
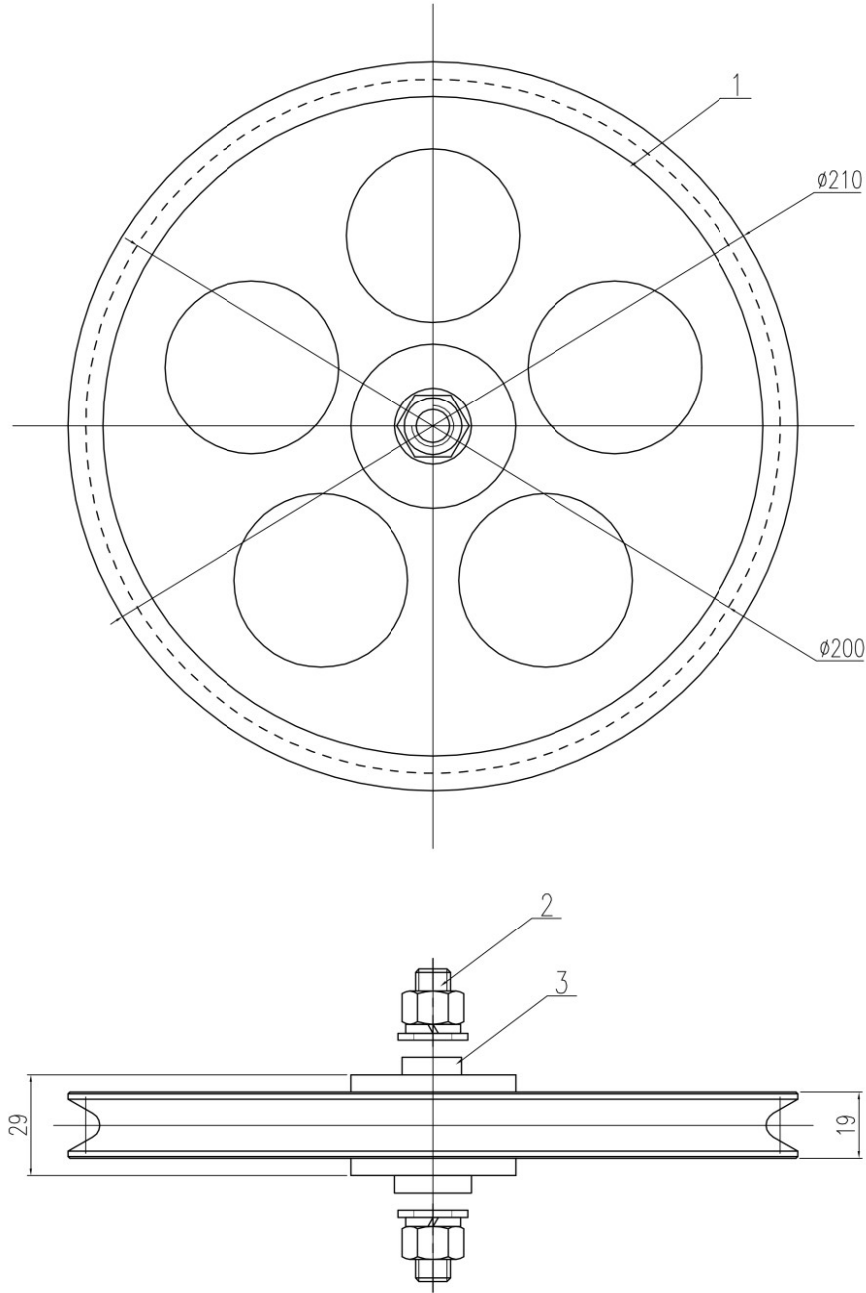


1			2					3				4			5					
A3		基础尺寸	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	铸造切割	>0.5~3	>3~6	>6	角度(短边)	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400	
		公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	公差	±0.2	±0.5	±1	公差	±1'	±0.5'	±0.3'	±0.15'	±0.1'	


焊接



3		Z76632-012-06-03	轴	1	Q235			
2		Z76632-012-06-02	M10螺栓	1	M10			
1		Z76632-012-06-01	导向轮	1	HT200			
序号	物料编号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	组件		
设计	程建荣		工艺			版本号	阶段标识	重量
审核	付蓓蓓		质量			V00	M	C
标准化							S	
批准	杨建荣					共 1 张	第 1 张	比例
								1:1.5
								导向轮
								Z76632-012-06

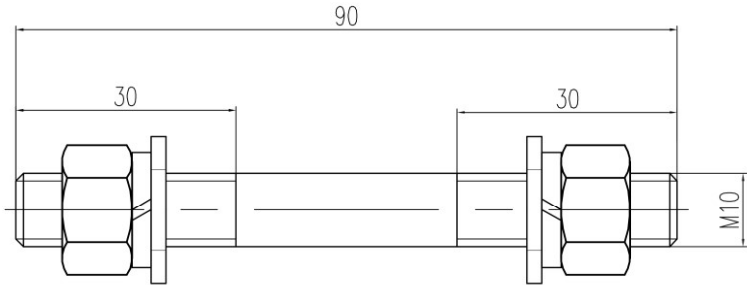


东南电梯

1			2					3				4							
A4		基础尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	镭射切割	>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°


焊接

定制螺栓组件，穿到定制轴中空里



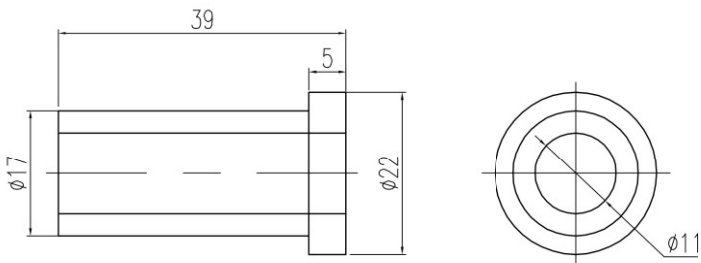
表技术要求：  
1.去毛刺，表面镀锌处理。

						Q235					东南电梯		
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	M10螺栓		
审核	付蓓蓓		质量				V00	M			C	1:1	
标准化						S							
批准	杨建荣					共 1 张		第 1 张		Z76632-012-06-02			

1			2					3				4							
A4		基础尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	镭射切割	>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°

焊接

定做轴，中间通孔11，穿定制螺栓组件



- 表技术要求：
- 1.各孔孔位准确；
  - 2.去毛刺，表面镀锌处理。

						Q235					东南电梯	DNDT
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	轴		
审核	付蓓蓓		质量									
标准化						V00	M S	C	1:1	Z76632-012-06-03		
批准	杨建荣											
						共 1 张		第 1 张				