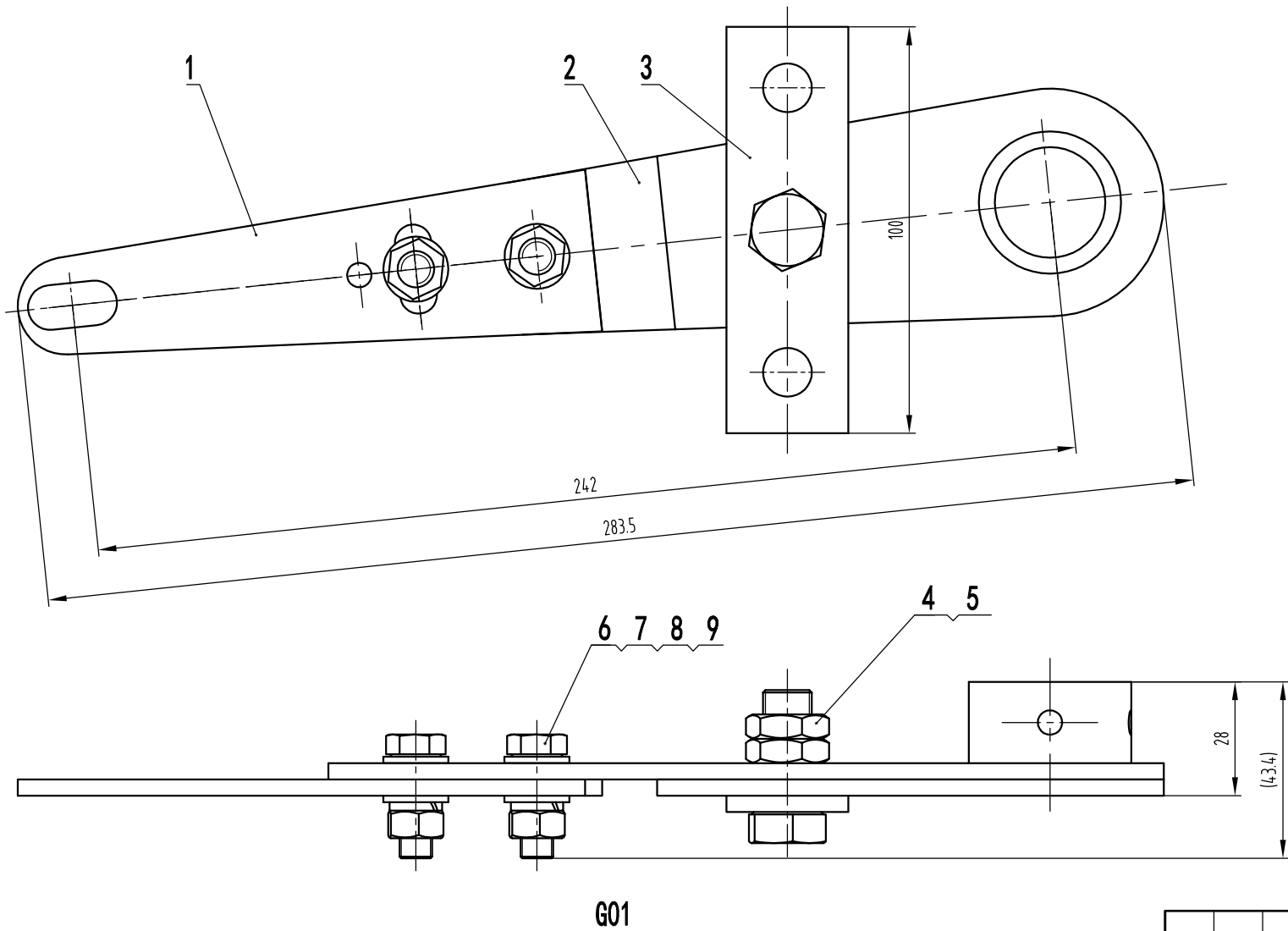


-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	摇臂A	DWG	AX210BZ102	G02						-01	1	1
-02	摇臂焊接	DWG	AX210BZ103	G02						-02	1	1
-03	提拉接板	DWG	OX210BZ.1.2-4						借用件	-03	1	
-04	六角螺栓		GB/T 5783 M12x30-A4B							-04	1	
-05	六角薄螺母		GB/T 6172.1 M12-A4B							-05	2	
-06	六角螺栓		GB/T 5783 M8x25-A4B							-06	2	2
-07	平垫圈		GB/T 97.1 8-A4B							-07	4	4
-08	弹性垫圈		GB/T 93 8-A4B							-08	2	2
-09	六角螺母		GB/T 6170 M8-A4B							-09	2	2



