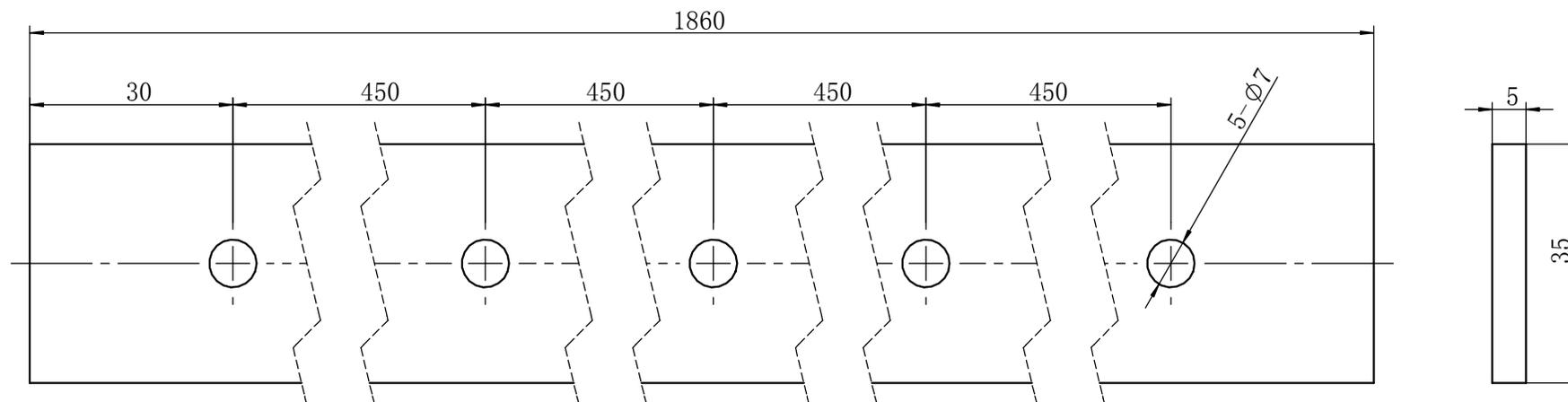


Technical Drawing

Supplier Name	Ningbo Ojust Imp.&Exp.Co.,LTD.
Version No.	TY-RETRO-1810
Product Range	sliding system

No.	ADEO Ref	EAN Code	No.	ADEO Ref	EAN Code
1	842929	3276000551744	22		
2			23		
3			24		
4			25		
5			26		
6			27		
7			28		
8			29		
9			30		
10			31		
11			32		
12			33		
13			34		
14			35		
15			36		
16			37		
17			38		
18			39		
19			40		
20			41		
21			42		



技术要求

1. 制件无毛刺;
2. 未注公差尺寸按GB/T 1804-m;
3. 未注倒角C/R 0.3;
4. 材料代码: 10507021;

表面处理 喷塑

Q235


 宁波腾宇金属制品
有限公司

导轨

TY9.009.906.42

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

标记(版本)	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计	罗蓉懿	18.10.11			
审核					
工艺					
批准					

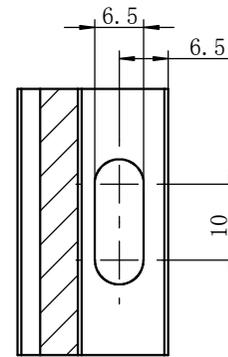
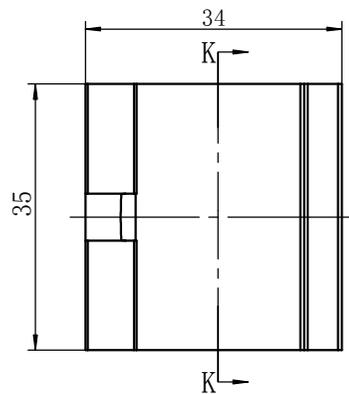
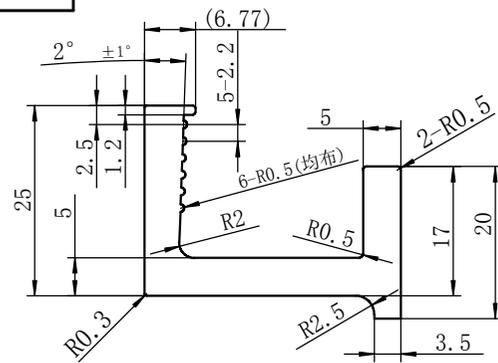
线性尺寸极限偏差值(mm)

