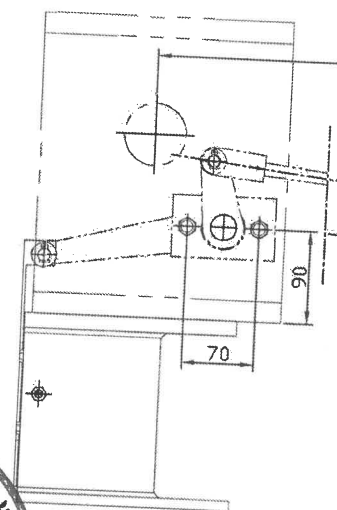
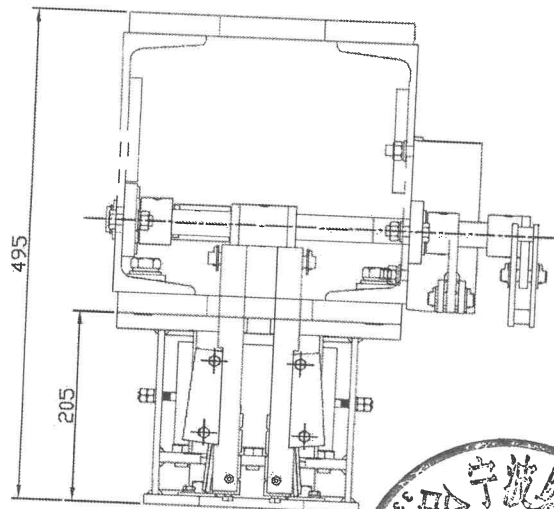
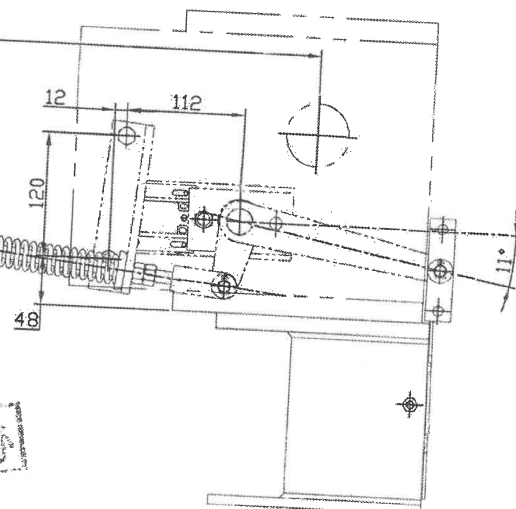


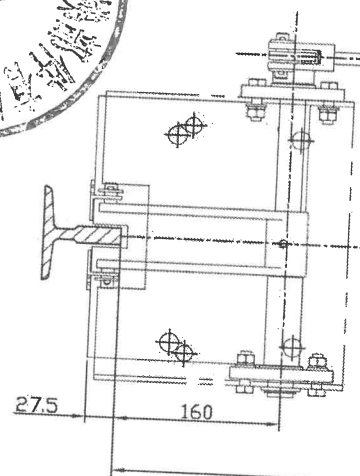
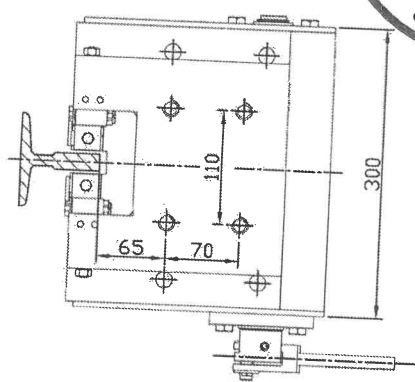


