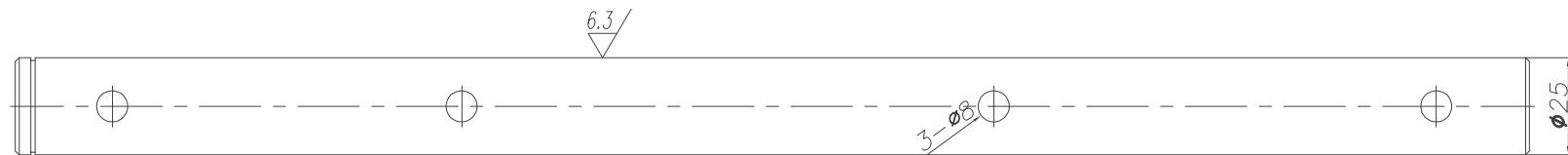
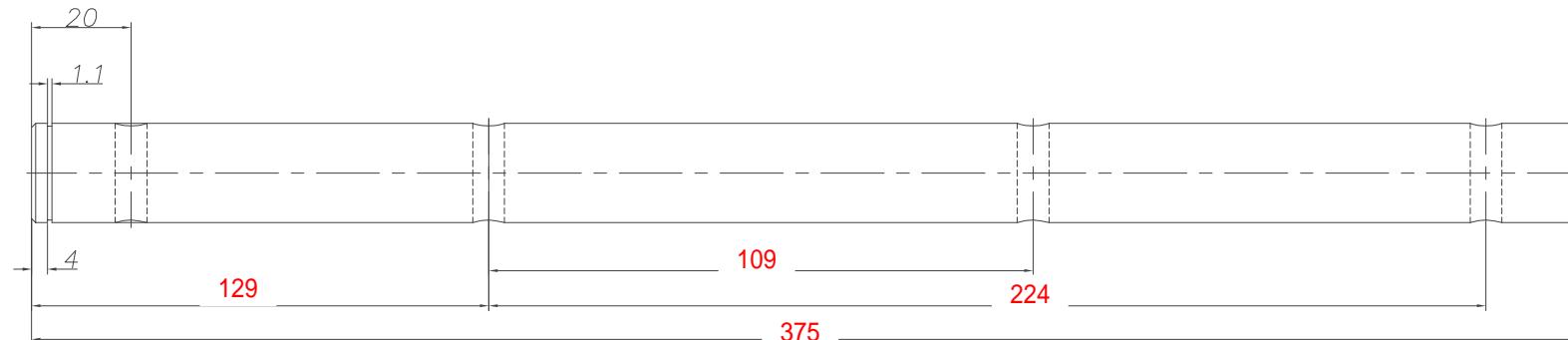


DBG-320(该参数需 ≥ 950)

导轨面距DBO

GB/T 1804-4 OX188T.1-4	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	>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	0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



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。

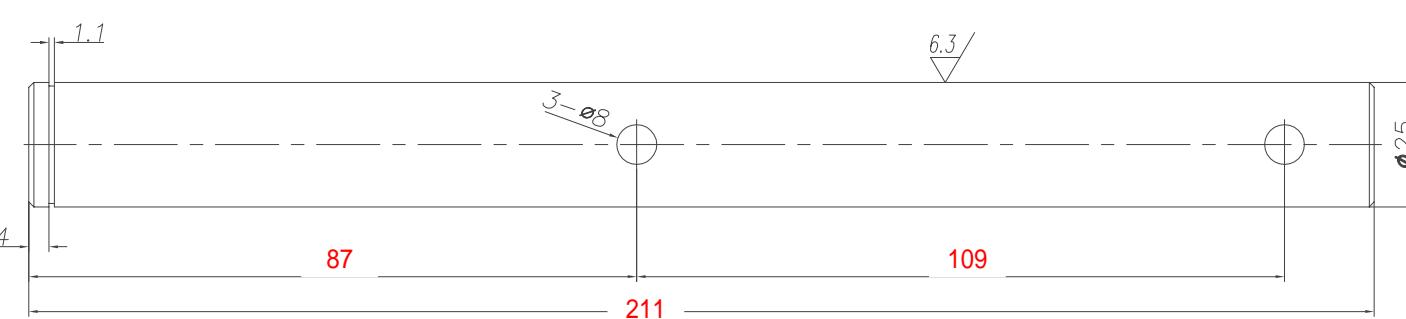
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

