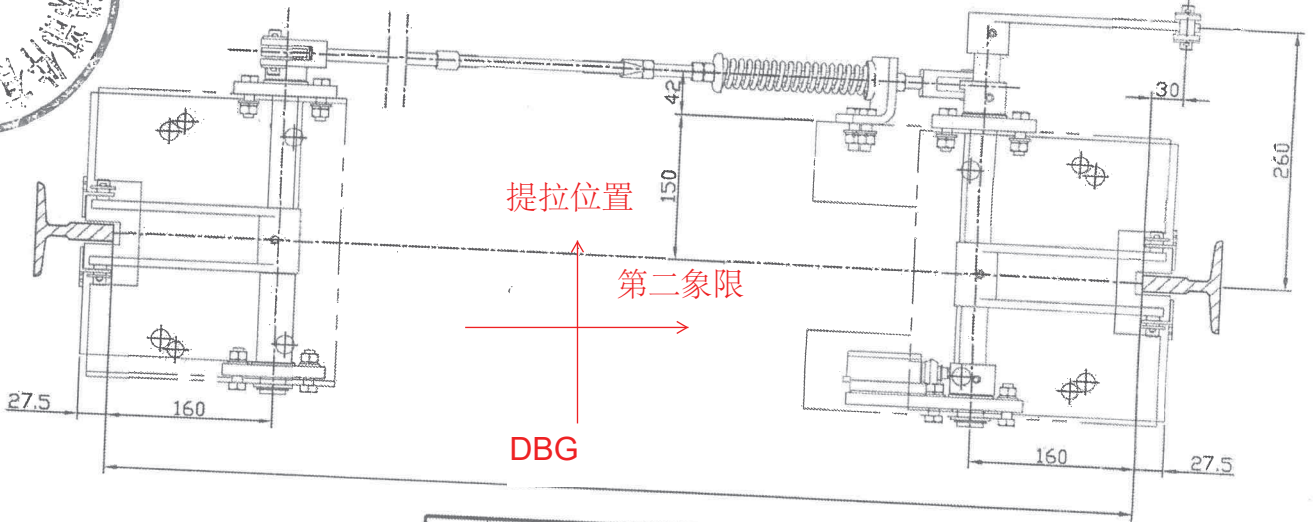
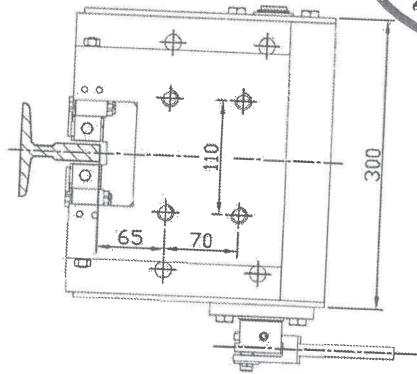


受控

部件外协

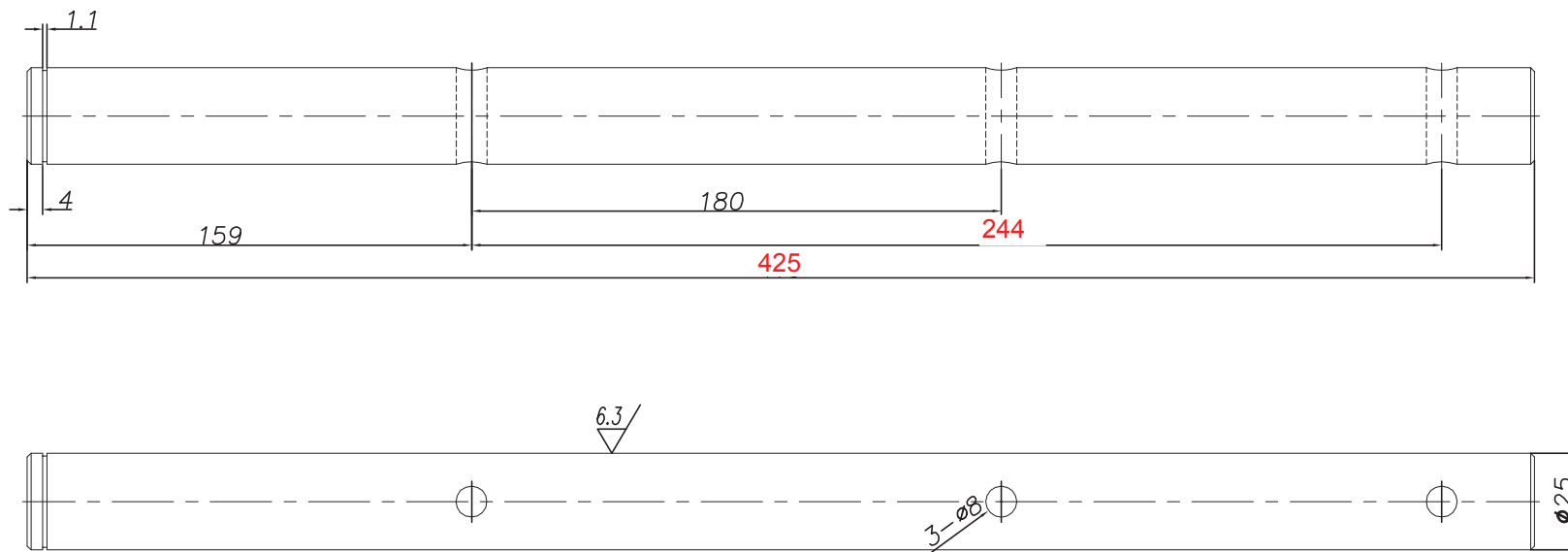


A 向



标记	处数	更改文件号	签名	日期	材料		
设计	张子百	标准化			阶段标记	重量	比例
校对	张子百				阶段标记	重量	比例
审核	张子百				共 张 第 张		
工艺		批准		2019.12			

