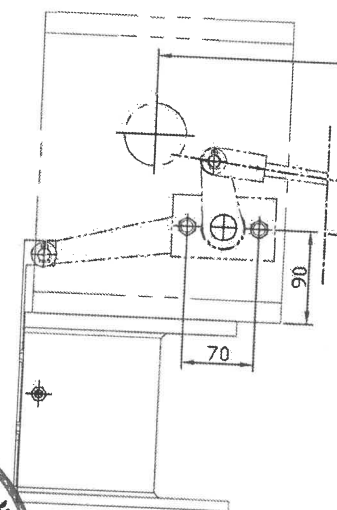
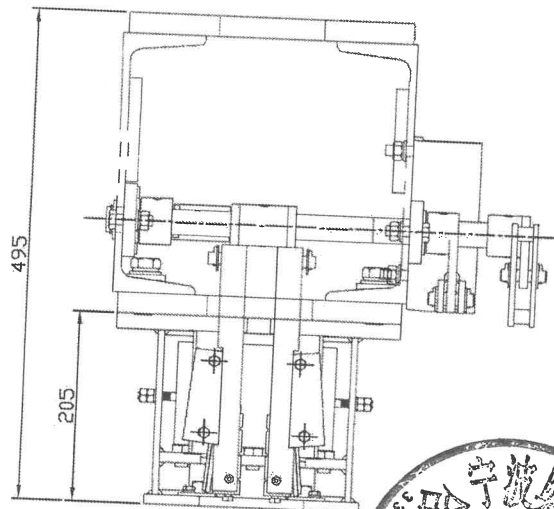
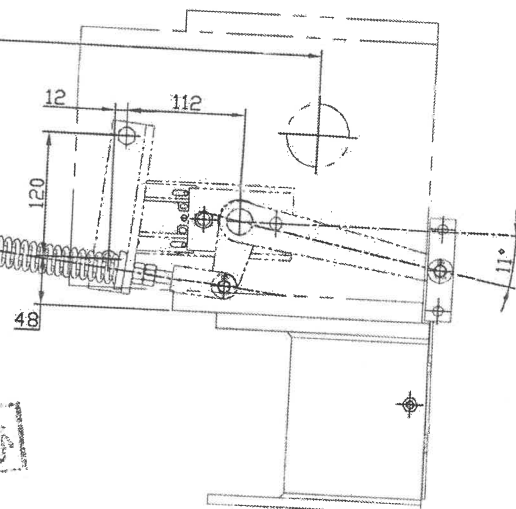


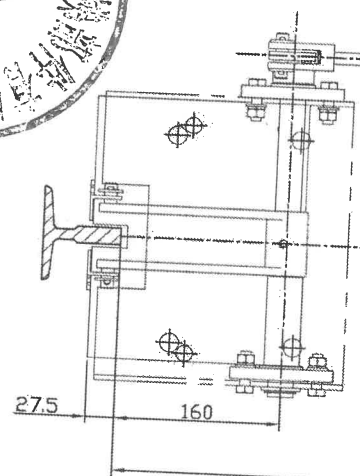
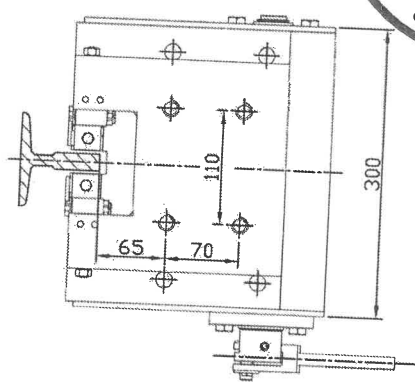


受控

部件外协



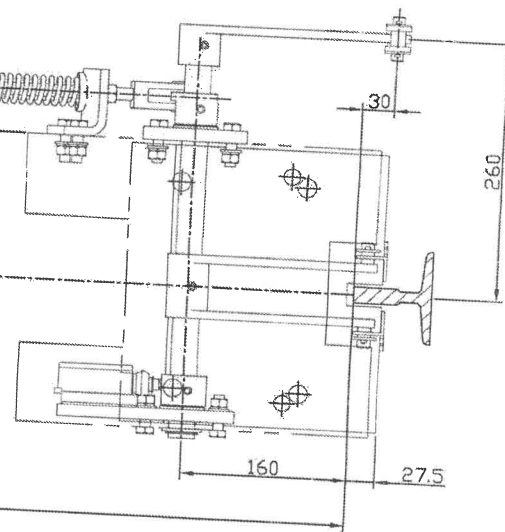
A 向



提拉位置

第二象限

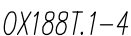
1580



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	徐敏				阶段标记	重量	比例
审核	王敏				共 张 第 张		
工艺		批准		2009.12.24			

