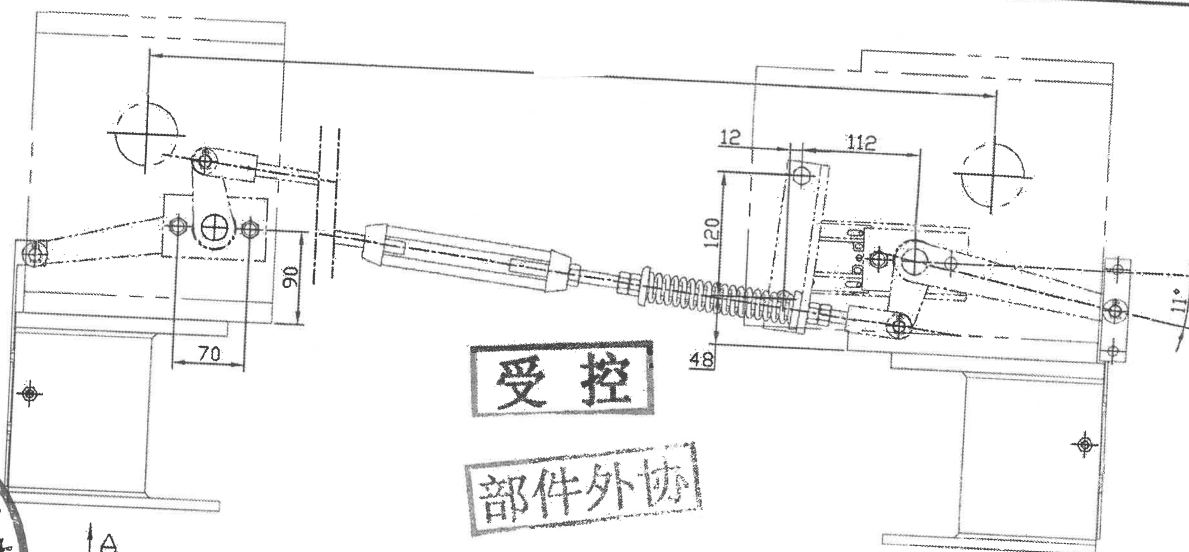
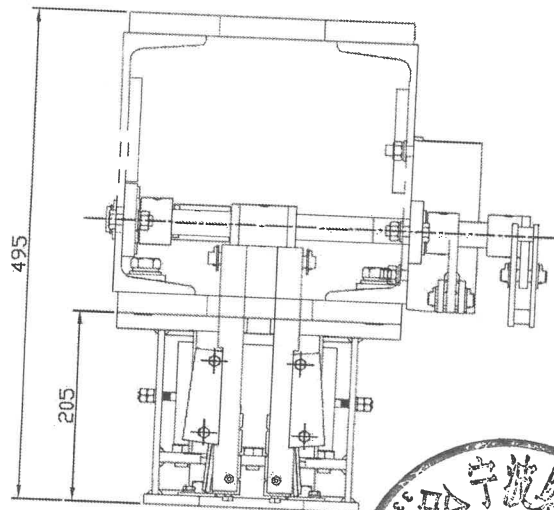


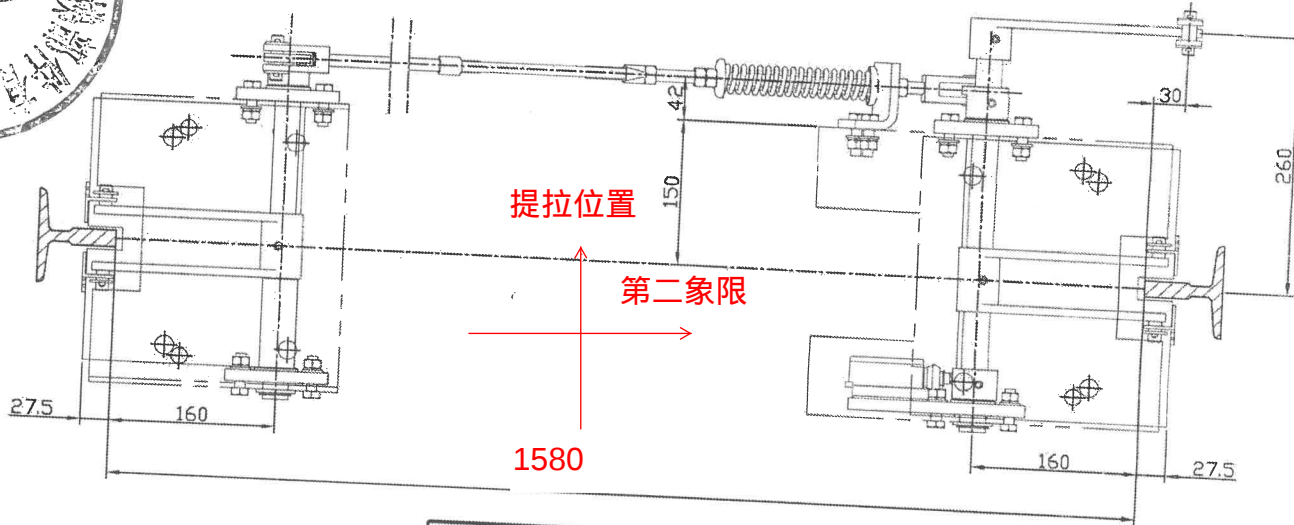
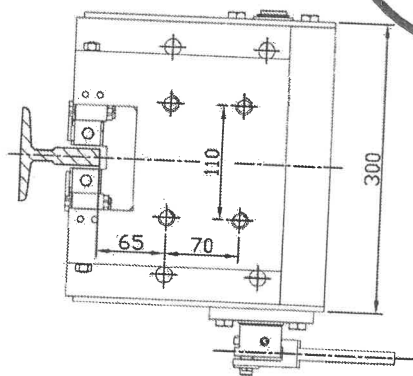