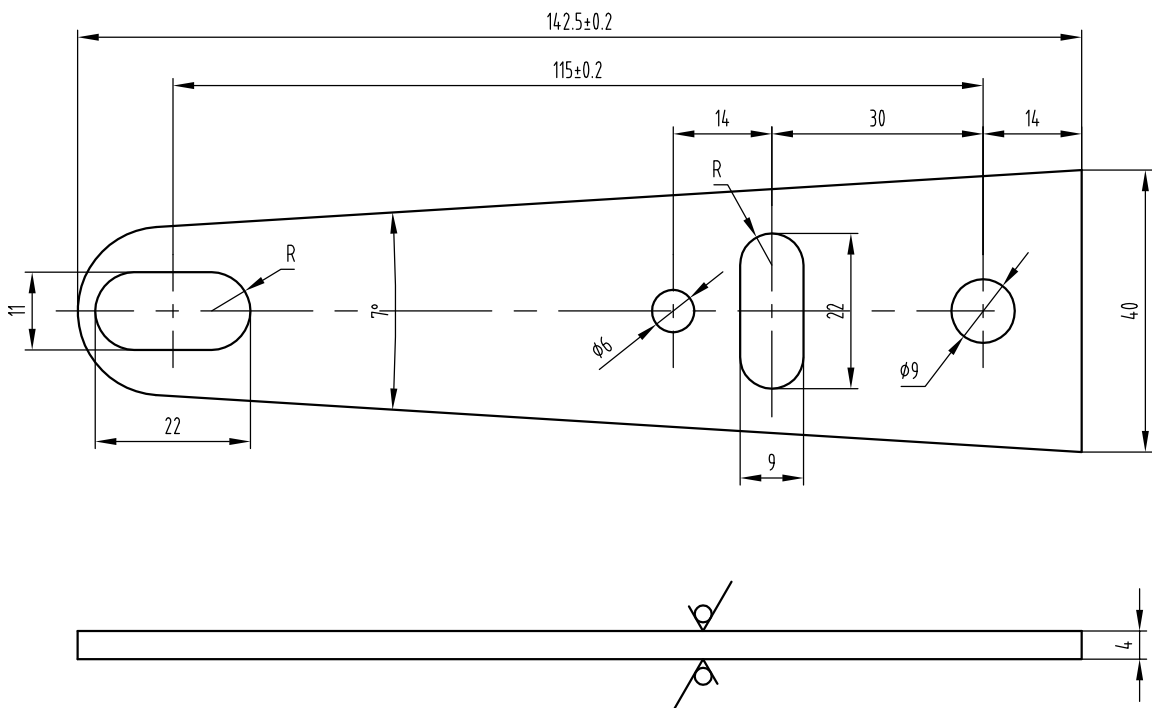
技术要求

- 1 标准件需安装，无需拧紧，不脱出即可；
2 表面不得有明显划伤、变形、扭曲。

G02	摇臂组件
G01	摇臂组件
G00	名称

					A ● EPU[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.											
标记	处数	更改内容			签名	日期						摇臂组件				
设计			标准化			阶 段 标 记			重 量	比 例						
											1:1.5	AX210BZ117				
审 核																
工 艺			批 准			共 1 张					第 1 页					

