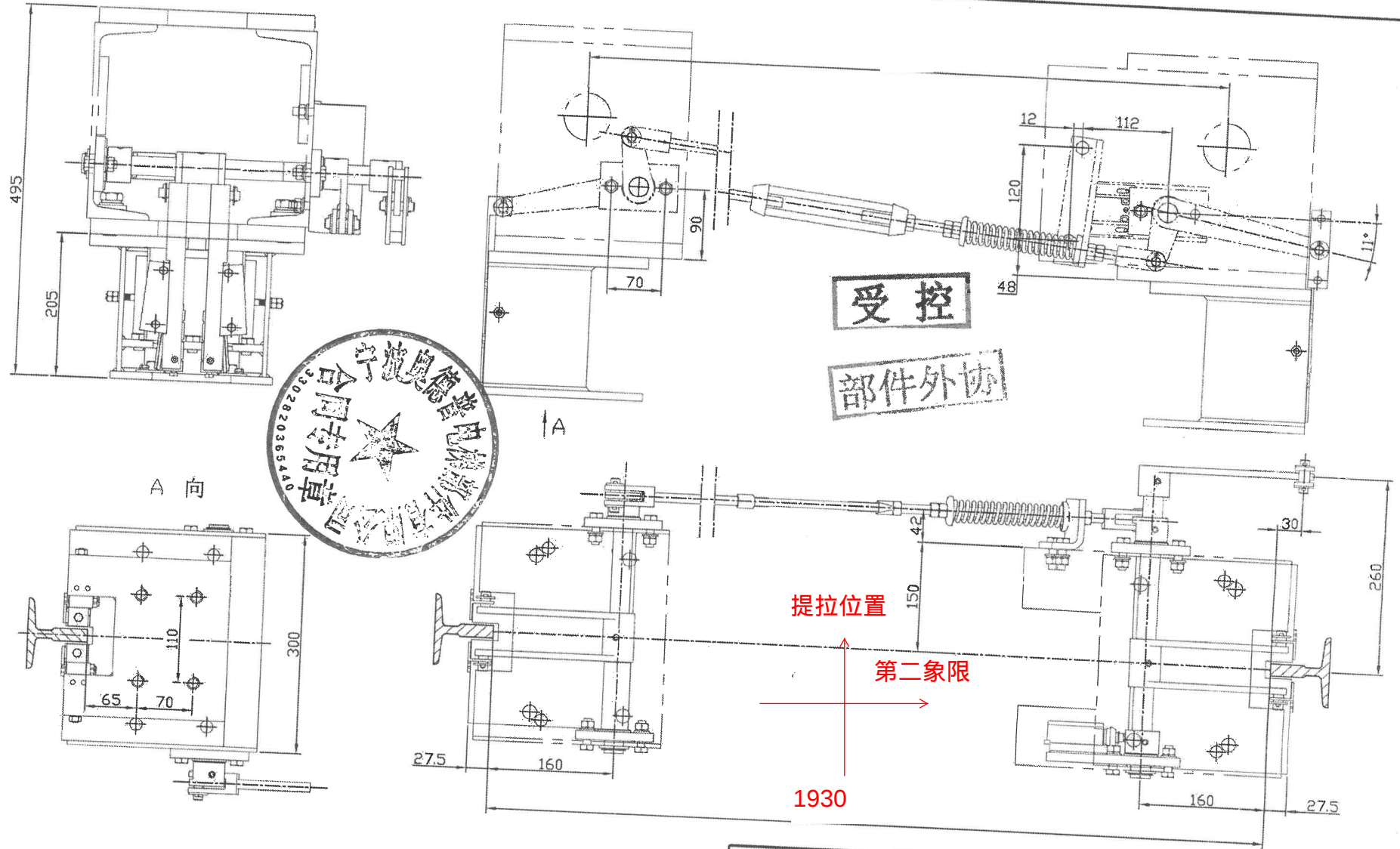


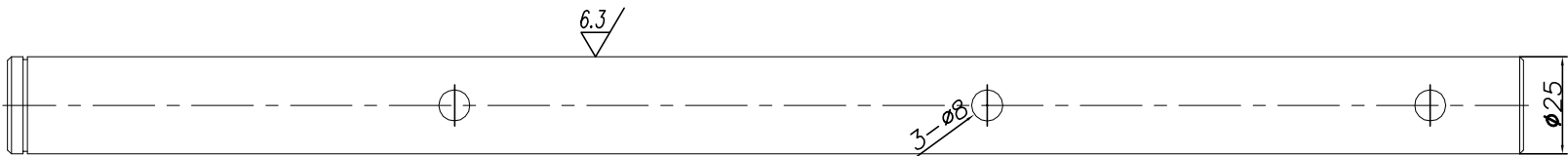


标记	处数	更改文件号	签名	日期	材料		
设计	张红	标准化			阶段标记	重量	比例
校对	张红				阶段标记	重量	比例
审核	张红				共 张 第 张		
工艺		批准		2019.12.24			

OX-188T

OX188T.1-4

Technical drawing of a stepped shaft (Figure 1.10). The shaft has a total length of 425 mm. It consists of three main sections: a left section of length 159 mm, a middle section of length 180 mm, and a right section of length 244 mm. The left section has a diameter of 1.1 mm and a fillet radius of 4 mm. The middle and right sections have a diameter of 180 mm. The right section has a fillet radius of 244 mm. The drawing shows the shaft in a perspective view with a dashed line indicating the center axis.



