



1. 本件为浇铸件各加工面需保留一定的加工余量;
2. 加工后表面应光洁, 无飞边及气孔、裂纹等;
3. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $1 \times 45^\circ$;
4. 铸造圆弧角为 $R2 \sim 4$ 。

						QT400/ZG35						宁波奥德普电梯部件有限公司							
												拉条支架							
标记		处数		分 区		文件更改号		签 名		年、月、日								OX288T.1—3	
设 计						标准化						阶段标记		重量		比例			
校 对														0.85		5:4			
审 核																			
工 艺						批 准						共		张		第		张	