其余 12.5



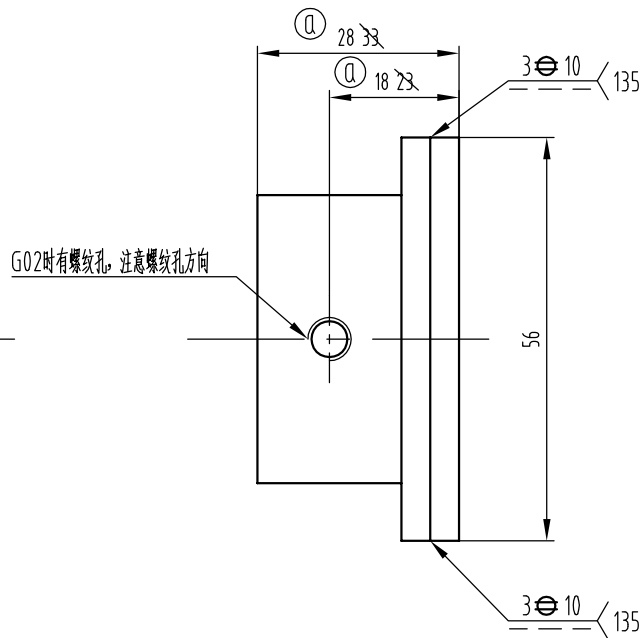
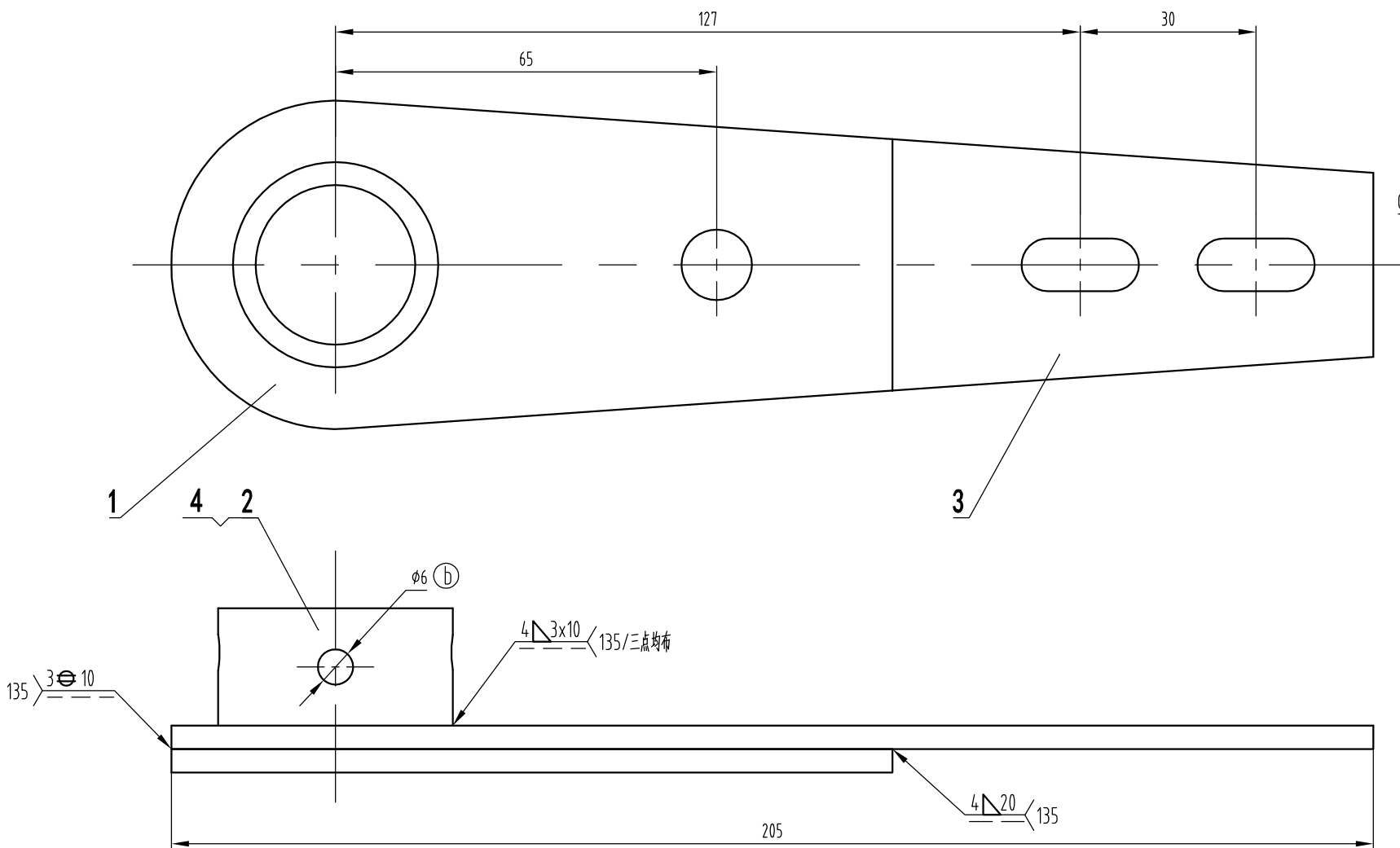
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整。
2 表面（电）镀锌处理，锌层厚度不小于8um。

G02	摇臂A
G00	名称

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 700		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	摇臂A		
设计			标准化					
审核						AX210BZ102		
工艺			批准					
						共 2 张 第 2 页		

