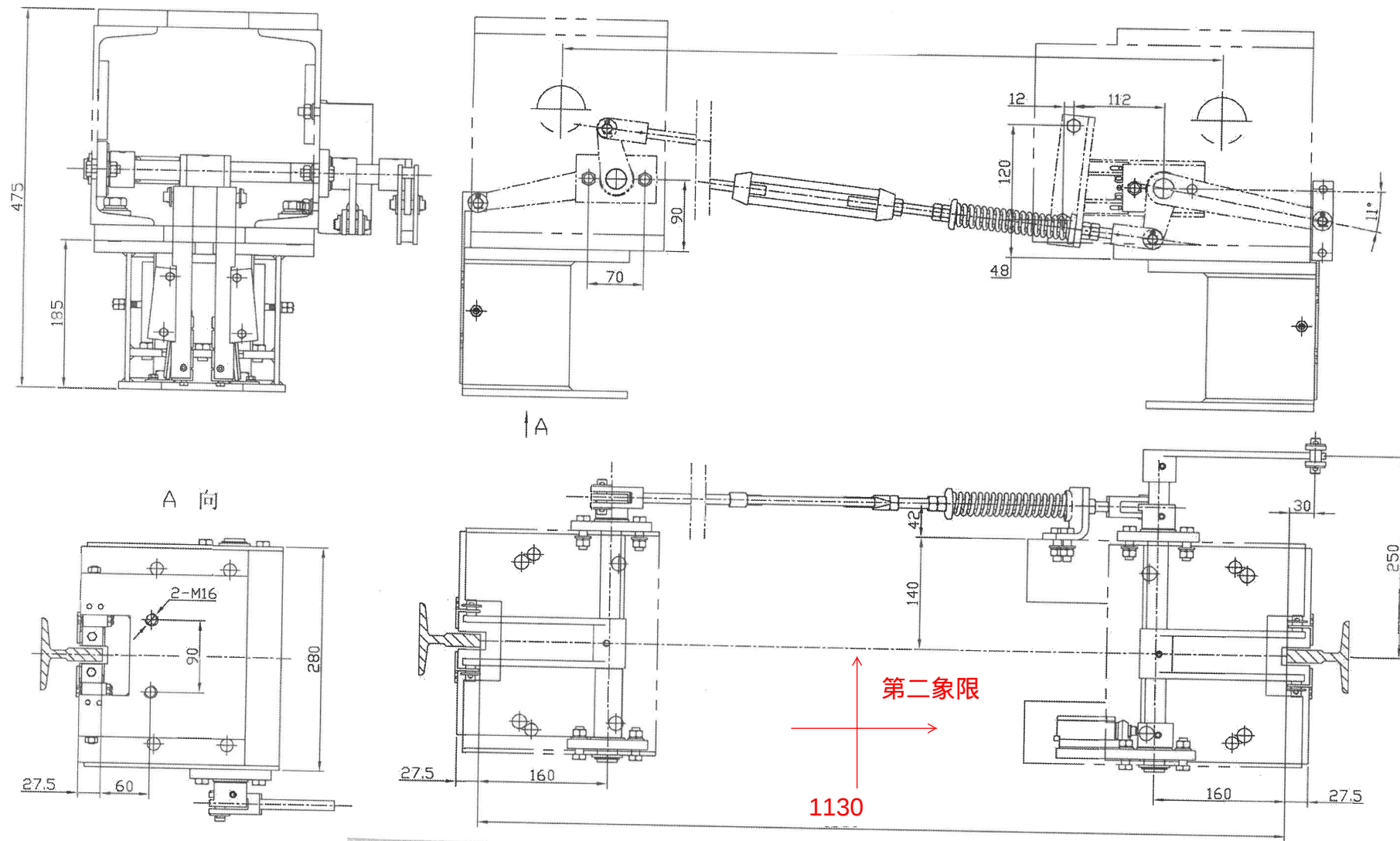




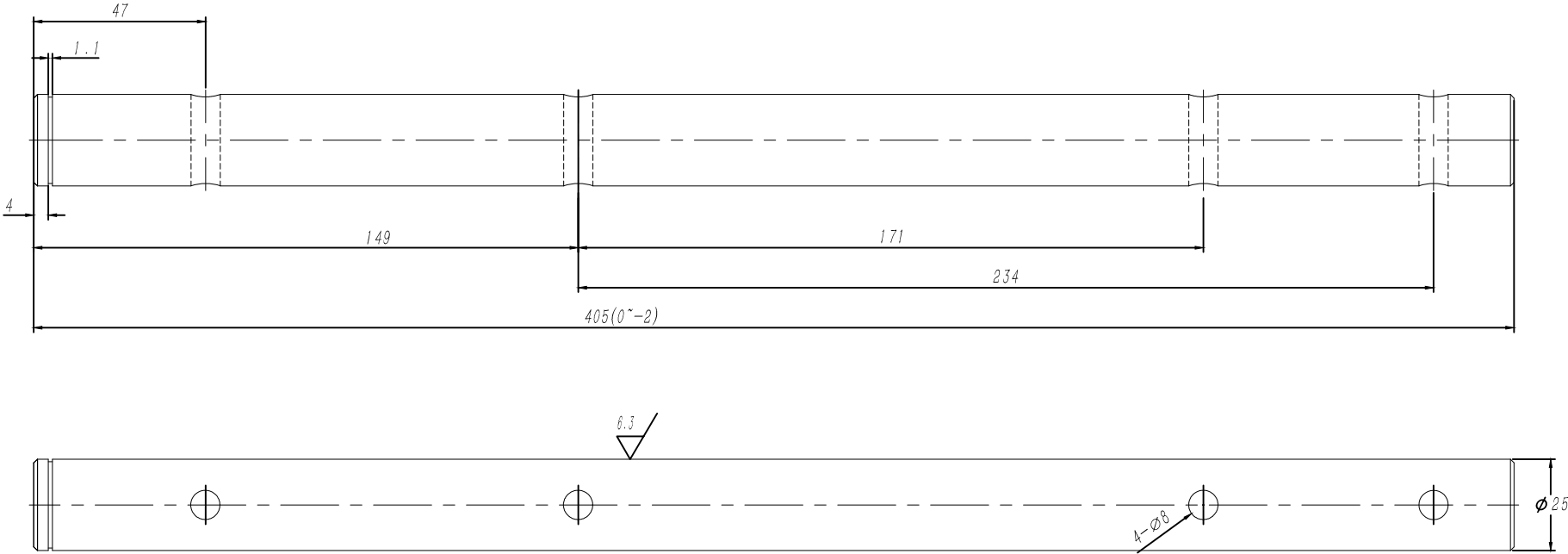
注:

1套;

部件外协

					材料			图纸名称
标记	处数	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例	
设计	张	标准化						图号
校对	张							
审核	张							
工艺		批准		2019.3.7	共	张	第	张

K-1'1881X0	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/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	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1'	±30'	±20'	±10'	±5'



