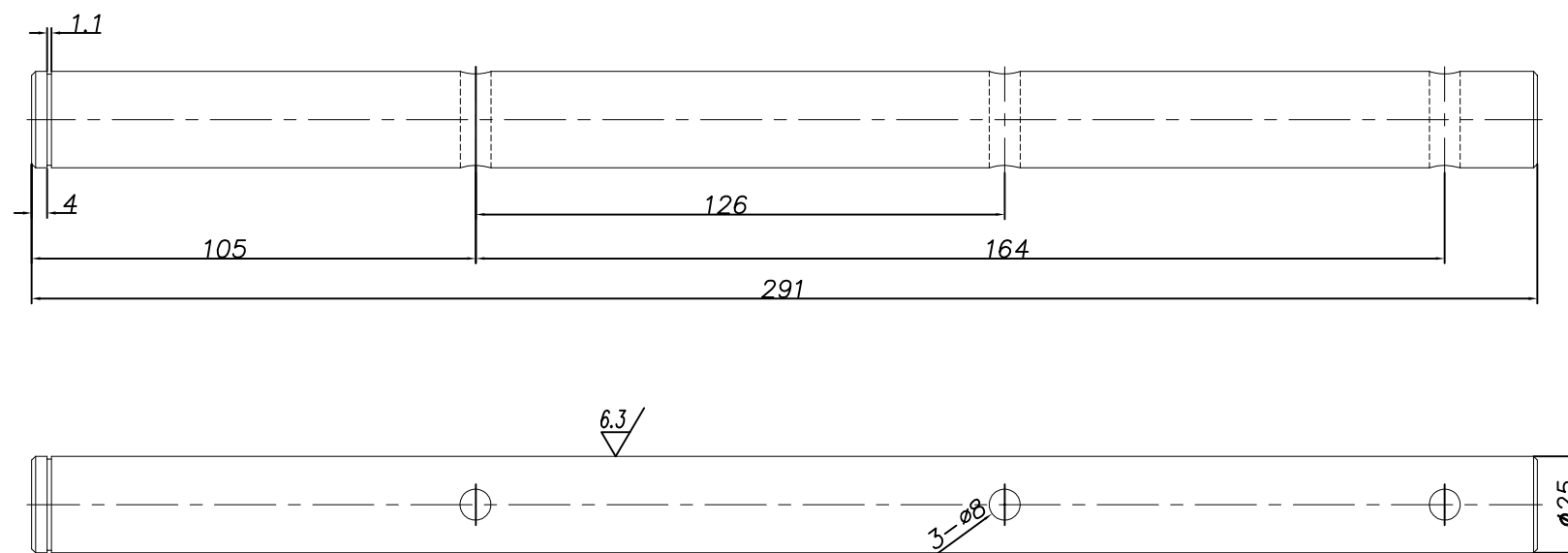




4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

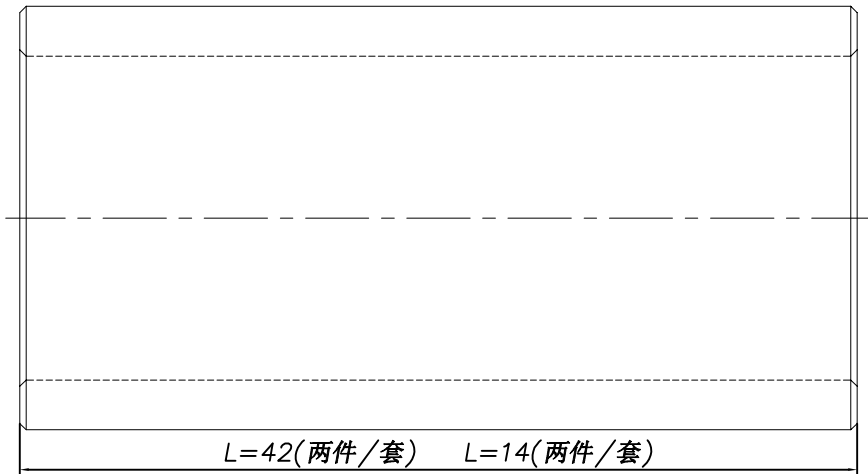
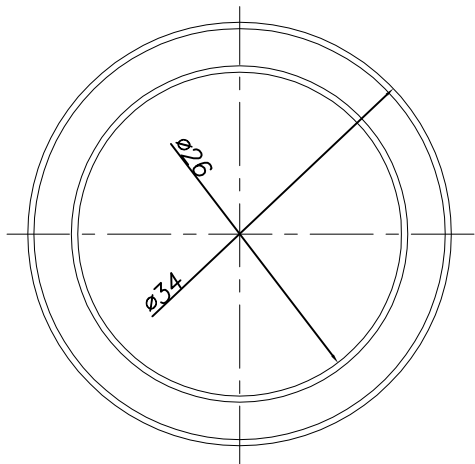
						Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司					
标记处数分 区文件更改叠 名 年月日												
设计				标准化			阶段标记		重量	比例		长轴杆
校对									1.46	4:5		
审核												
工艺				批准		版本:					OX188T.1-4	



