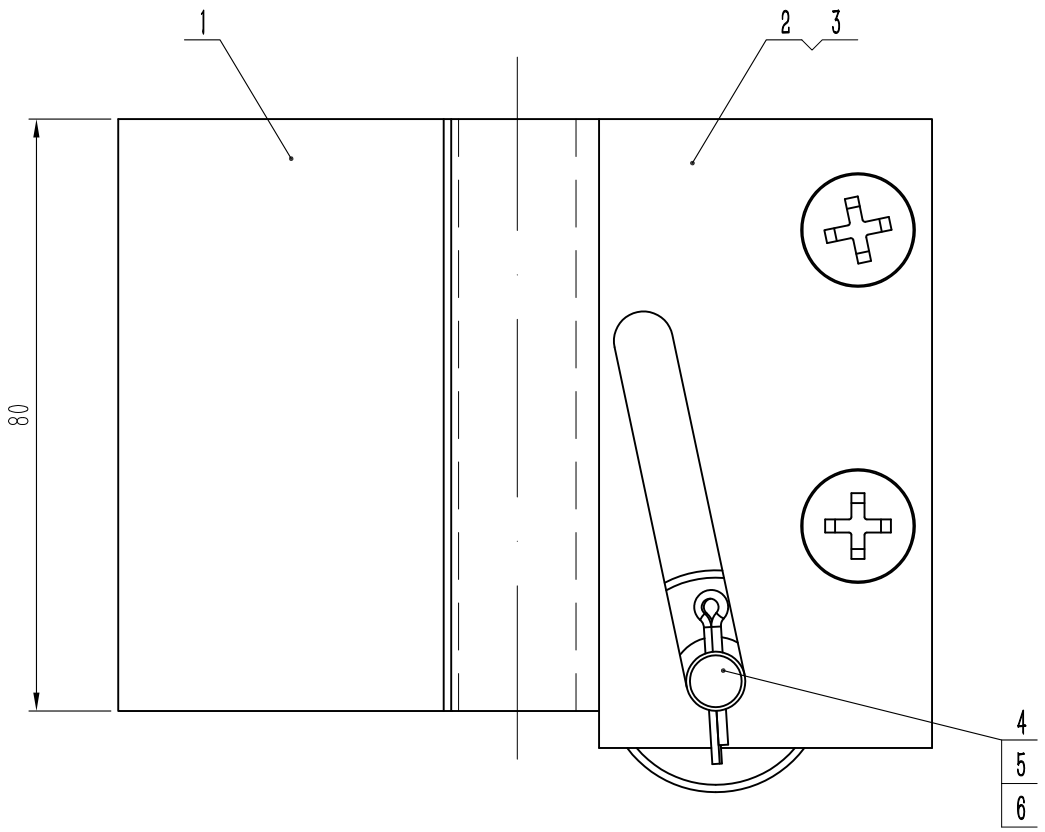
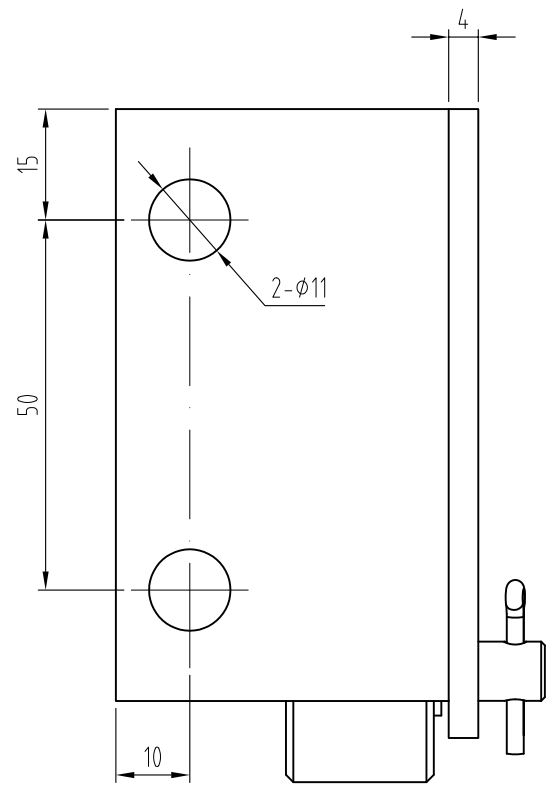
