

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;

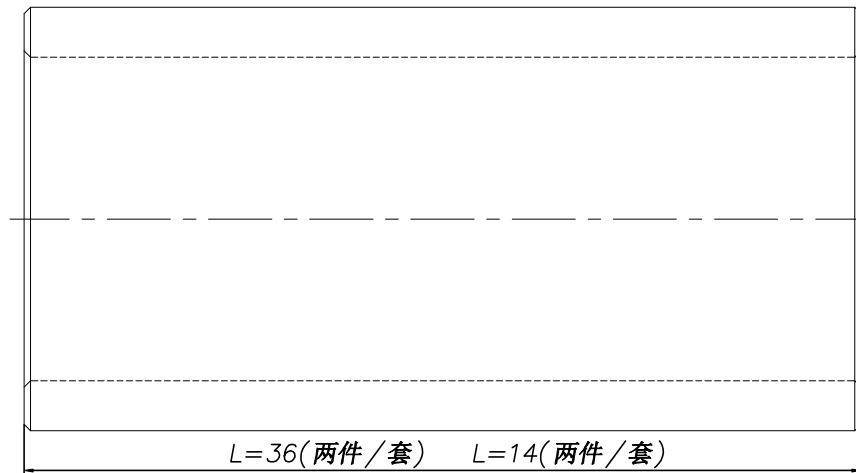
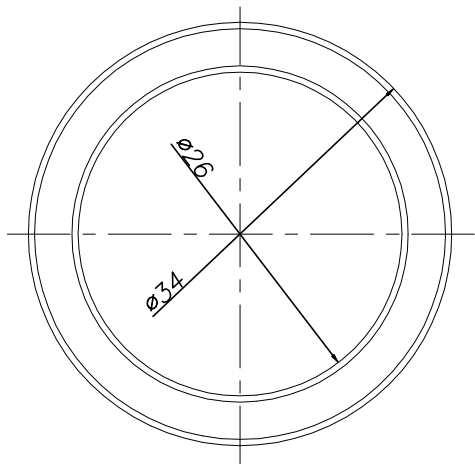
3.1.1 完成土后多摆放意弯曲变形及表面挤压不平缺陷；

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。

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司			
定。											
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		短轴杆
校对											
审核											
工艺			批准				版本:				0X188T.2-1

6.3/
▽



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。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

签 字

日 期

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