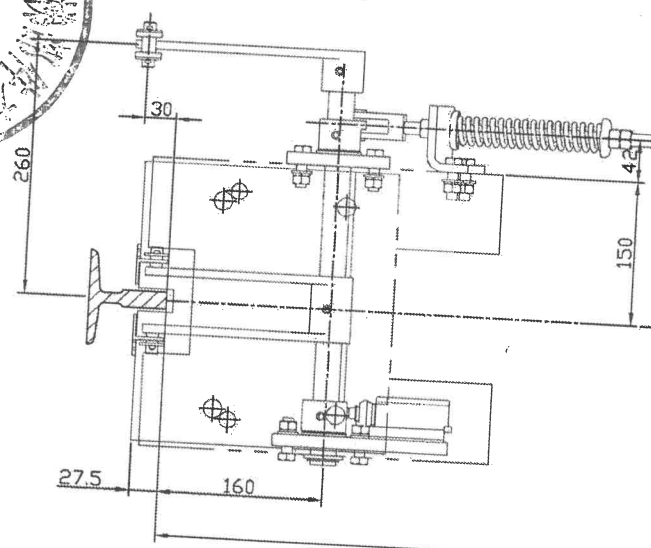
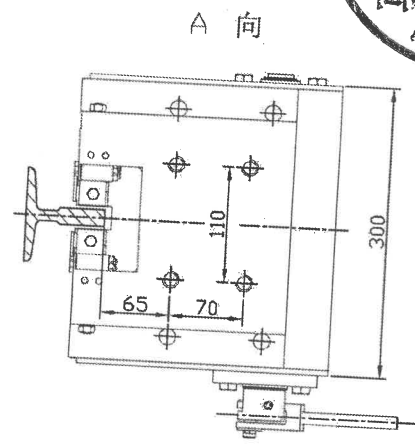
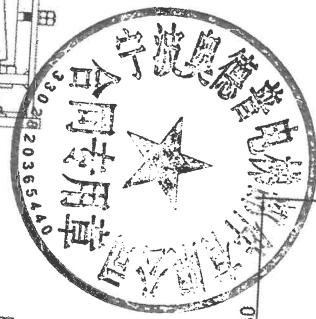
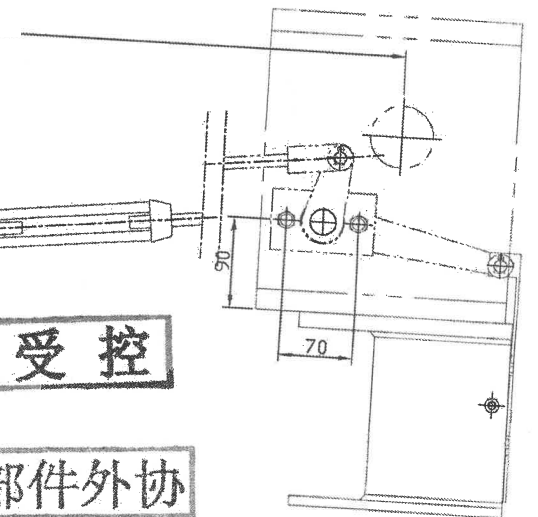
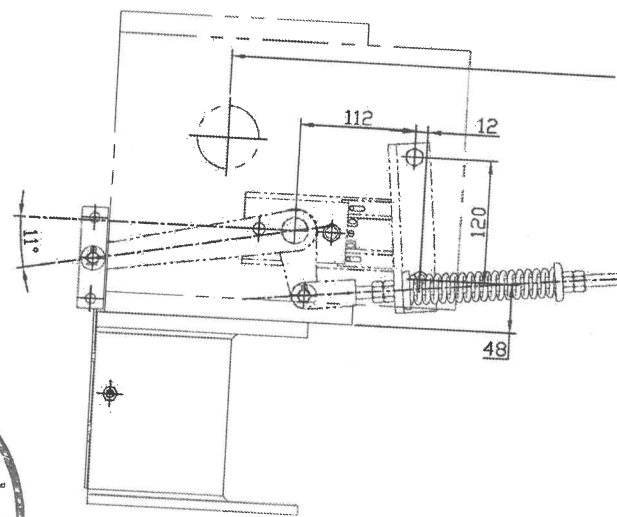
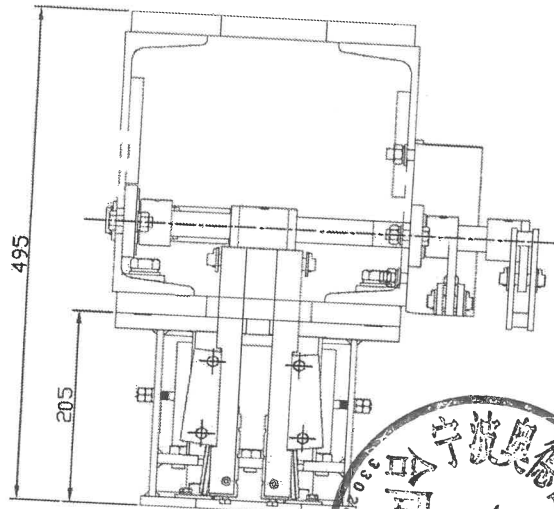


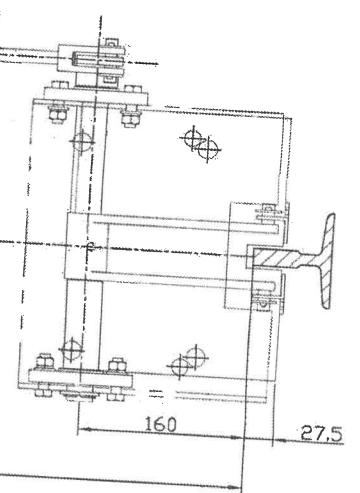


受控
部件外协

提拉位置

第一象限

1980



标记	处数	更改文件号	签名	日期	材料		
设计	张红飞				阶段标记	重量	比例
校对	张红飞	标准化			阶段标记	重量	比例
审核	王明				共 张 第 张		
工艺		批准		2019.9.29			

OX-188T

编制:
AODEPU

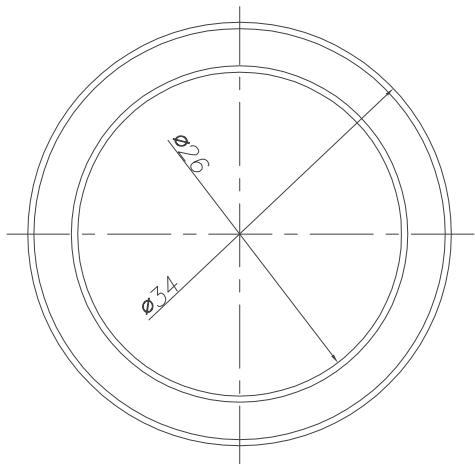
图



日期	
----	--

								Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司		
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			
校 对											
审 核									1.25	1:1	
工 艺				批 准				版本:			0X188T.2-1

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。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

签 字

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	整 名	年月日							
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例	OX-188T.1-5		
校 对												
审 核								0.03	5:2			
工 艺			批 准			版本:						