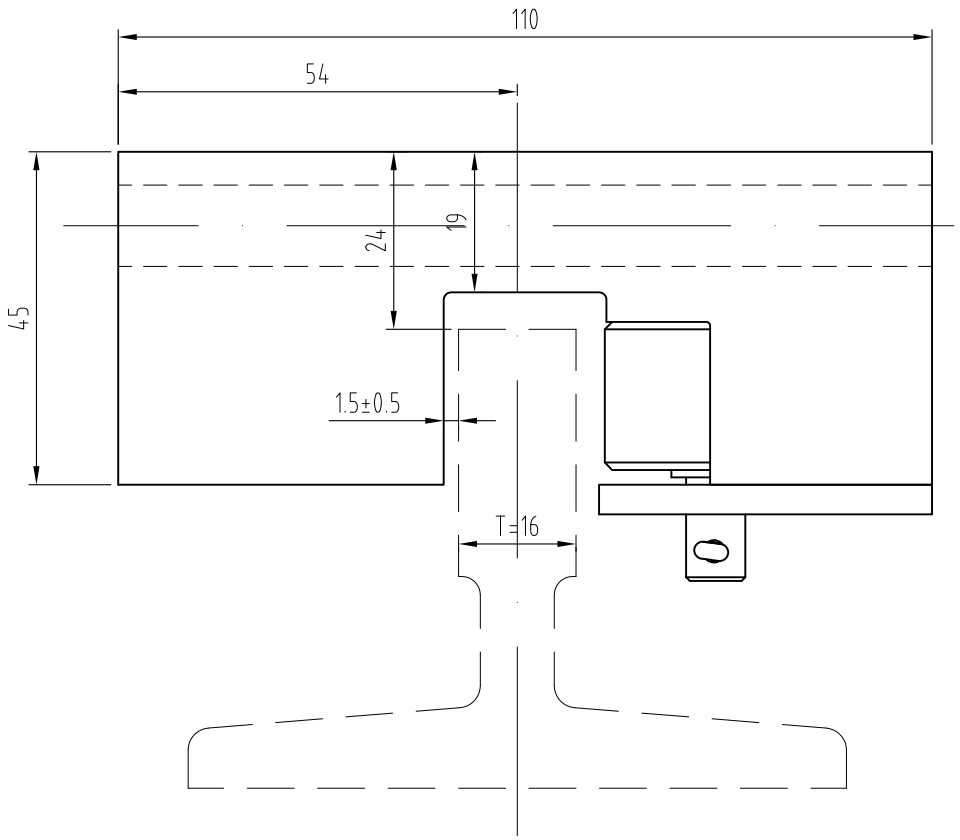




