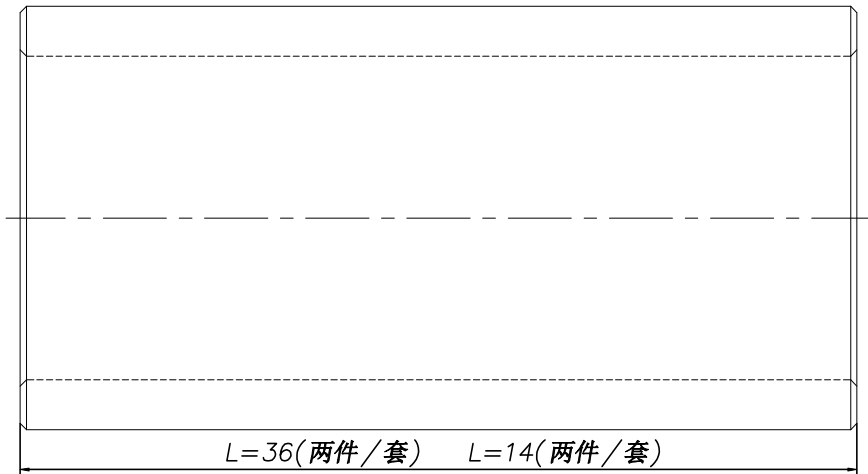
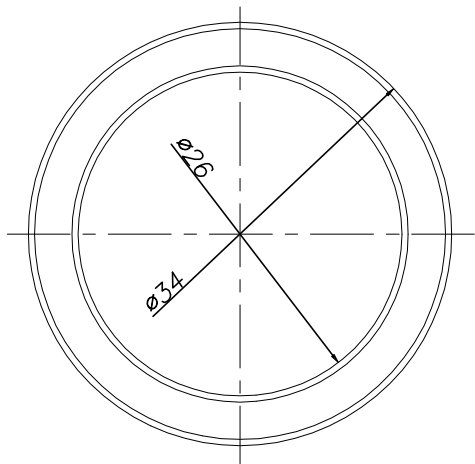




1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀层处理;
3. 完成后注意弯曲变形及表面挤压的不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

						Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司	
定。								短轴杆
标志处数分 区文件更改号名 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



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	
标记处数分区文件更改姓名年月日									衬套		
设计				标准化			阶段标记	重量			比例
校对										5:2	
审核								0.03			
工艺				批准			版本:			0X-188T.1-5	