受控

部件外协



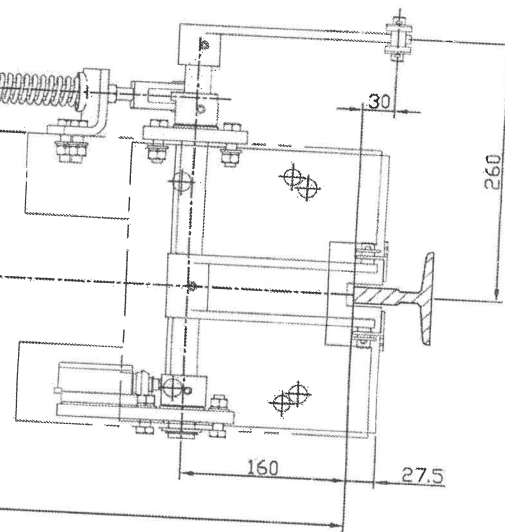
A 向



提拉位置

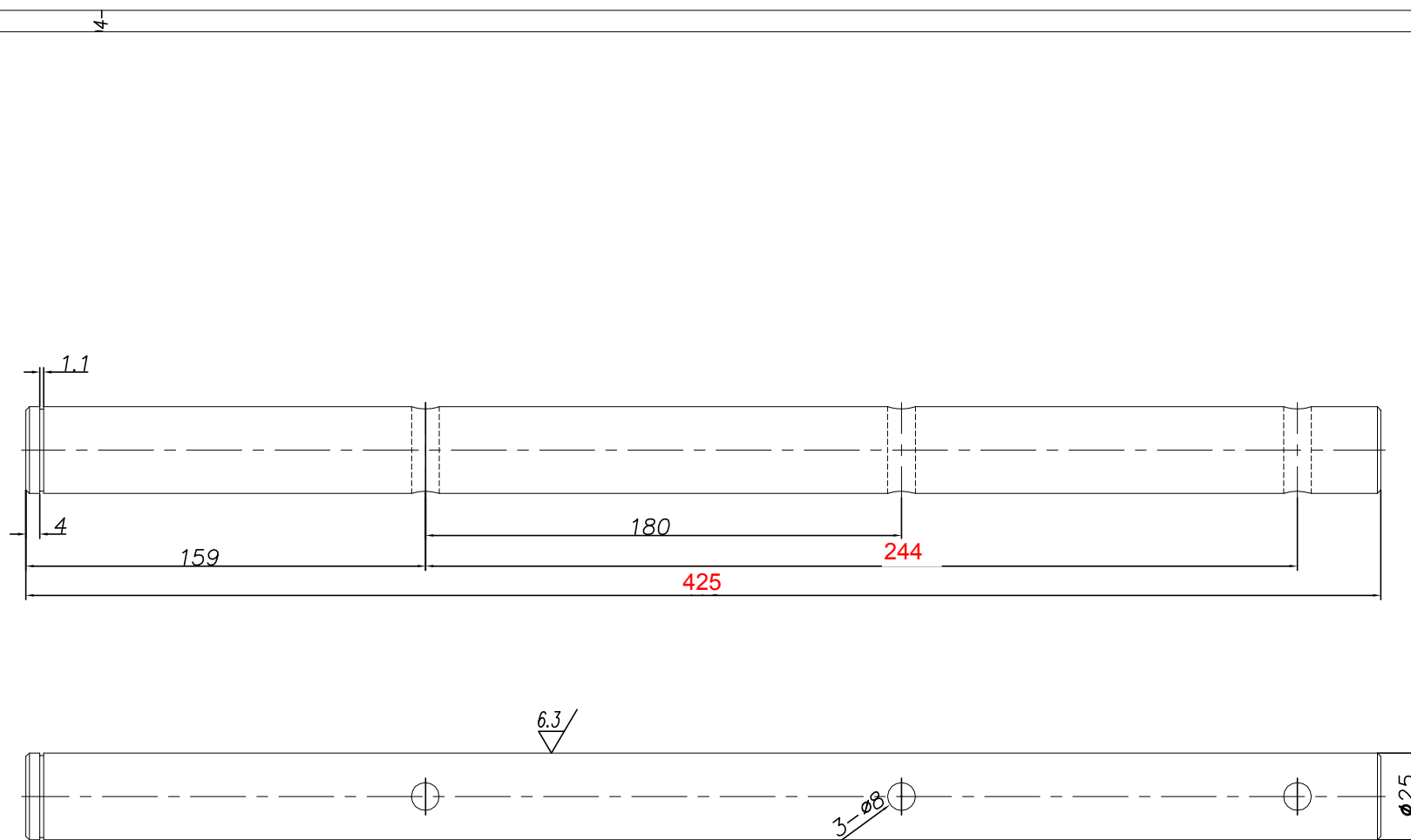
第二象限

2080



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		2009.9.24			

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。

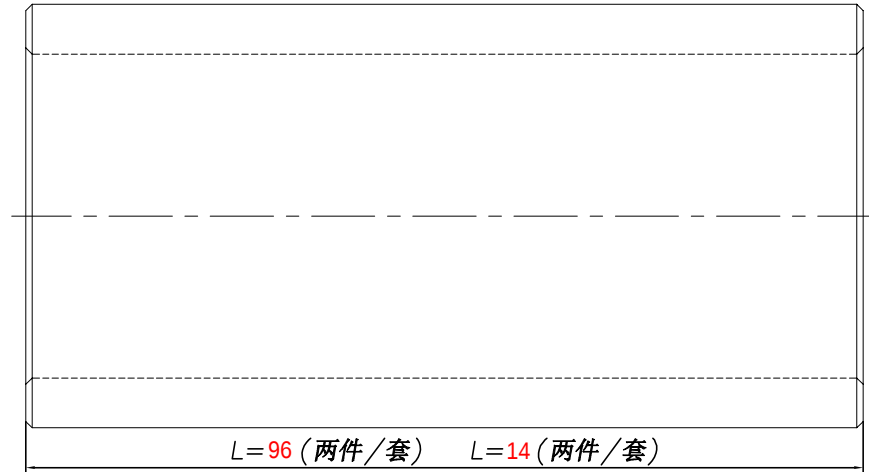
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

签 字

日 期

							Q235A 宁波奥德普电梯部件有限公		
							长轴杆		
标 记	处 数	分 区	文 件 更 改	变 名	年 月 日		阶 段 标 记	重 量	比 例
设 计				标 准 化				1.46	4:5
校 对									
审 核									
工 艺				批 准			版 本:		
							0X188T.1-4		

4-



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。

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	登 名	年月日					
设 计			标准	化			阶段标记	重量	比例	
校 对									0X-188T.1-5	
审 核							0.03	5:2		
工 艺			批 准			版本:				