受控

部件外协



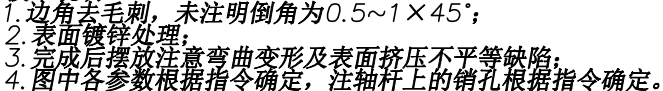
A 向



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	1580				阶段标记	重量	比例
审核	2007.9.24	批准			共 张 第 张		
工艺							

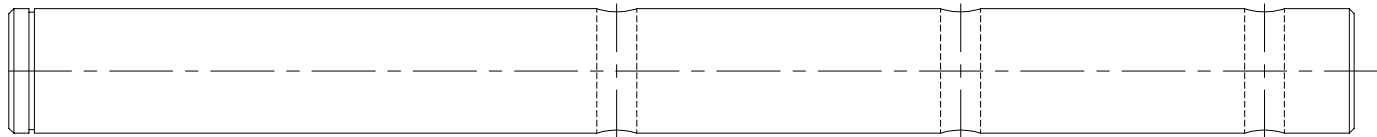
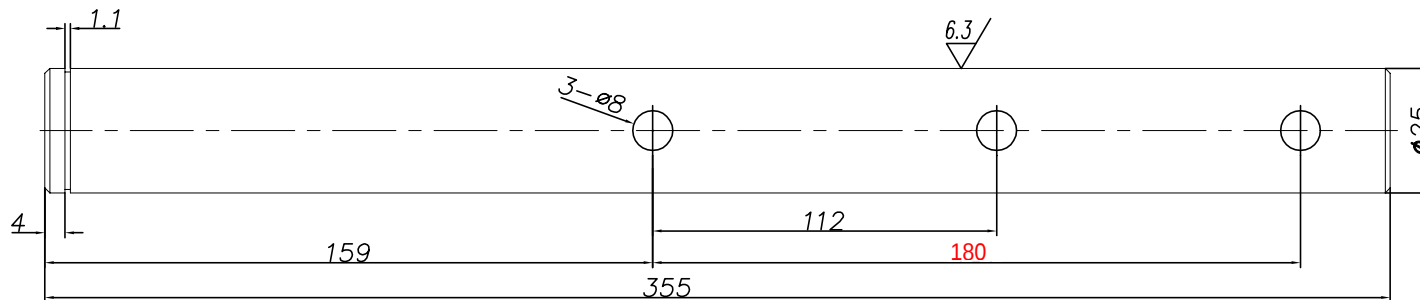
OX-188T

GB/T 1804-

[illegible]

GB/T 1804-

6.3



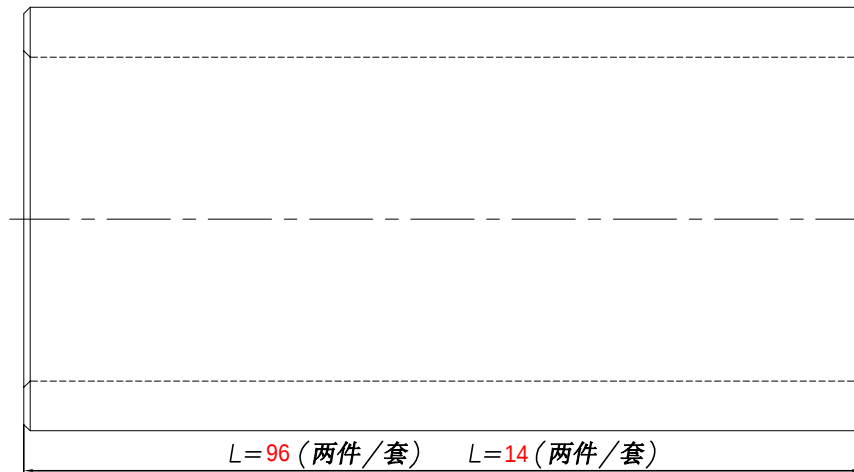
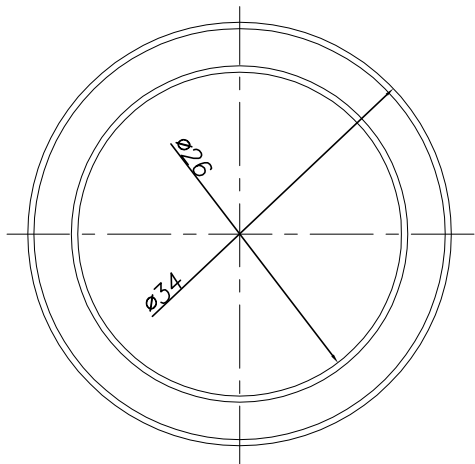
技术说明

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公司			短轴杆
标记	处数	分 区	文件更改	变更名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	OX188T.2-1	
校对										
审核							1.25	1:1		
工艺			批准			版本:				

GB/T 1804-

6.3



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				
设 计				标准化				阶段标记	重量		比例
校 对										0X-188T.1-5	
审 核								0.03	5:2		
工 艺				批 准			版本:				