技术说明：

1、本件一套两件，左右各一件；
2、本件采用侧面安装；
3、T=16。



序号	图号	名称	数量	材料	单计重量	总计重量	备注
6	GB/T 91	开口销2.5×16	1				
5	OX-088-4	滚轮	1	40Cr			借用件
4	OX-088-3	轮轴	1	Q235			借用件
3	GB/T 819.1	十字沉头螺丝 M8×16	2				
2	OX088(A04)-2	压板	1	Q235A/4			
1	OX088(A04)-1	钳体	1	40Cr			

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

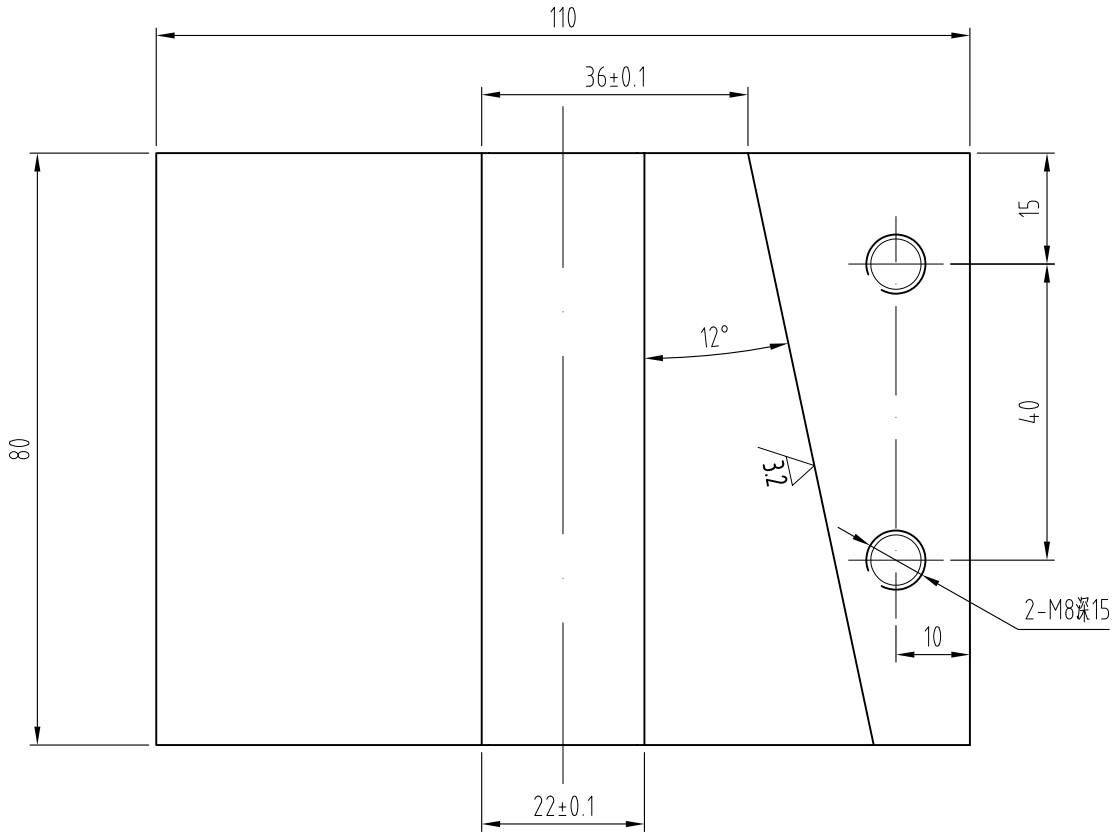
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

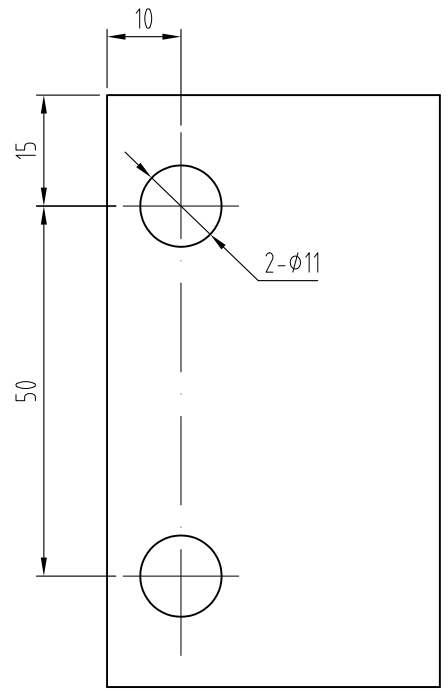
阶段标记	重量	比例
		1:1
共 张	第 页	

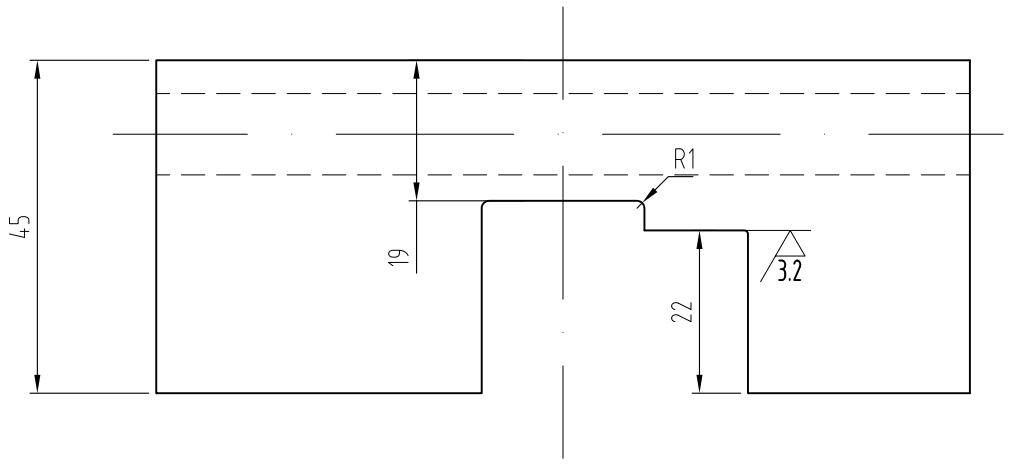
瞬时式安全钳

OX088(A04)

