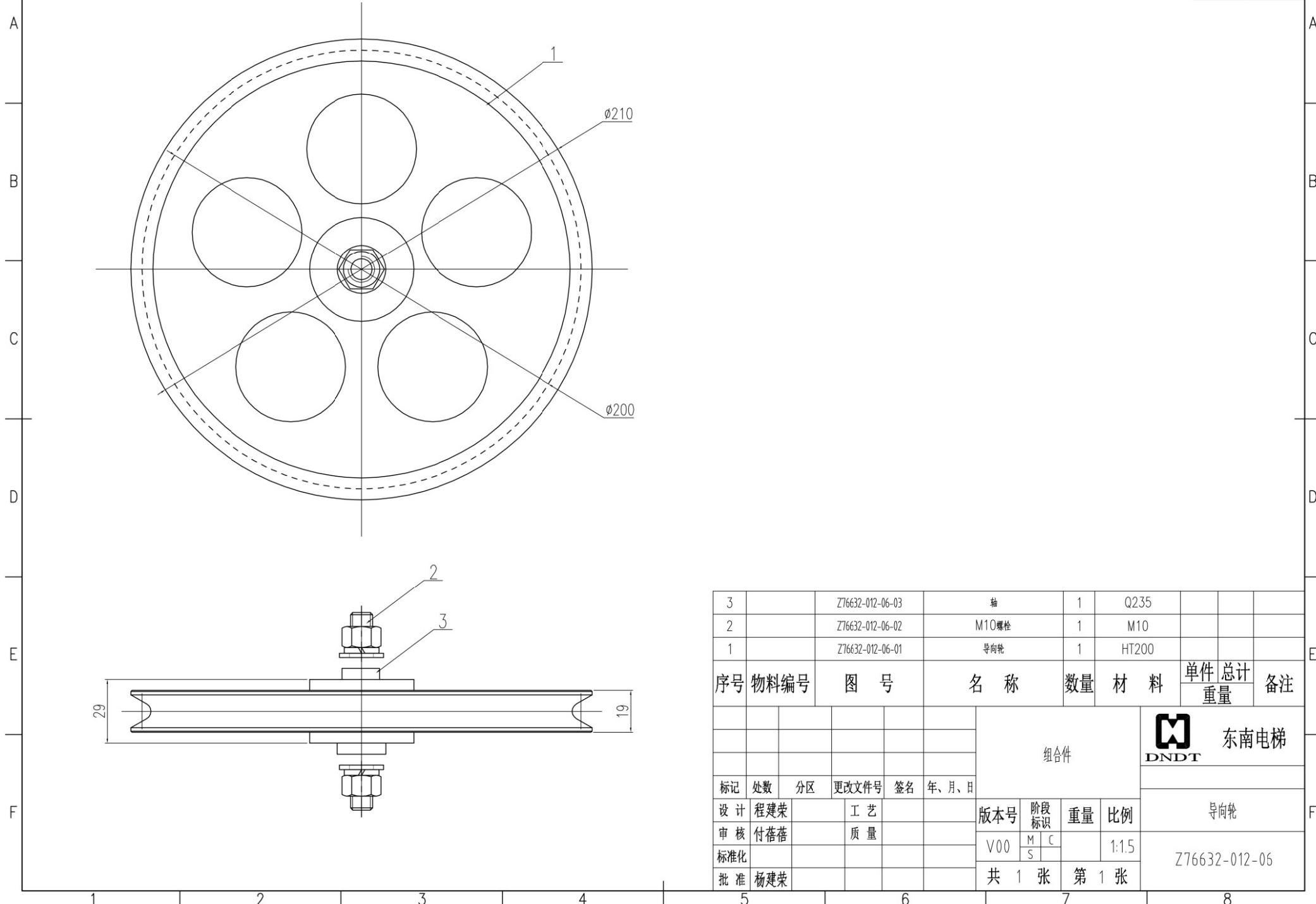
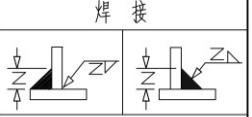


1	2	3	4	5	6	7	8											
A3 	基础尺寸 公差	0.5-6 ± 0.1	>6-30 ± 0.2	>30-120 ± 0.3	>120-400 ± 0.5	>400-1000 ± 0.8	>1000-2000 ± 1.2	2000-4000 ± 2	锯削切割 公差	>0.5-3 ± 0.2	>3-6 ± 0.5	>6 ± 1	角度(短边) 公差	0-10 $\pm 1^\circ$	>10-50 $\pm 0.5^\circ$	>50-120 $\pm 0.3^\circ$	>120-400 $\pm 0.15^\circ$	>400 $\pm 0.1^\circ$



1		2						3						4					
A4		基础尺寸	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	辐射切割	>0.5~3	>3~6	>6	角度(短边)	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
		公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	公差	±0.2	±0.5	±1	公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



A

A

B

B

C

C

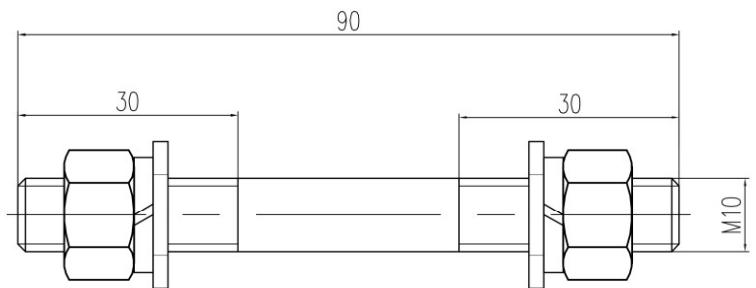
D

D

E

E

定制螺栓组件，穿到定制轴中空里



表技术要求：
1.去毛刺，表面镀锌处理。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
----	----	----	-------	----	-------

设计	程建荣	工艺		版本号	阶段标识	重量	比例
审核	付蓓蓓	质量		V00	M C S		1:1
标准化				共 1 张	第 1 张		
批准	杨建荣			Z76632-012-06-02			

Q235



东南电梯

M10螺栓

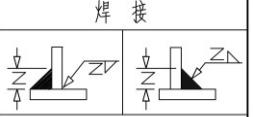
1

2

3

4

1		2						3						4						
A4		基础尺寸		0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	辐射切割	>0.5~3	>3~6	>6	角度(短边)	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
		公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	公差	±0.2	±0.5	±1	公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°	



A

A

B

B

C

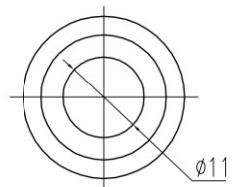
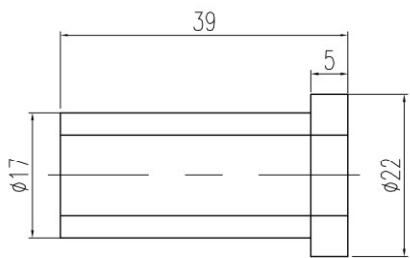
C

D

D

E

E



定做轴，中间通孔11，穿定制螺栓组件

表技术要求：
1.各孔位准确；
2.去毛刺，表面镀锌处理。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
----	----	----	-------	----	-------

设计	程建荣	工艺		版本号	阶段标识	重量	比例
审核	付蓓蓓	质量		V00	M C S		1:1
标准化				共 1 张	第 1 张		
批准	杨建荣			Z76632-012-06-03			

Q235



东南电梯

轴

1

2

3

4