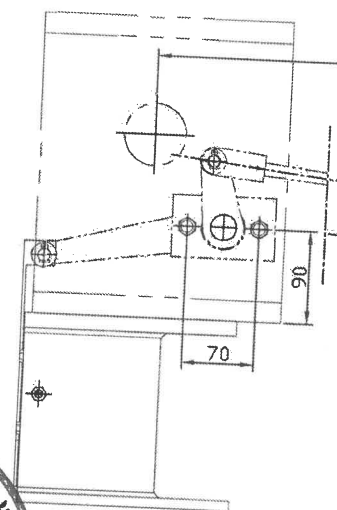
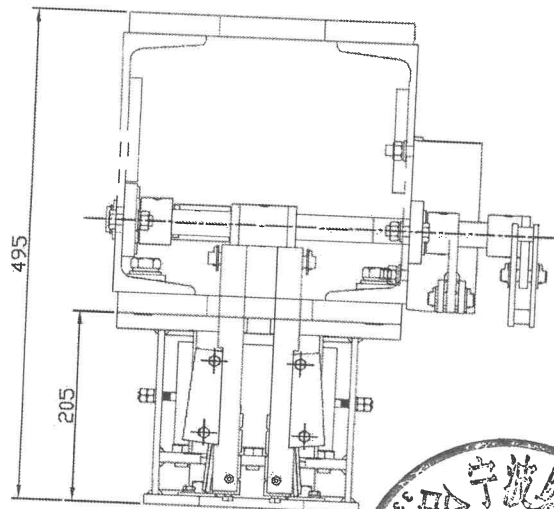
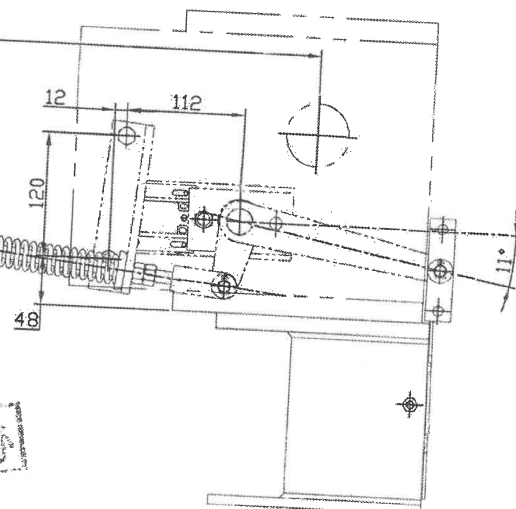


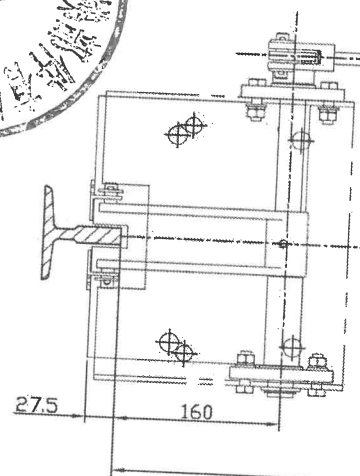
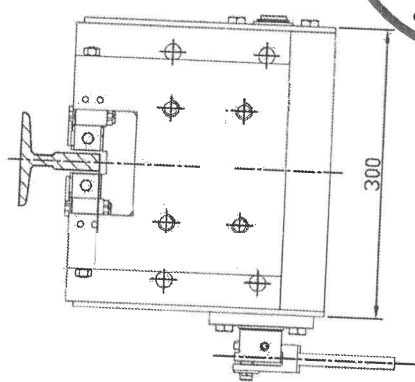


受控

部件外协



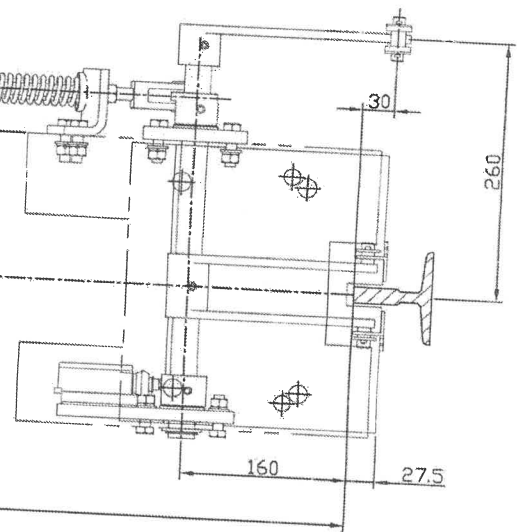
A 向



提拉位置

第二象限

DBG



标记	处数	更改文件号	签名	日期	材料		
设计	张红	标准化					
校对	徐敏				阶段标记	重量	比例
审核	王敏				阶段标记	重量	比例
工艺		批准		2017.9.24	共	张	第 张