技术说明
1. 边角去毛刺，未注明倒角为0.5~1×45°；
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公司		
										长轴杆		
标记	处数	分 区		文件更改号	签 名	年 月 日	阶段标记					
设 计				标准化						1.46		
校 对							版本:					
审 核												
工 艺				批 准								

借(通)用件登记

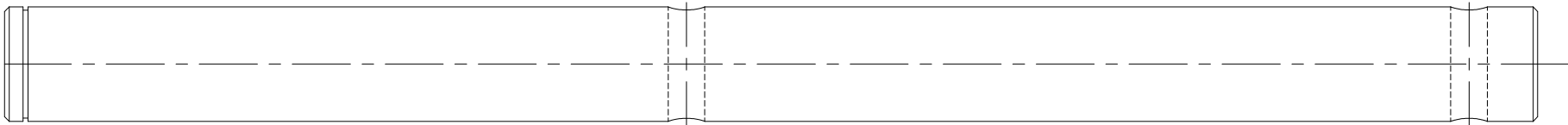
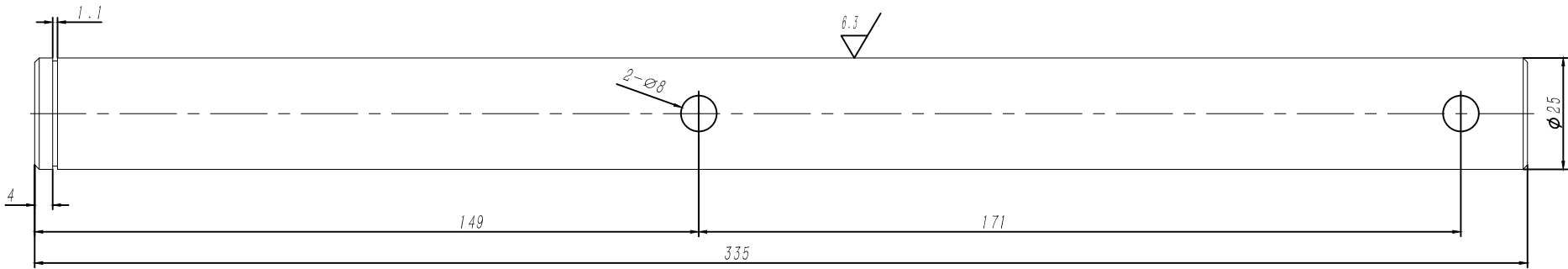
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

