

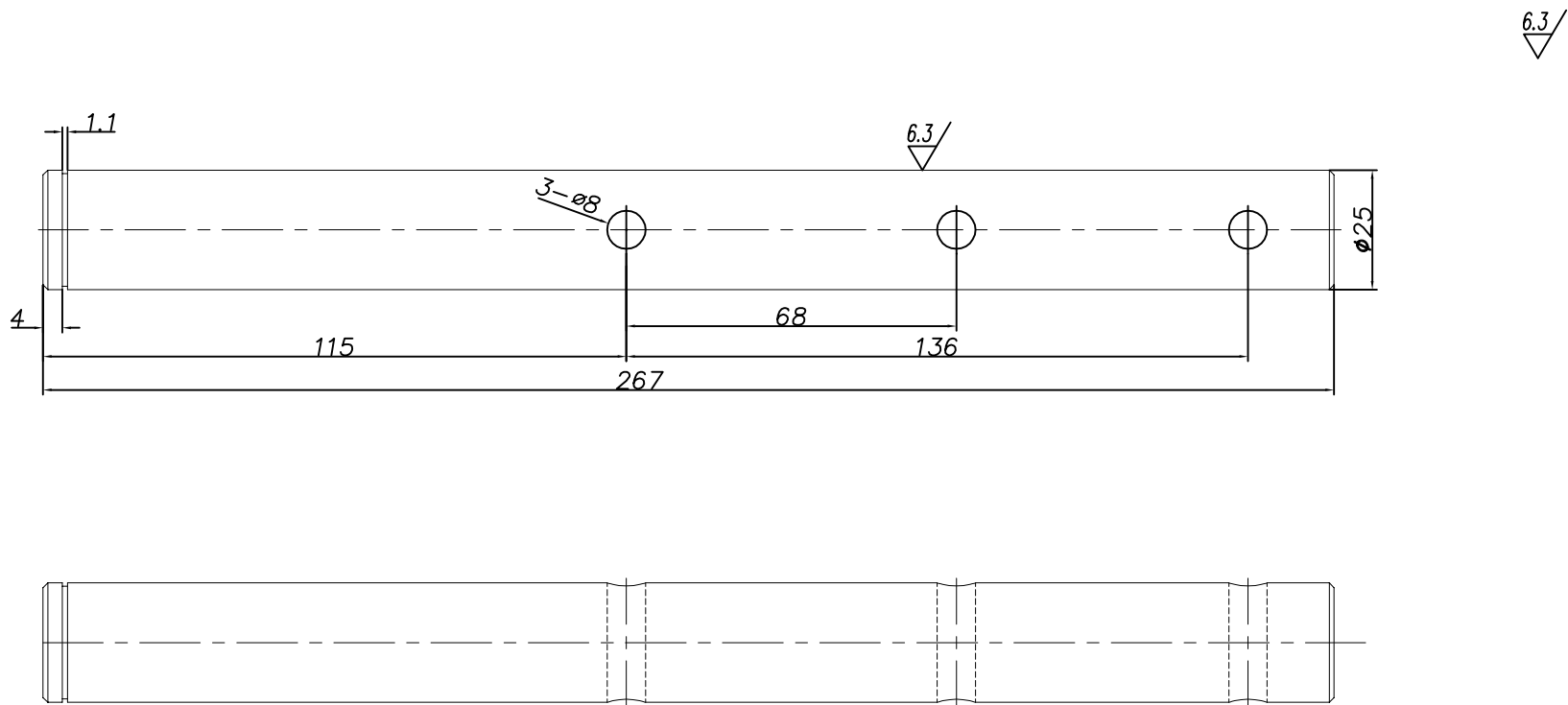
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期



GB/T 1804	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	4000~10000	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	圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1′	±30′	±20′	±10′	±5′
Ø188T1-4																				
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		Q235A 宁波奥德普电梯部件有限公司																		
旧底图总号		长轴杆																		
底图总号		Ø188T.1-4																		
签 字		阶段标记 重量 比例 1.46 4:5																		
日 期		版本:																		

GB/T 1804-

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	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'