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	摇臂B	DWG	AX210BZ104	G01						-01	1	1
-02	安装轴套	DWG	AX210BZ105	G01						-02	1	
-03	摇臂C	DWG	AX210BZ106	G01						-03	1	1
-04	安装轴套	DWG	AX210BZ105	G02						-04		1



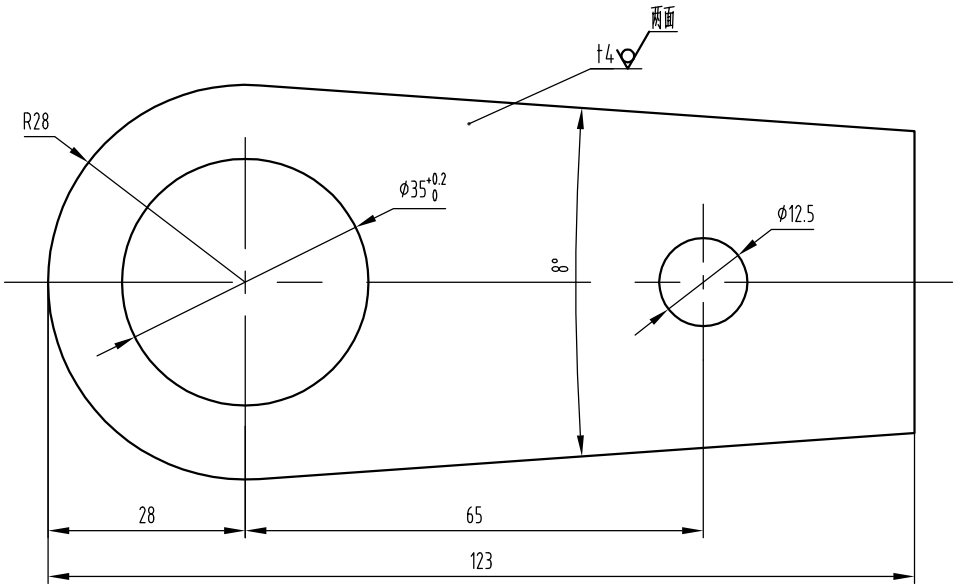
技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 注意φ6焊接位置；
- 3 焊后表面（电）镀白锌处理，锌层厚度不小于8um。

→	G02	摇臂焊接
	G01	摇臂焊接
	G00	名称

						A●EPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
⑥	2	增加孔示意,增加G02规格						摇臂焊接	
①	2	更改为28,更改为18							
标记	处数	更改内容		签名	日期	阶段标记		重量	
设计			标准化					比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张		第 1 页	
								AX210BZ103	