其余 6.3



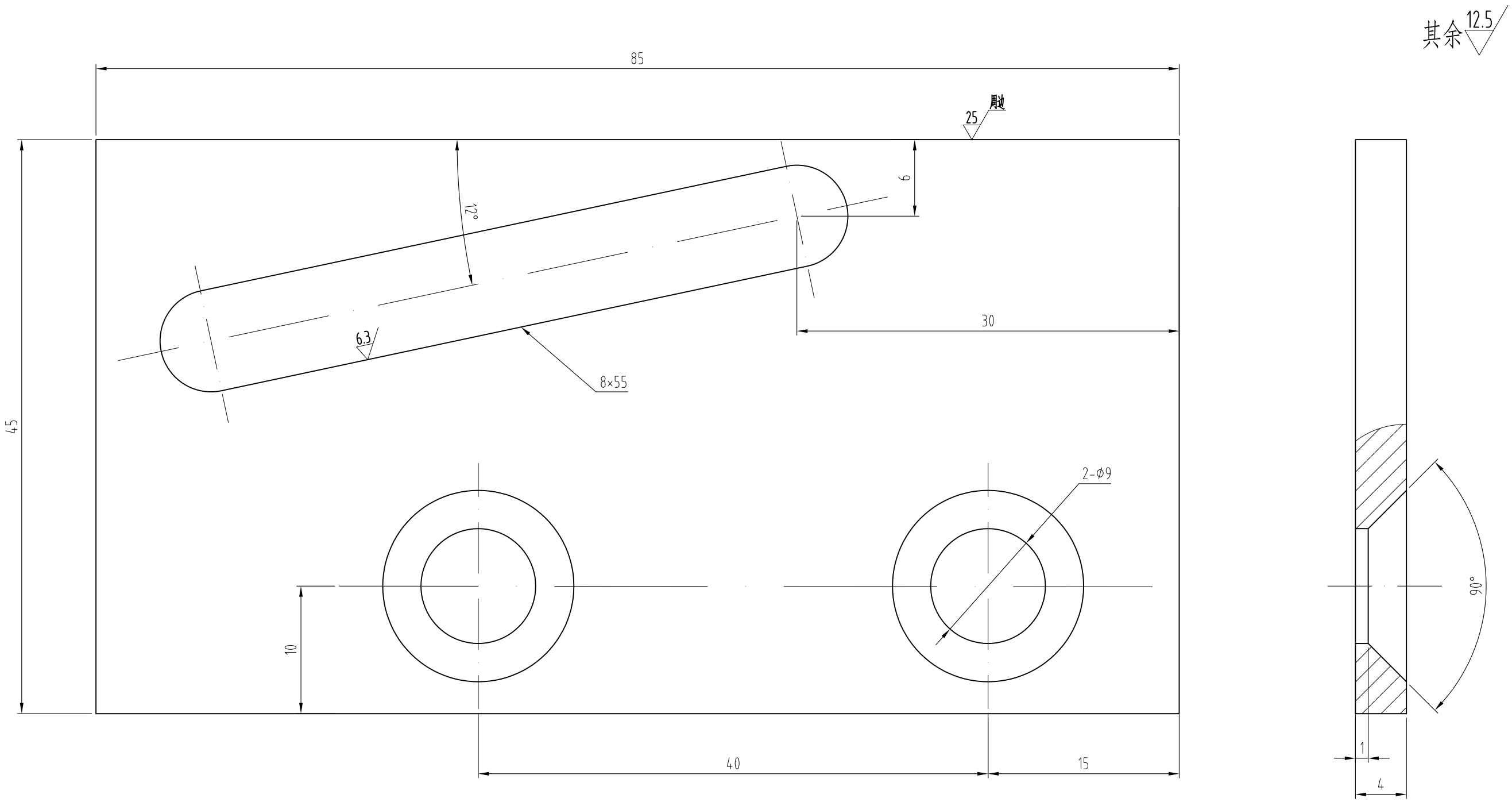




技术说明：

1、本件一套两件，左右对称各一件；
2、边角去毛刺，加工后需作热处理，要求斜面硬度满足≥HRC40；
3、检查修整尺寸要求，完成后表面发黑处理。

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	40Cr			钳体
设 计			标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	
								1:1	0X088(A04)-1
审 核									
工 艺			批 准			共 张	第 页		



技术说明：

1、本件一套两件，左右对称各一件；
2、边角去毛刺，完成后要求无扭曲现象；
3、表面镀锌。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设 计			标准化			
审 核						
工 艺			批 准			

宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

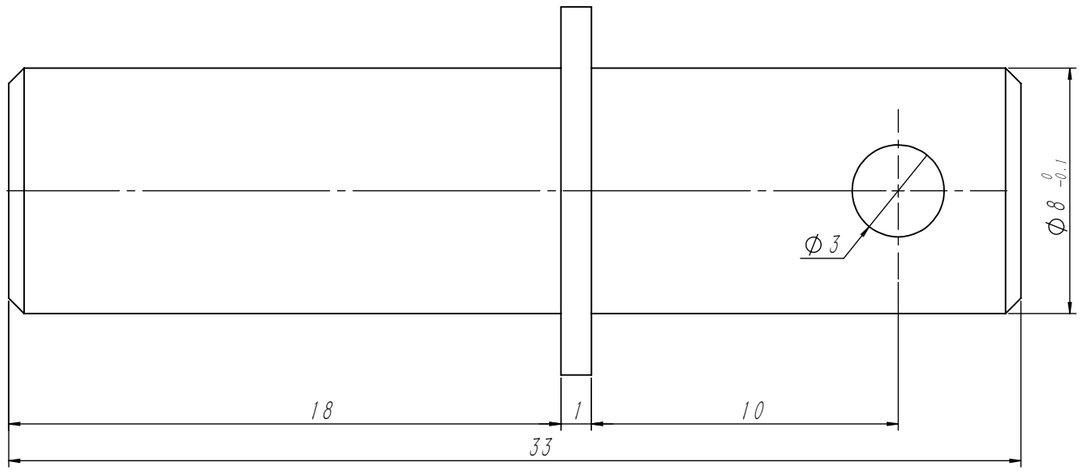
Q235A/4				压板
阶 段 标 记	重 量	比 例		
		3:1		OX-088(A04)-2
共 张	第 页			

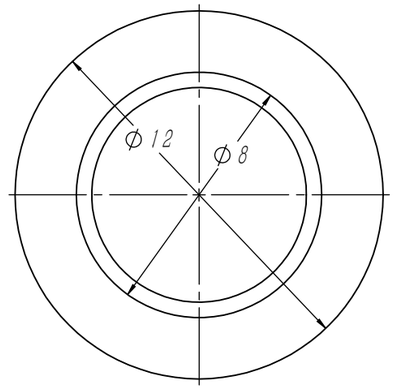
OX088-3

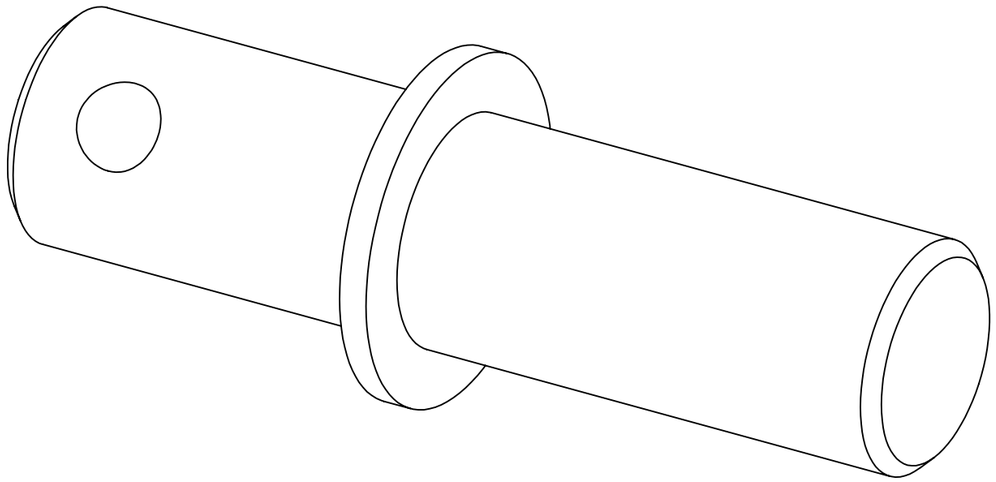
GB/T 1804-m	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0