0.5-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	≥2000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

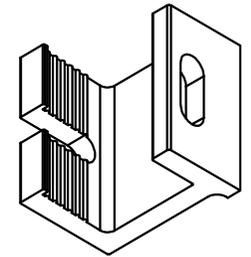
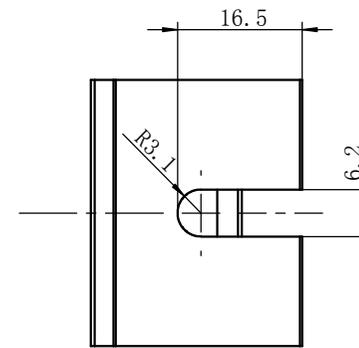
阶段标记 重量 比例

2531.40
g 1:20

共 1 页 第 1 页

其余: $\frac{3.2}{\nabla}$ 

K-K



技术要求

1. 制件无毛刺, 端面平整;
2. 未注公差尺寸按GB/T 1804-m;
3. 未注倒角C/R 0.3;
4. 材料代码: 10609267;

表面处理 喷塑

6063-T5


 宁波腾宇金属制品
有限公司

管夹

标记(版本)	处数	分区	更改文件号	签名	日期

阶段标记 重量 比例

29.90g 1:1

共 1 页 第 1 页

TY9.007.752.42

线性尺寸极限偏差值(mm)

0.5-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	≥2000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

设计	罗蓉懿	18.10.11			
审核					
工艺					
批准					

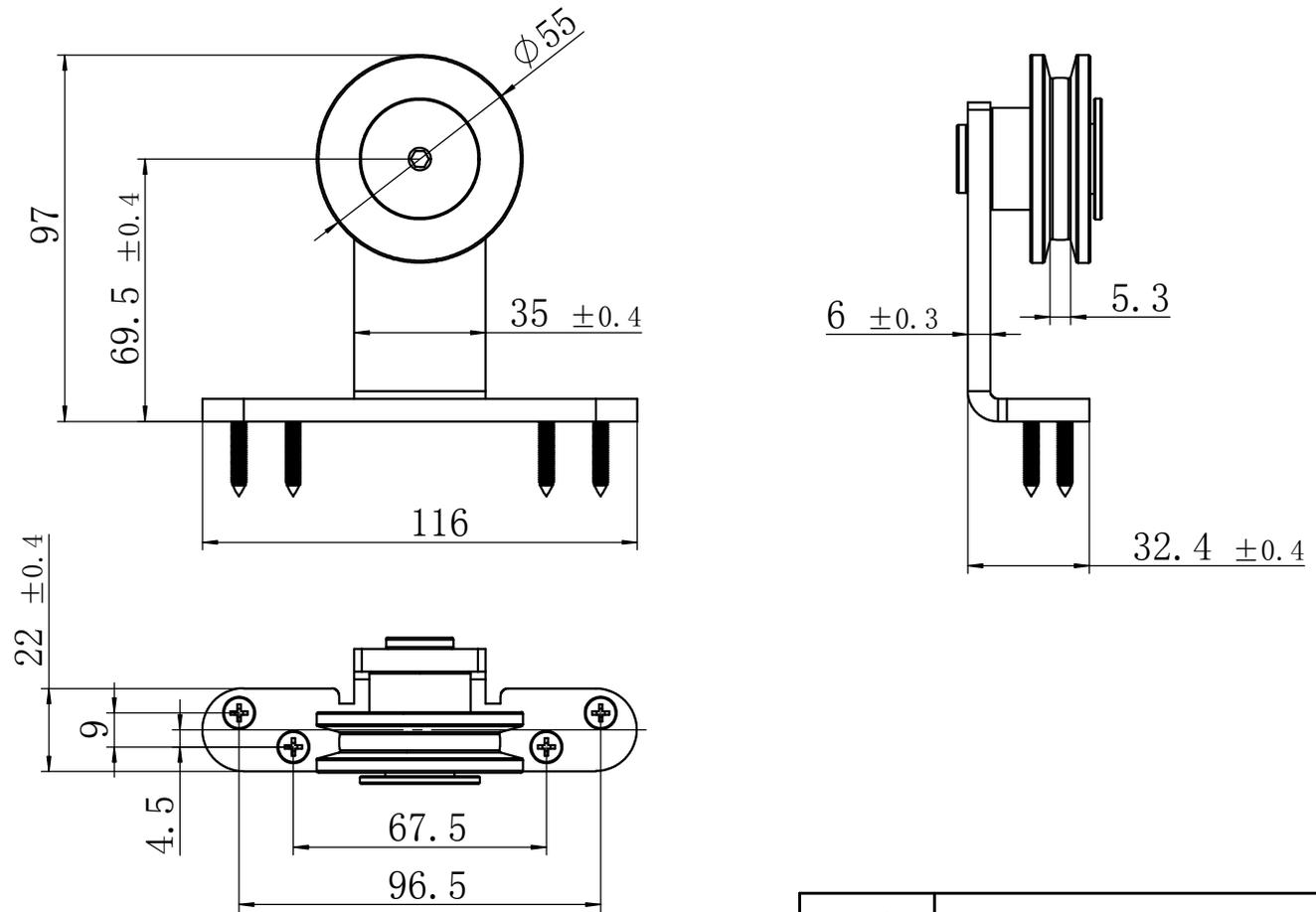
借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期