OX-188T

OX188T.1-4



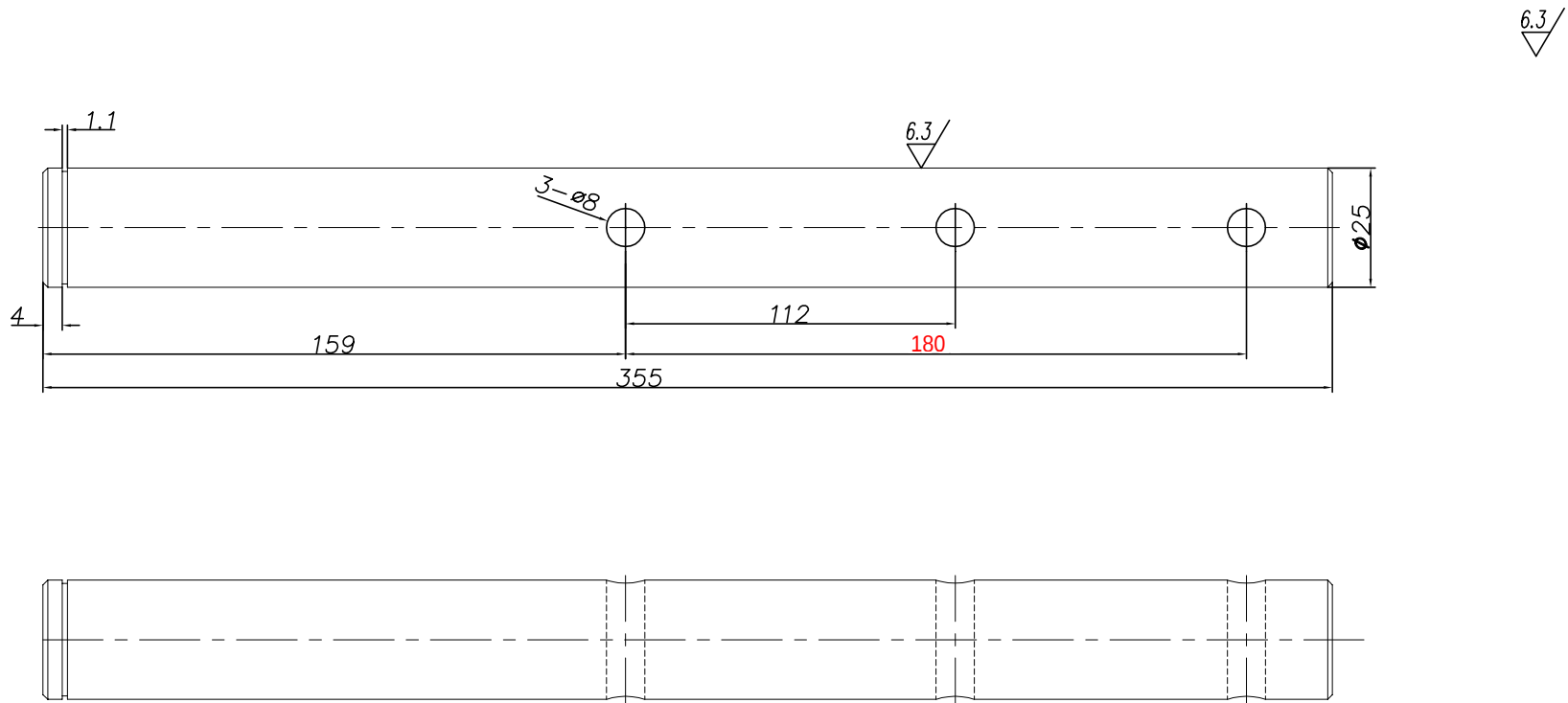
- | |
|----------|
| 借(通)用件登记 |
| 旧底图总号 |
| 底图总号 |

簽 字

日期

GB/T 1804-

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	>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	±0.5	±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

笠 字

日期

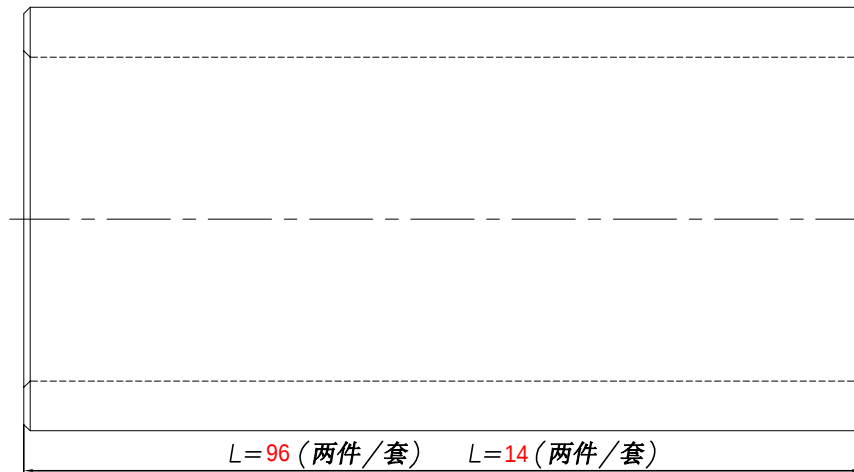
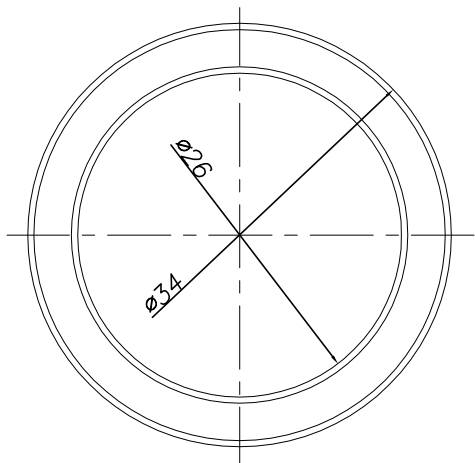
技术说明

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			短轴杆
标记	处数	分	区	文件更改	量	名	年月日	阶段标记	重量	比例	0X188T.2-1
设计				标准化							
校对											
审核											
工艺				批准				版本:			

GB/T 1804-

6.3



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	壁 名		年月日			
设计				标准化						
校对							阶段标记	重量	比例	0X-188T.1-5
审核										
工艺				批准			版本:			