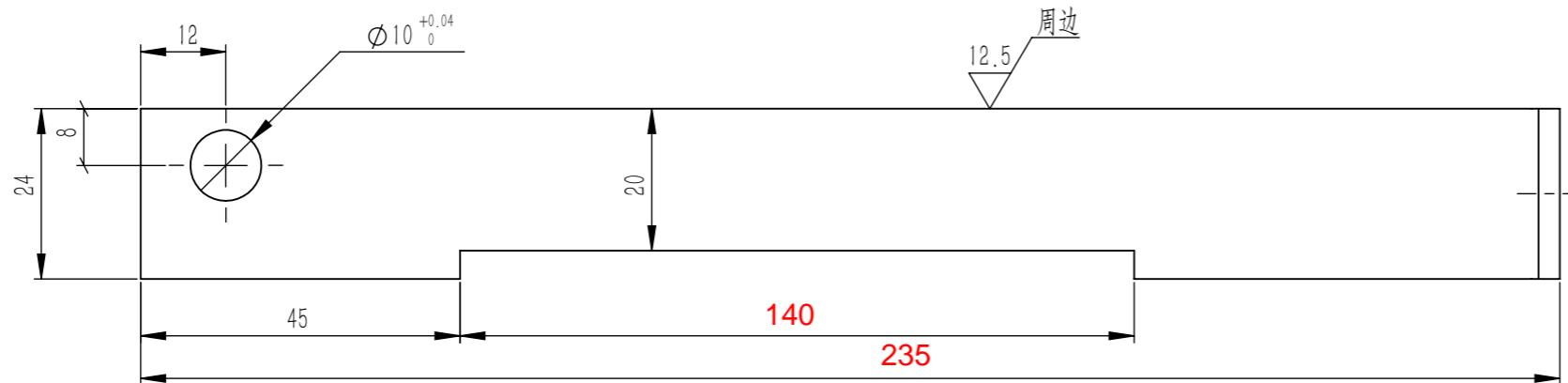
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
序号
代号
名称
数量
材料说明
重量
总重
备注

OX188.3-1

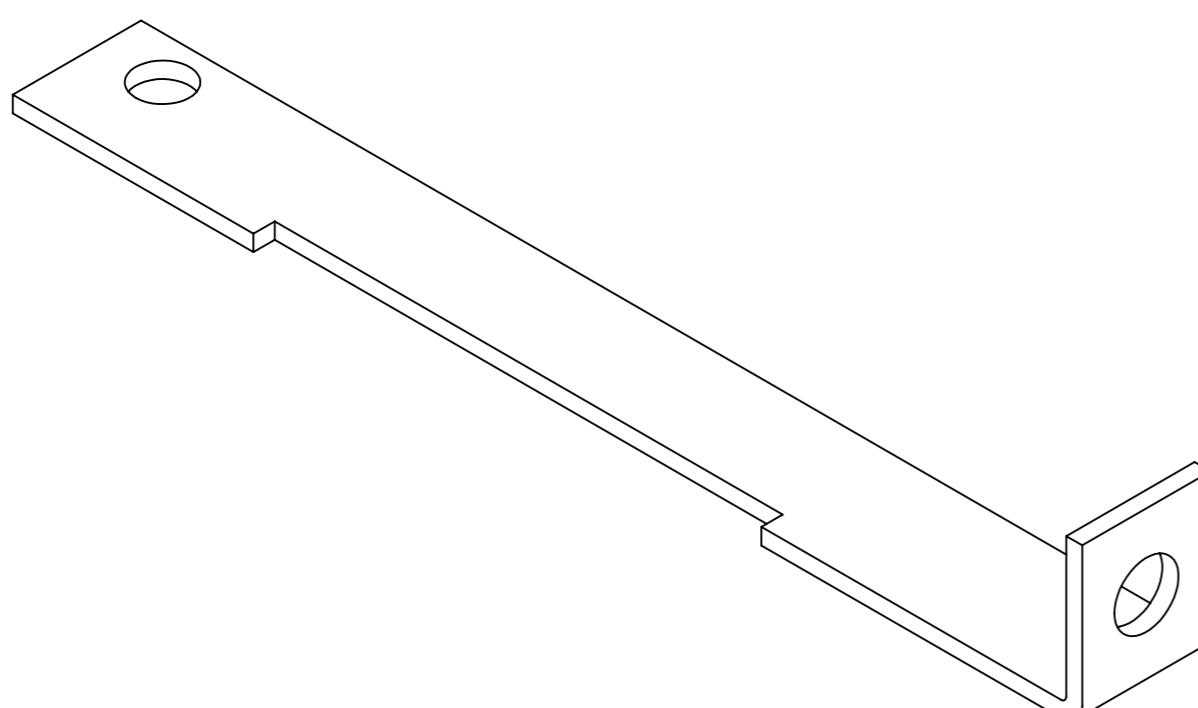
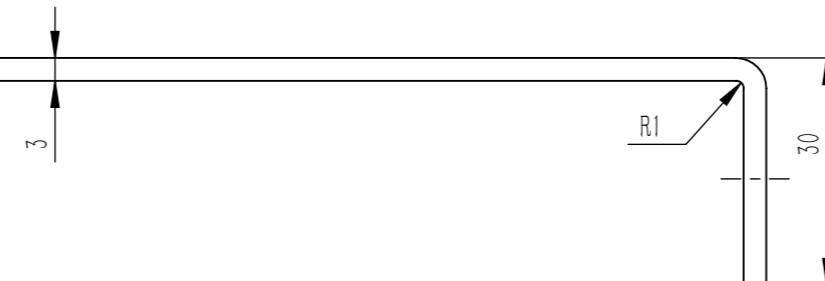
基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公 差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0

80002120 OX-188.3 提拉杆 (售后件) M8 L=235 杭州新马 P2

其余



4套
左1件 右1件 为一套



技术说明
1、本件一套四件，左右对称各两件；
2、本图按配用M10螺栓的提拉杆绘制，括号内参数为M8的提拉杆时配作，生产需注明；
3、边角去毛刺，整体无扭曲现象。

						Q235A/3.0			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	阶段标记	重量	比例			
设计			标准化						提拉板		
校对											
审核							0.11	1:1	OX188.3-1		
工艺			批准			共	张	第			

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期