1-2'1881X0	GB/T 1881-2008	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/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	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1'	±30'	±20'	±10'	±5'



技术说明
1. 边角去毛刺，未注明倒角为0.5~1×45°；
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公司			
标记	处数	分	区	文件更改号	签名	年月日							短轴杆
设计				标准化			阶段标记		重量	比例			
校对													
审核									1.25	1:1			
工艺				批准			版本:			OX188T.2-1			

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

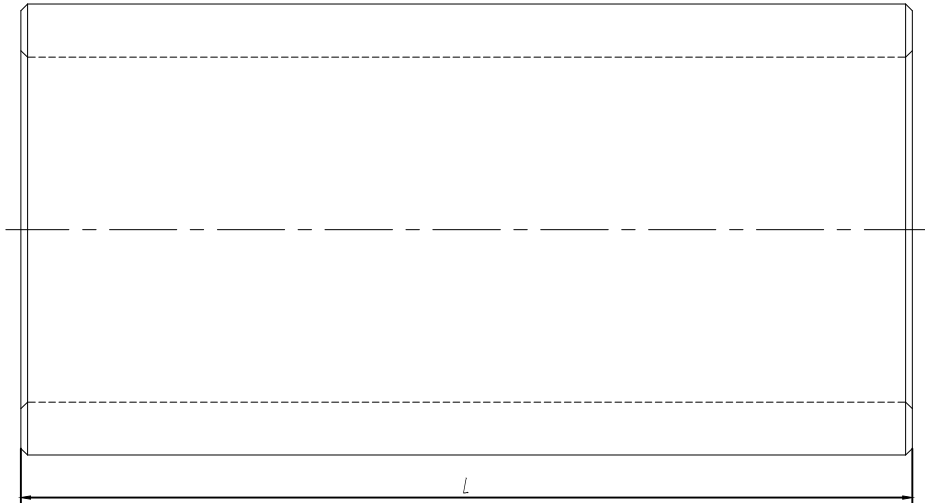
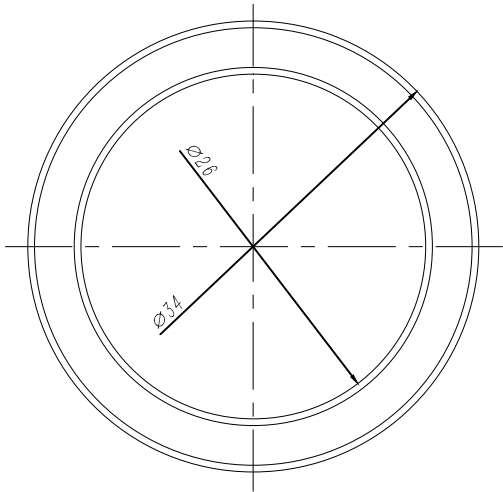
Q-11881-K0

GB/T 1881-2008

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>3~8	>8~30	>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	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1′	±30′	±20′	±10′	±5′

注L=86(0~-1) 2件/套

注L=15(0~-1) 2件/套



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司		
									衬套		
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日						
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例	OX-1881.1-5	
校 对								0.03	5:2		
审 核											
工 艺			批 准			版本:					