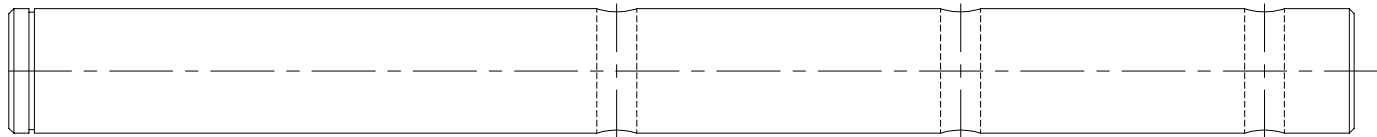
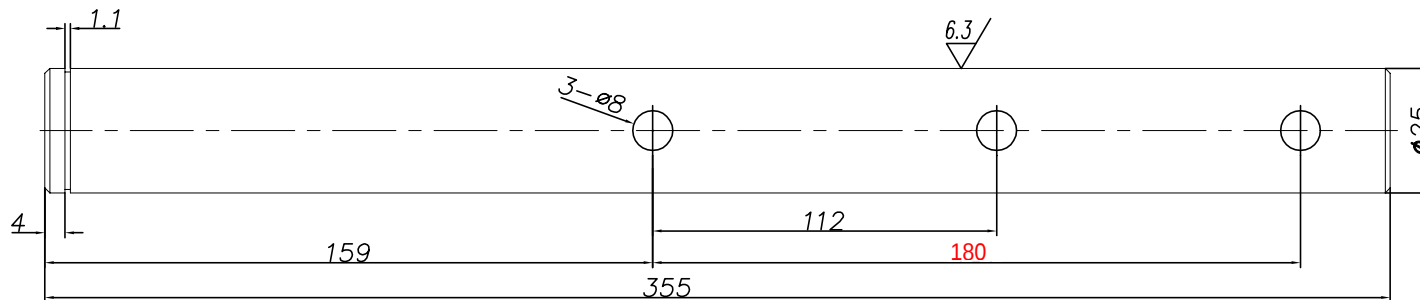
1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

借(通)用件登记 旧底图总号	底图总号
签 字	
日 期	

						Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司	长轴杆
标记	处数	分 区	文件更改登 名	年月日				
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例
校 对								
审 核							1.46	4:5
工 艺			批 准			版本:		0X188T.1-4

GB/T 1804-

6.3



1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

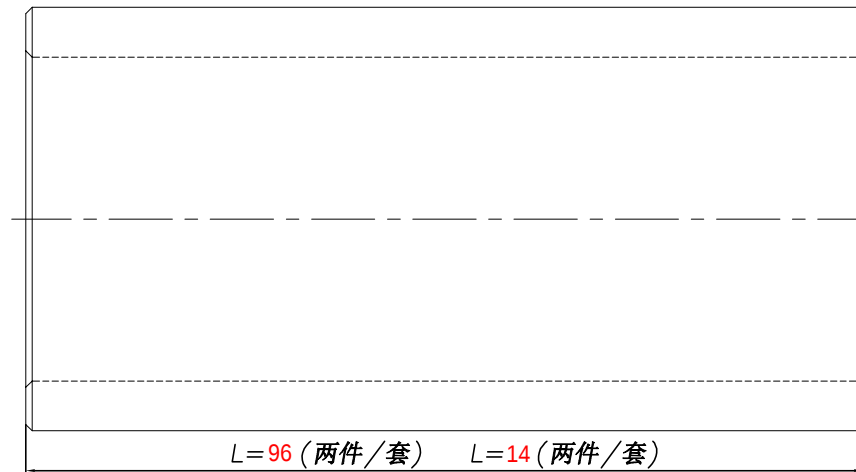
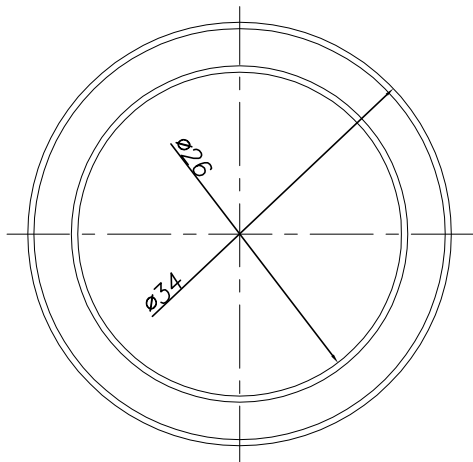
							Q235A	宁波奥德普电梯部件有限			短轴杆		
标记	处数	分	区	文件更改	登	名		年月日	短轴杆				
设计				标准化								阶段标记	重量
校对													
审核											0X188T.2-1		
工艺				批准				版本:					

日期

GB/T 1804-

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	>3-6	>6-30	>30	短边尺寸	≤10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

6.3



技术说明

1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1.0 \times 45^\circ$;
2. 图中衬套长度根据指令确定;
3. 表面镀锌处理。

日期

						20#	宁波奥德普电梯部件有限公司			衬套	
标记	处数	分	区	文件更改	壁 名		年月日	阶段标记 重量 比例			
设计				标准化							
校对											
审核									0.03	5:2	OX-188T.1-5
工艺				批准		版本:					