借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

簽 字

日期

技术说明

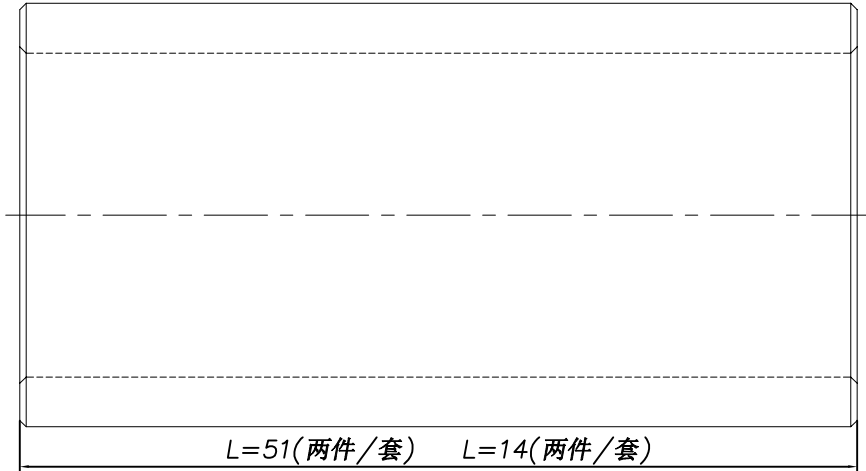
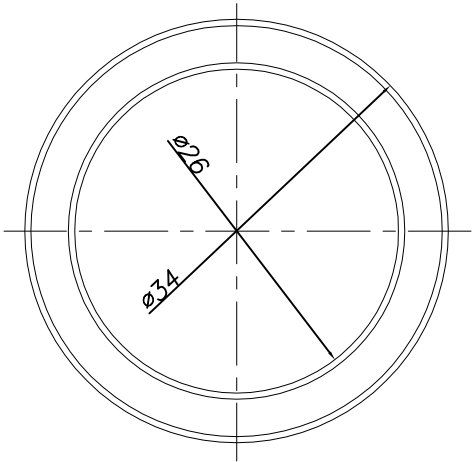
1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

						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	量 名	年月日				
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:			
						0X188T.2-1			

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

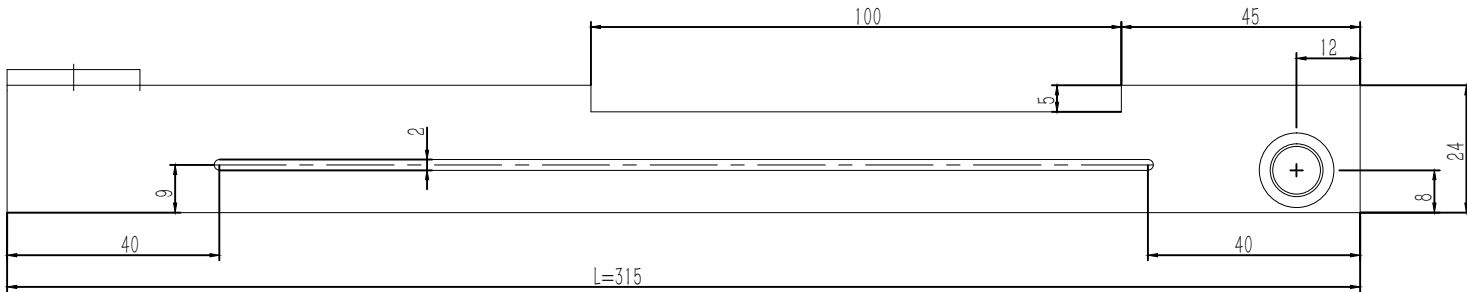
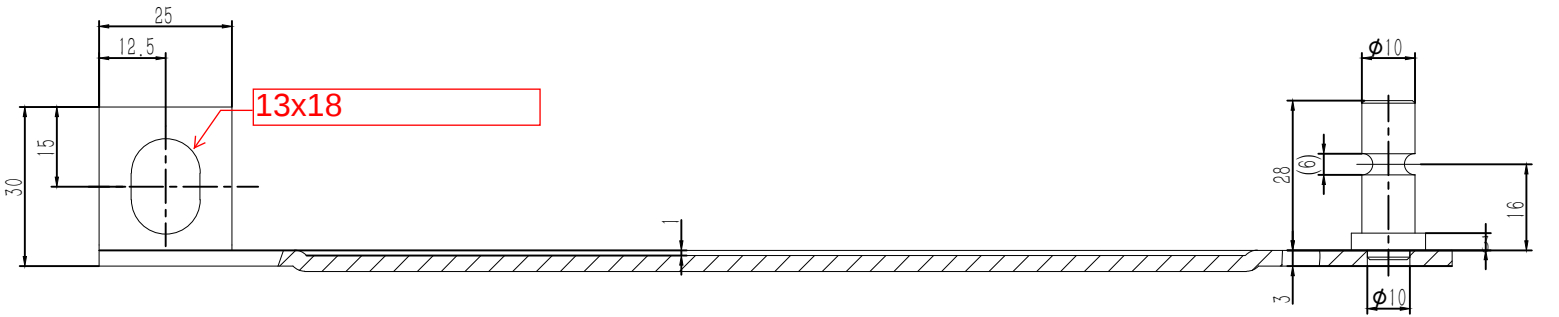
签 字