标记	处数	分	区	文件更改	签	名	年月日	Q235A			宁波奥德普电梯部件有限公司
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

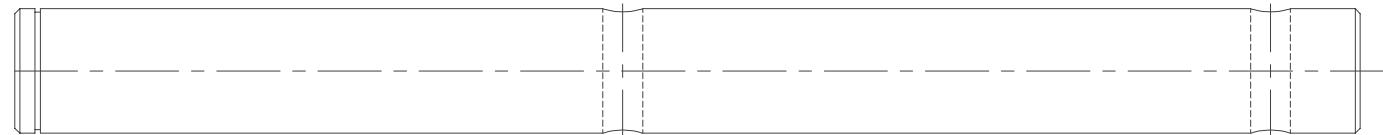
长轴杆

GB/T 1804-4	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	100~1000	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	≤0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

0X188T.2-1



6.3/

**技术说明**

1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
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。

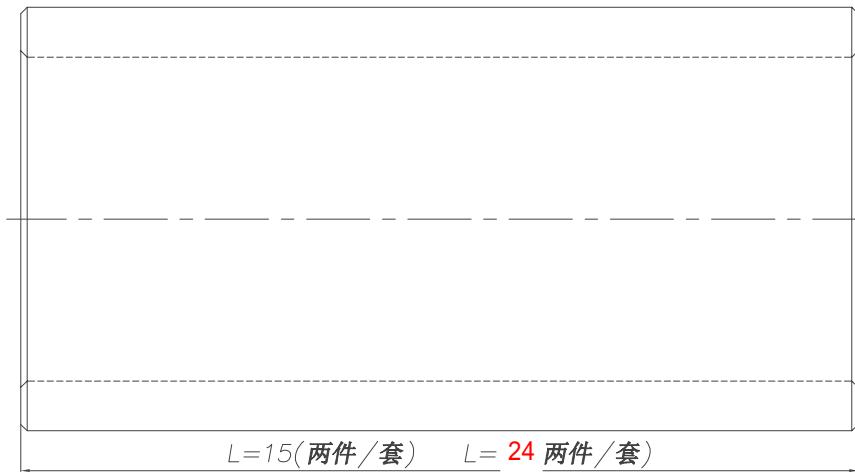
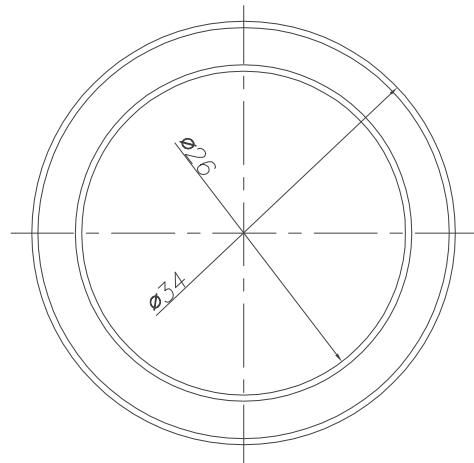
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

标记	处数	分	区	文件更改	签	名	年月日	Q235A			宁波奥德普电梯部件有限公司
设计				标准化							
校对								阶段标记			
审核								重量			
工艺				批准				比例			
								1.25			
								1:1			
								版本:			0X188T.2-1

短轴杆

GB/T 1804-4 G-1-1881-X0	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	≤0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'

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	签	名			
设计				标准化			阶段标记	重量	比例
校对									
审核							0.03	5:2	
工艺				批准			版本:		0X-1881.1-5