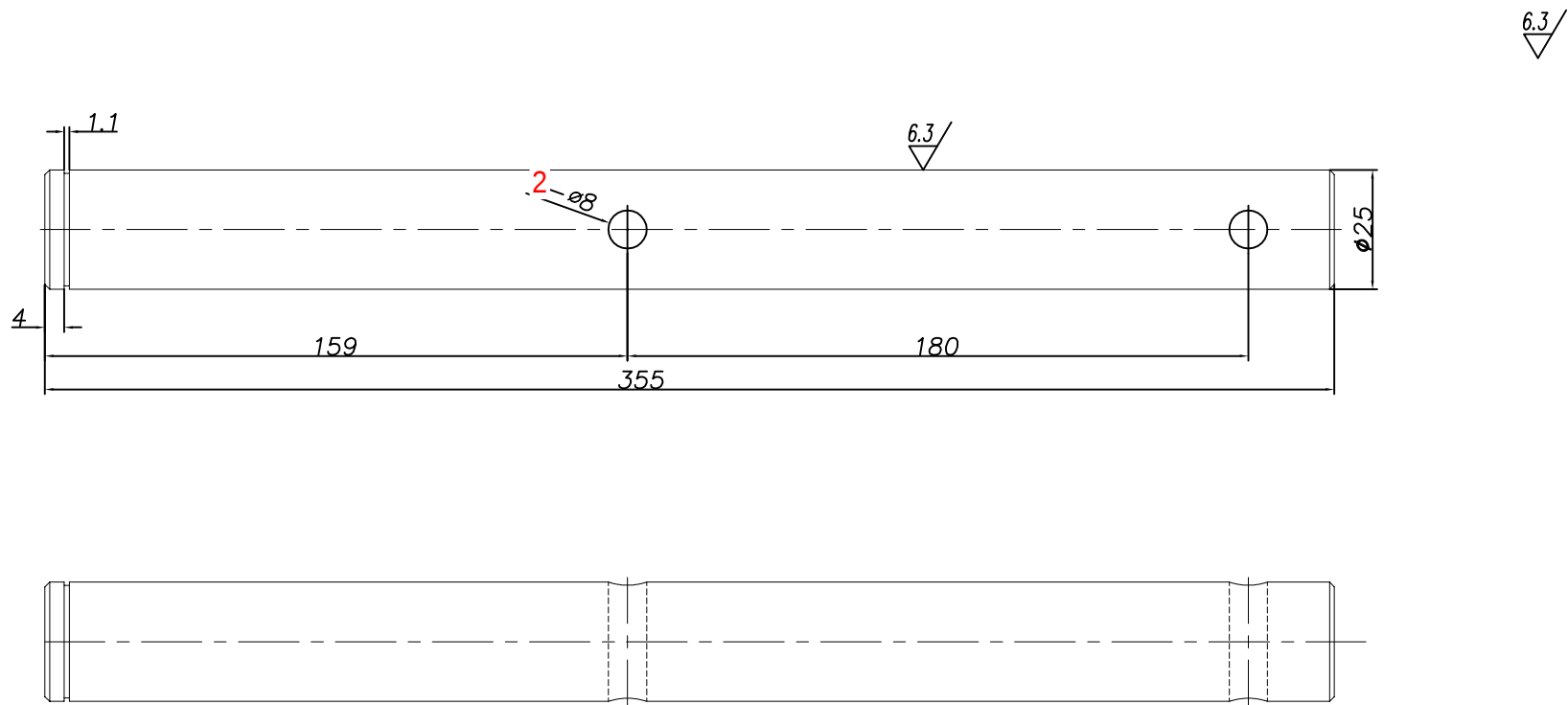


技术说明

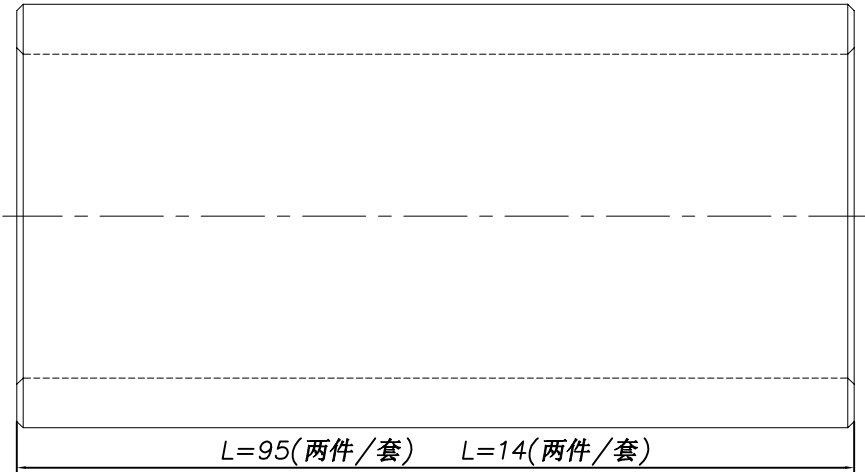
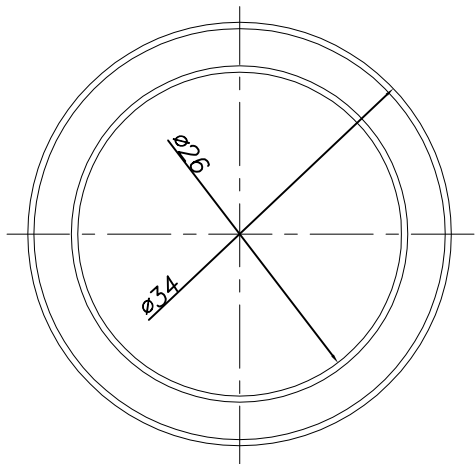
1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

						Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司	
							长轴杆	
标记	处数	分 区	文件更改	签 名	年月日			
设 计			标准化					
校 对						阶段标记	重量	比例
审 核							1.46	4:5
工 艺			批 准			版本:		0X188T.1-4



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	
标记 处数 分 区 文件更改 签名 年月日											
设计			标准化				阶段标记	重量	比例	短轴杆	
校对											
审核									1.25	1:1	0X188T.2-1
工艺			批准				版本:				



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