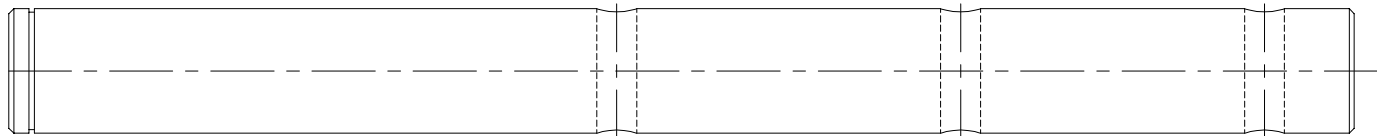
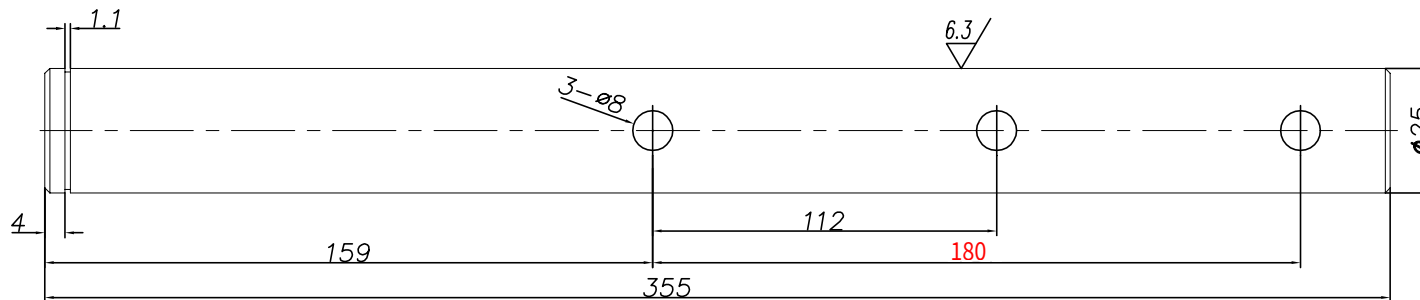
OX-188T

OX188T.1-4



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

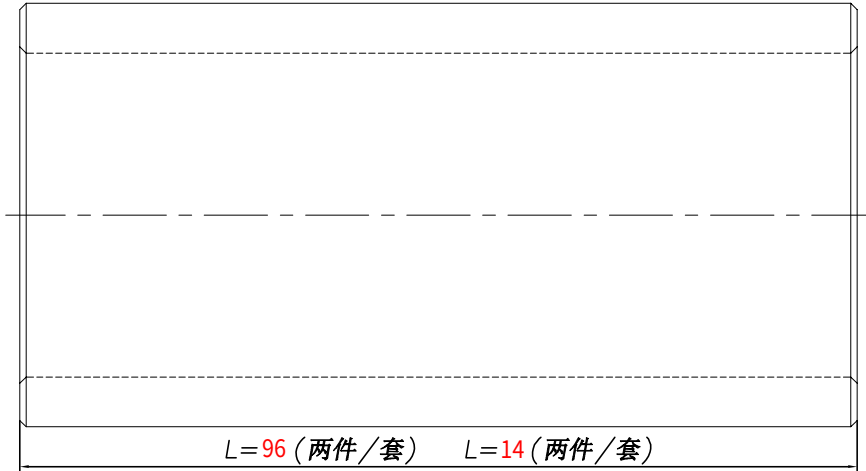
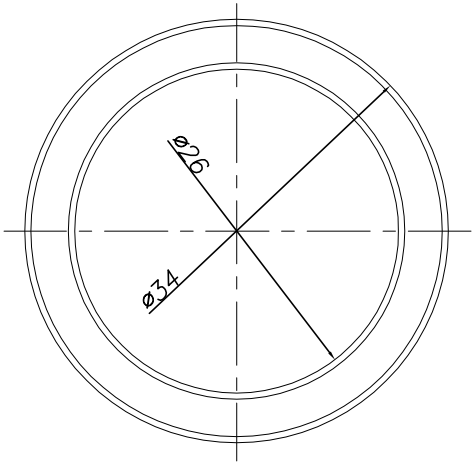
OX188T.2-1

日期

9-11881-X0

GB/T 1804

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	4000~6300	6300~10000	高度尺寸	0.5~3	>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	±3.0	±5.0	圆/倒角公差	±0.2	±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0.5~1.0×45°；
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			衬套	
标记	处数	分 区	文件更改	整 名	年月日		阶段标记	重量	比例	OX-188T.1-5	
设 计			标准化								
校 对											
审 核											
工 艺			批 准				版本:				
								0.03	5:2		