技术说明

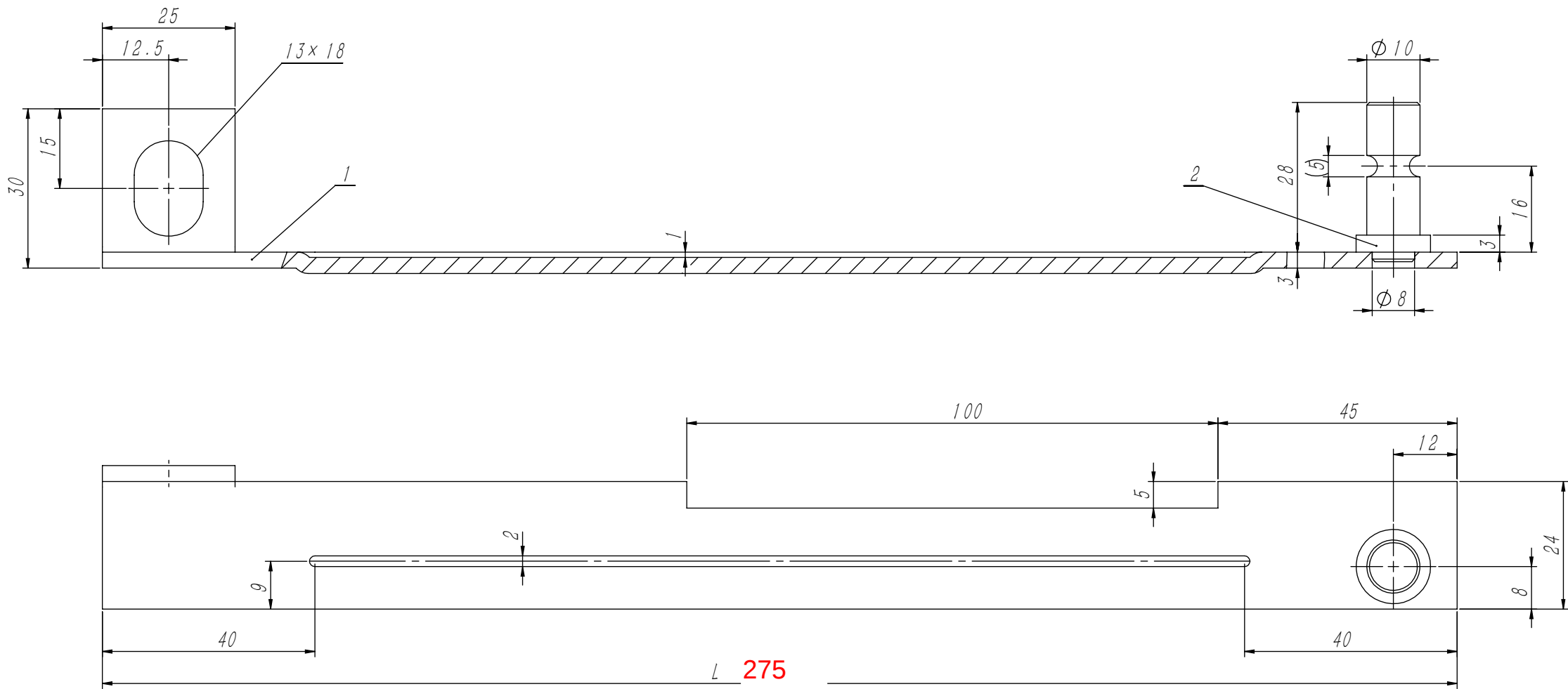
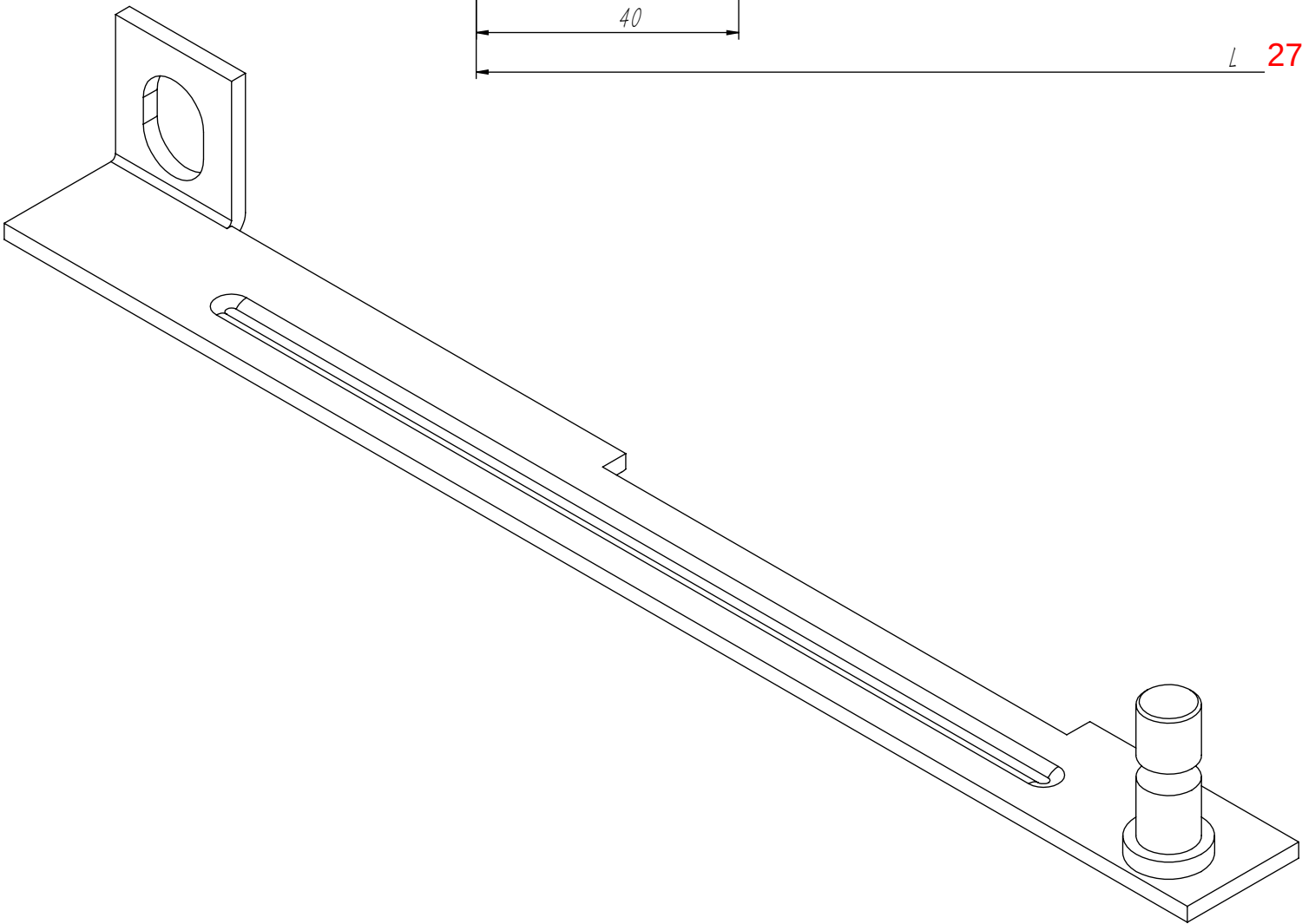
1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

						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					
校 对						阶段标记	重量	比例
审 核							1.25	1:1
工 艺			批 准			版本:		0X188T.2-1



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。

						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	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	0X-188T.1-5	
设计			标准化								
校对								0.03	5:2		
审核											
工艺			批准			版本:					



技术说明
1. 本件一套四件，左右对称各两件；
2. 件1、2采用电焊连接，表面镀锌处理。

2	OX188.12-3		连接销			1	35#		0.02	0.02		
1	OX188T.10-1		提拉板			1	Q235A/3.0		0.15	0.15		
序号		代 号		名 称			数量	材料说明		重量	总重	备注
										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		提拉杆	
校 对												
审 核								0.16	1:1			
工 艺			批 准			版本:			OX188T.5			