其余 12.5

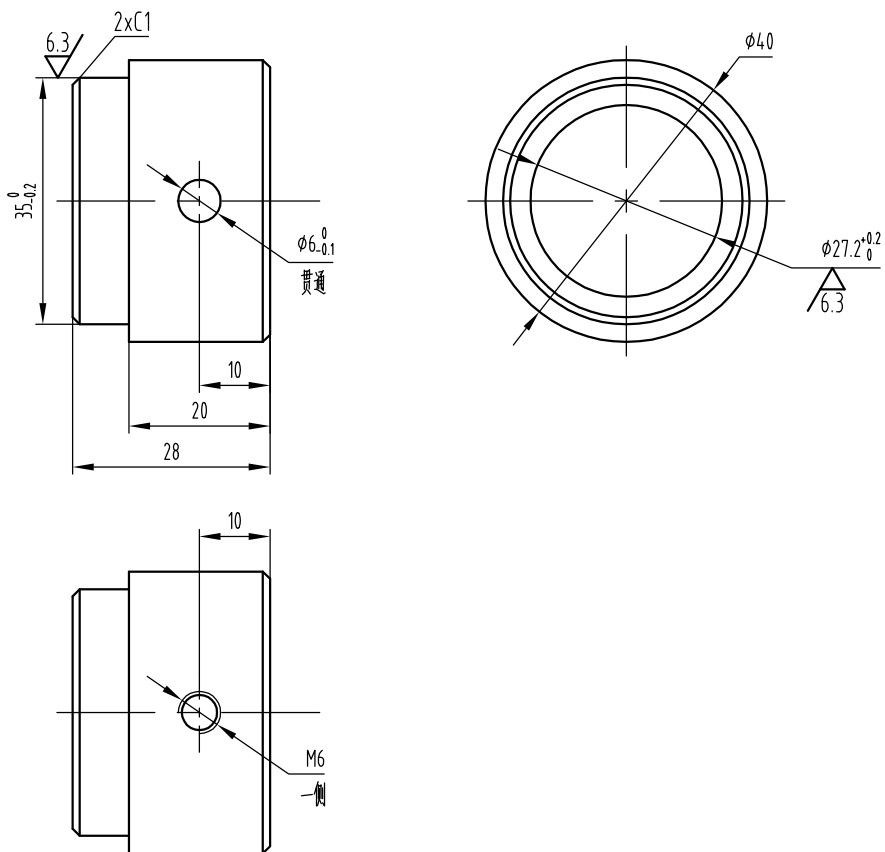


技术要求
去锐角毛刺。

G01	摇臂B
G00	名称

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 700		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	摇臂B		
设计			标准化					
审核						AX210BZ104		
工艺			批准					
						阶段标记 重量 比例 1:1		
						共 1 张 第 1 页		

其余 12.5



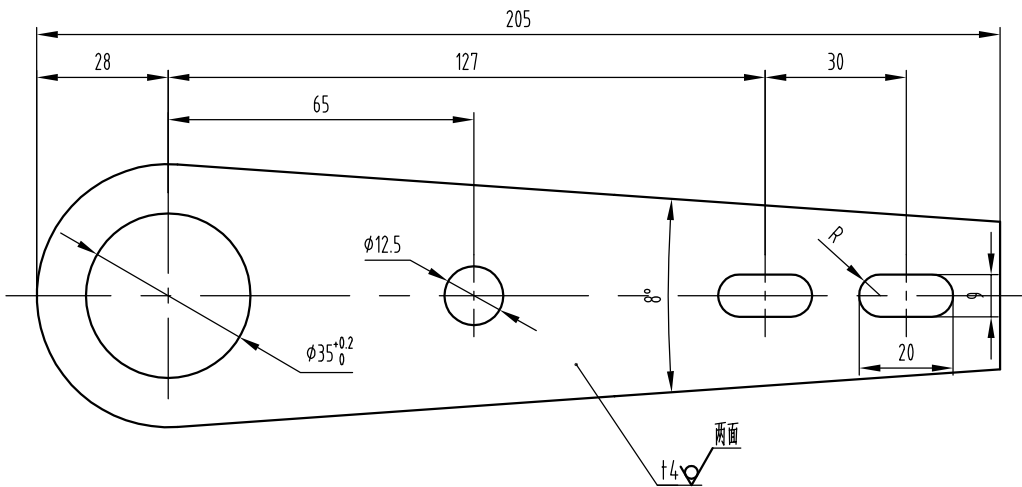
G02

技术要求
去锐角毛刺。

G02	安装轴套
G00	名称

					宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
①	1 处	增加第二页和G02规格			钢 235A-40x6.5 GB/T 8162-2008		
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日			
设计			标准化		阶段	标记	重量
							比例
审核							1:1
工艺			批准		共 2 张 第 2 页		
					安装轴套		
					AX210BZ105		