短边尺寸	≤10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′

全部 6.3







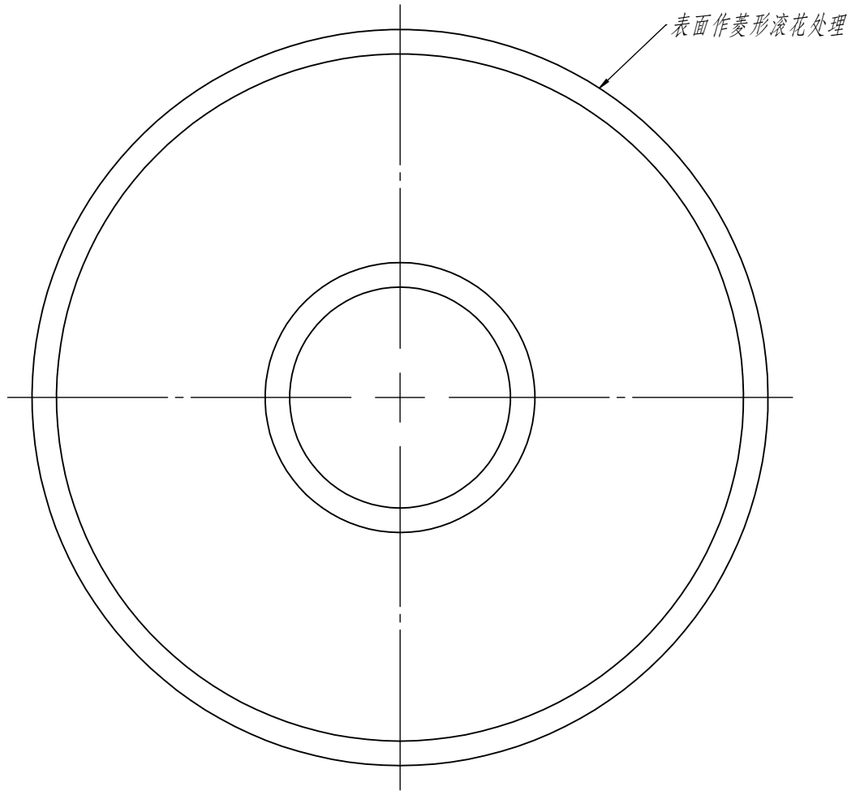
技术说明
1.边角去毛刺，未注明倒角为0.5×45°；
2.表面镀锌处理。

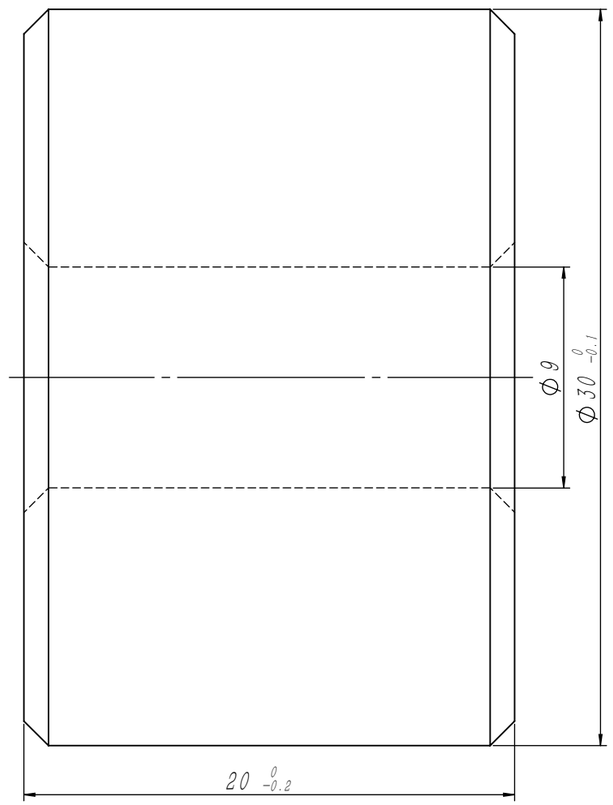
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日	Q235	宁波奥德普电梯部件有限公司
设 计			标准化			阶段标记 / 重量 / 比例	轮轴
校 对						0.01 / 5:1	
审 核							OX088-3
工 艺			批 准			物料编号:	

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

OX088-4

GB/T 1804-m																	
线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5-3	>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.滚轮外圆作菱形滚花处理；
2.加工完成后需作热处理，要求表面硬度为≥HRC20。

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	文件更改号	签　名	年月日
设　计			标准化		
校　对					
审　核					
工　艺			批　准		

40Cr

阶段标记				重量	比例
				0.10	4:1

物料编号:

宁波奥德普电梯部件有限公司

滚轮

OX088-4