日 期

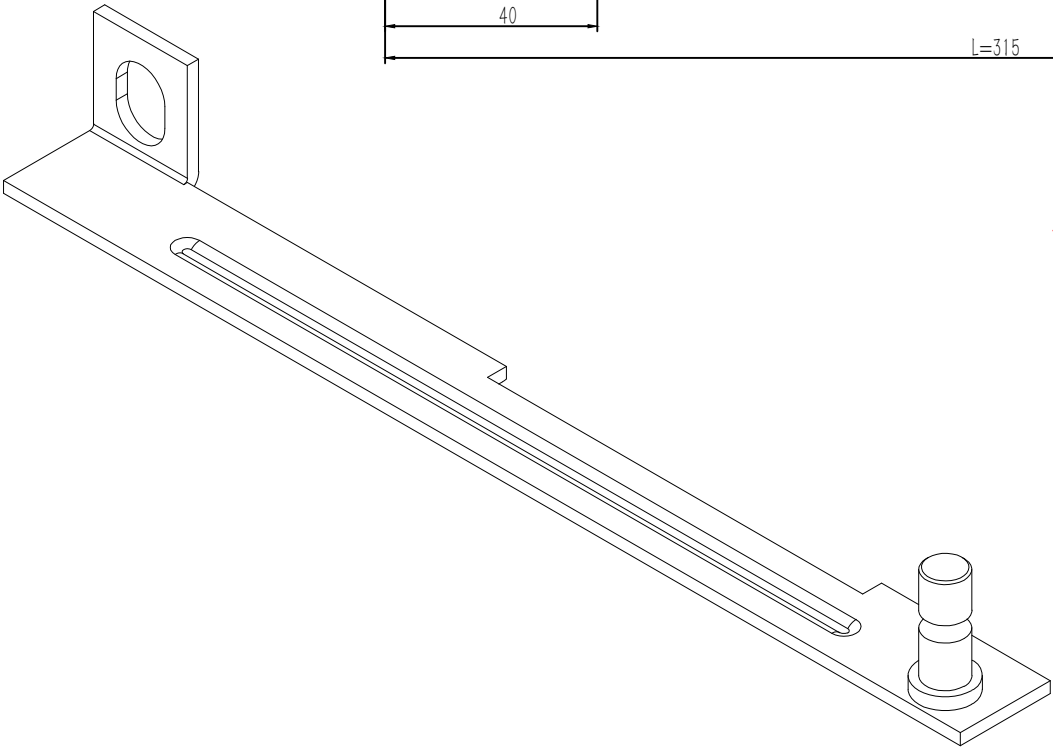
							20#					宁波奥德普电梯部件有限公司									
标记	处数	分 区	文件更改	整 名	年月日							阶段标记					重量				
设 计				标准化																	
校 对												0.03					5:2				
审 核																					
工 艺				批 准			版本:					0X-188T.1-5									

OX188T.5

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



左右对称各两件/套



借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						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								
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例				
校 对						<table><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>						0.16	1:1
审 核													
工 艺			批准			共 张		第 张					
						提拉杆							
						0X188T.5							