OX-188T



**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。

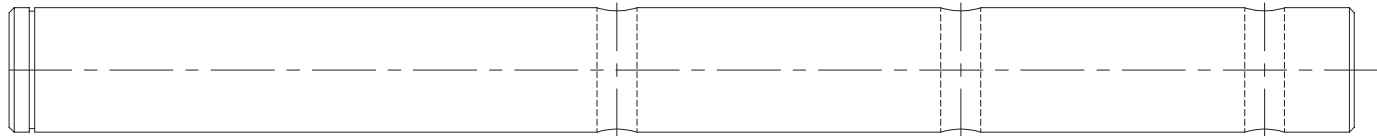
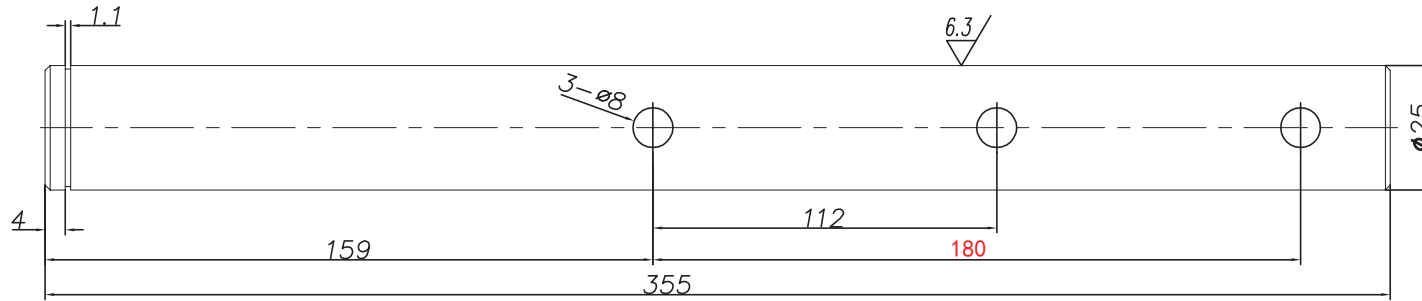
借(通)用件登记  
旧底图总号  
底图总号

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	签名	年月日			
设计				标准化			1.46	4:5
校对								
审核								
工艺				批准		版本:		
						OX188T.1-4		

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。

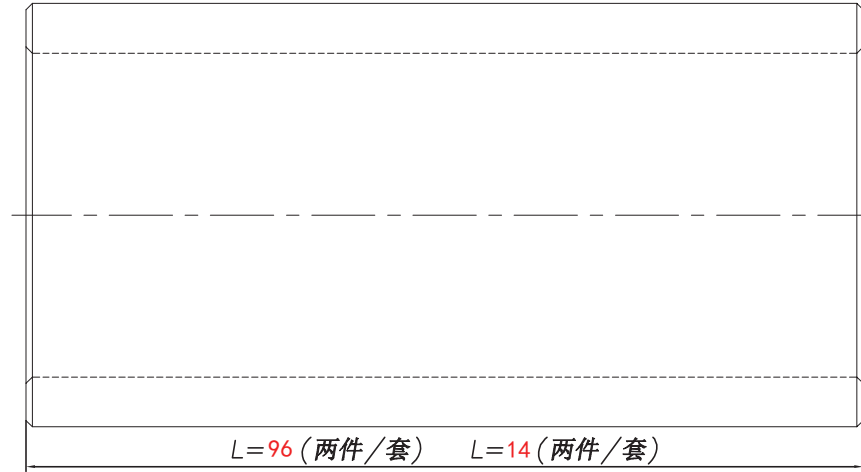
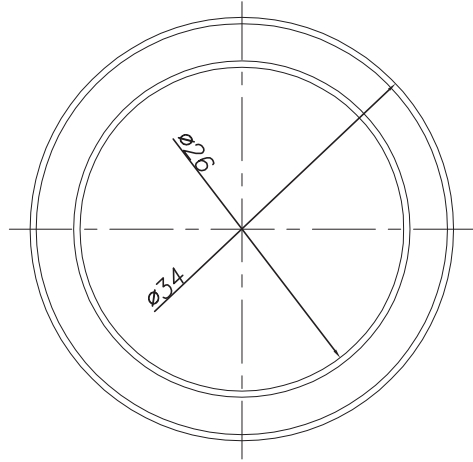
借(通)用件登记  
旧底图总号  
底图总号

签字

日期

						Q235A 宁波奥德普电梯部件有限公司		
						短轴杆		
标记	处数	分区	文件更改	姓名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化				1.25	1:1
校对								
审核								
工艺			批准			版本:		
						OX188T.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	
标记	处数	分区	文件更改	姓名	年月日							
设计				标准化						阶段标记	重量	比例
校对												
审核											0.03	5:2
工艺				批准						版本:		
											衬套	
											OX-188T.1-5	