技术要求

1. 制件无毛刺;
2. 未注公差尺寸按GB/T1804-m;
3. 未注倒角C/R 0.3;

表面处理

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

线性尺寸极限偏差值(mm)

0.5-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	≥ 2000
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2

标记(版本)	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计	沈慧杰	18.10.11			
审核					
工艺					
批准					

阶段标记

重量

比例

g

1:5

共 2 页

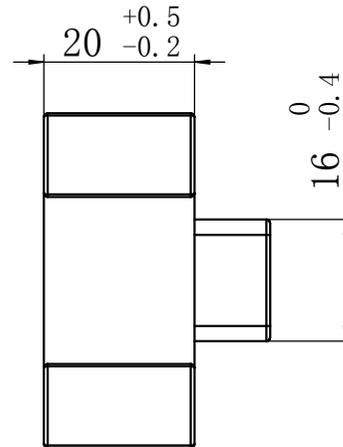
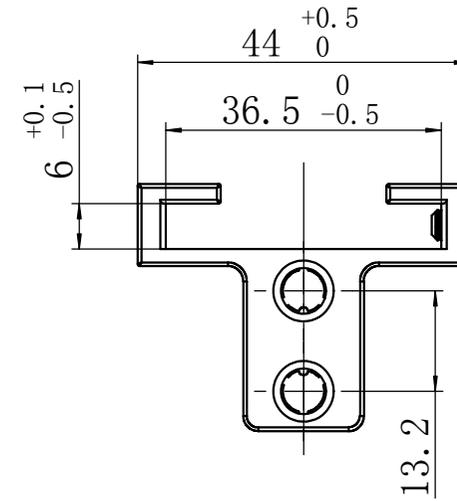
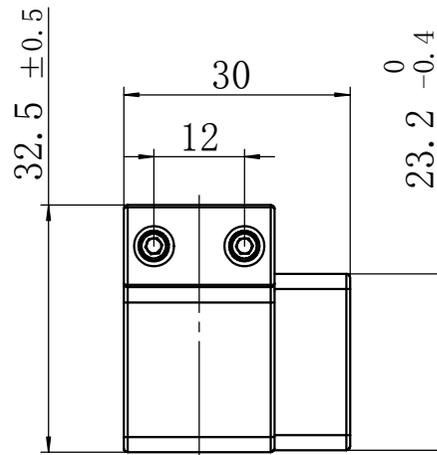
第 2 页



宁波腾宇金属制品
有限公司

吊轮组件

TY2.042.206.42



技术要求

1. 制件无毛刺;
2. 未注公差尺寸按GB/T1804-m;
3. 未注倒角C/R 0.3;

线性尺寸极限偏差值(mm)

0.5-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	≥2000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

设计	沈慧杰	18.10.11			
审核					
工艺					
批准					

表面处理

阶段标记

重量

比例

g

1:1

共 2 页

第 2 页

宁波腾宇金属制品
有限公司

止动器组件L

TY2.044.066.42

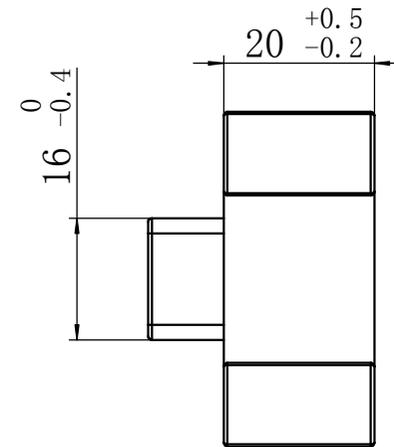
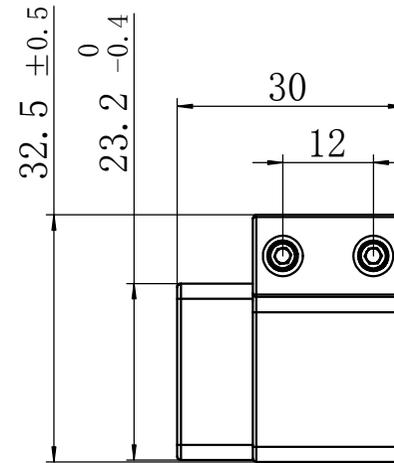
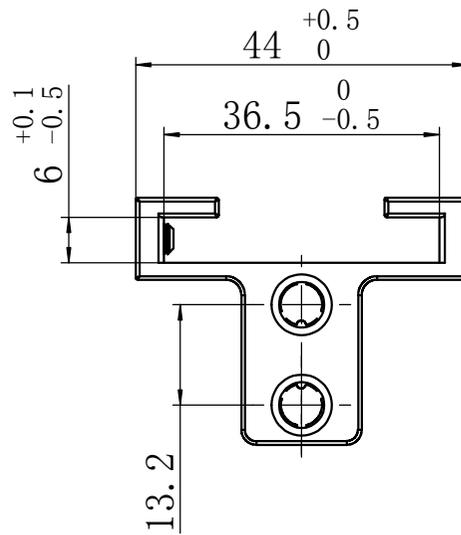
借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期



技术要求

1. 制件无毛刺;
2. 未注公差尺寸按GB/T1804-m;
3. 未注倒角C/R 0.3;

表面处理

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

线性尺寸极限偏差值(mm)

0.5-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	≥2000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

标记(版本)	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计	沈慧杰	18.10.11			
审核					
工艺					
批准					

阶段标记

重量

比例

g

1:1

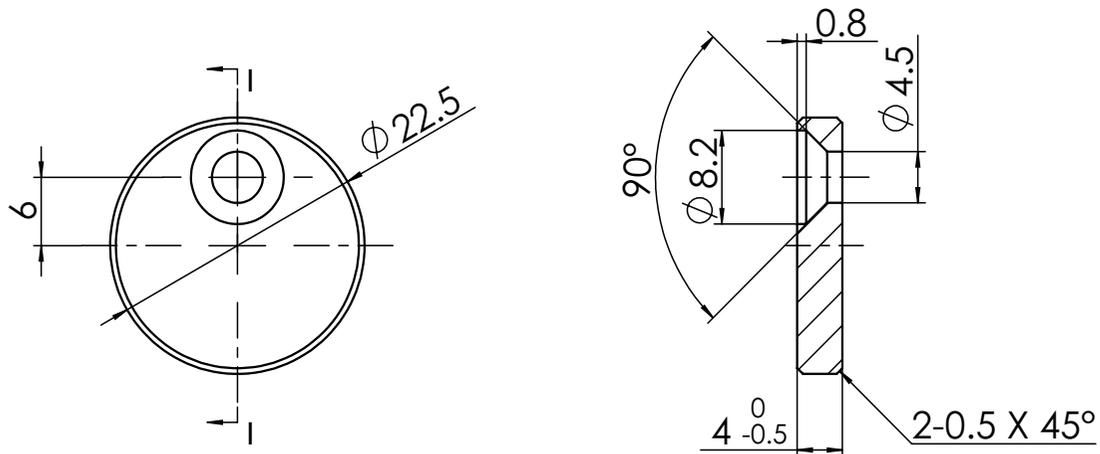
共 2 页

第 2 页

宁波腾宇金属制品
有限公司

止动器组件R

TY2.044.067.42



技术要求

1. 制件无毛刺;
2. 未注公差尺寸按GB/T 1804-m;
3. 未注倒角C/R 0.3;

表面处理

POM(黑色)


 宁波腾宇金属制品
有限公司

防脱块

阶段标记 重量 比例

2.01g 1.5:1

共 1 页 第 1 页

TY9.017.403.00

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

线性尺寸极限偏差值 (mm)

标记(版本)	处数	分区	更改文件号	签名	日期

设计	罗蓉懿	18.7.24			
审核					
工艺					
批准					

0.5-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	≥2000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

日 期

±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
------	------	------	------	------	------	----