其余 12.5

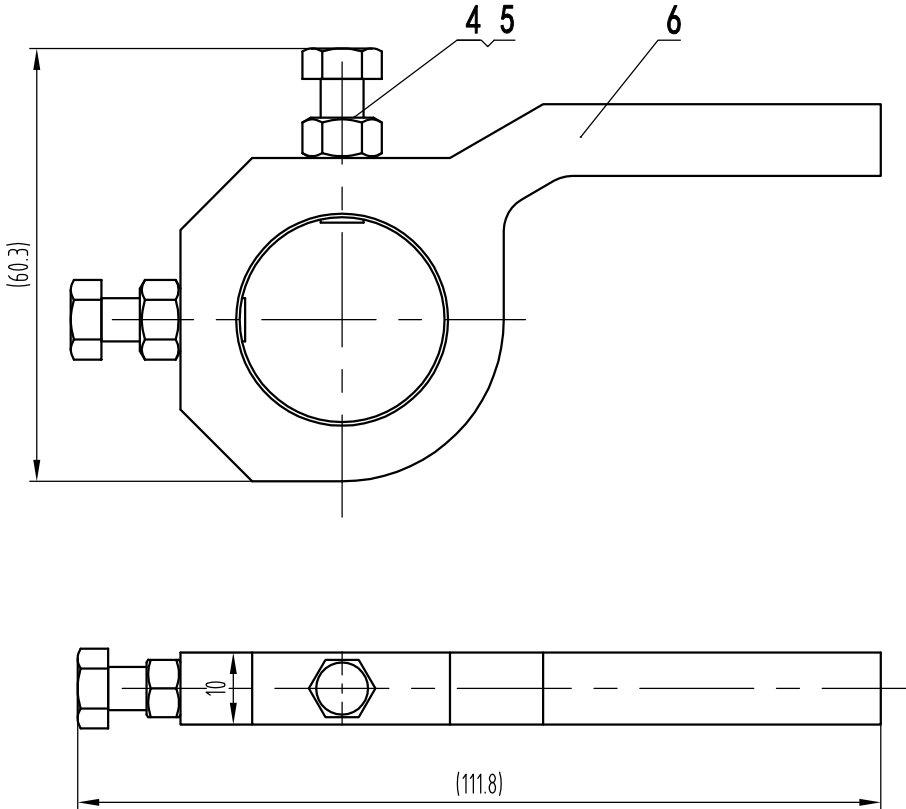


技术要求
去锐角毛刺。

G01	摇臂C
G00	名称

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 700		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1:1.5
审核								
工艺			批准			共 1 张	第 1 页	
						摇臂C		
						AX210BZ106		

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G02
-04	六角螺栓		GB/T 5783 M6x20							-04	2
-05	六角螺栓		GB/T 6170 M6-A4B							-05	2
-06	开关打杆	DWG	AX210AT102	G01						-06	1

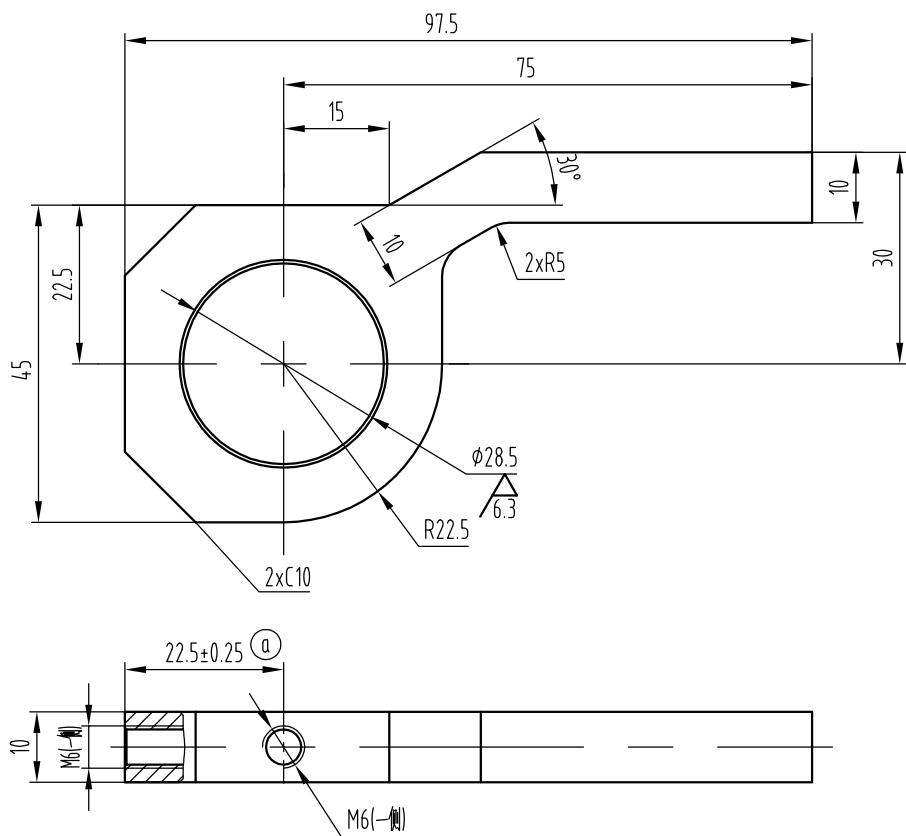


G02

技术要求
1 如图装配，标准件拧紧不脱出；
2 表面无明显划痕，表面平整无变形。

G02	开关打杆组件
G00	名称

					A●EPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
①	1	增加第二页和G02规格			开关打杆组件		
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日			
设计		标准化					
审核							
工艺		批准					
					阶段	标记	重量
							比例
							1:1
					共 2 张 第 2 页		
					AX210BT113		



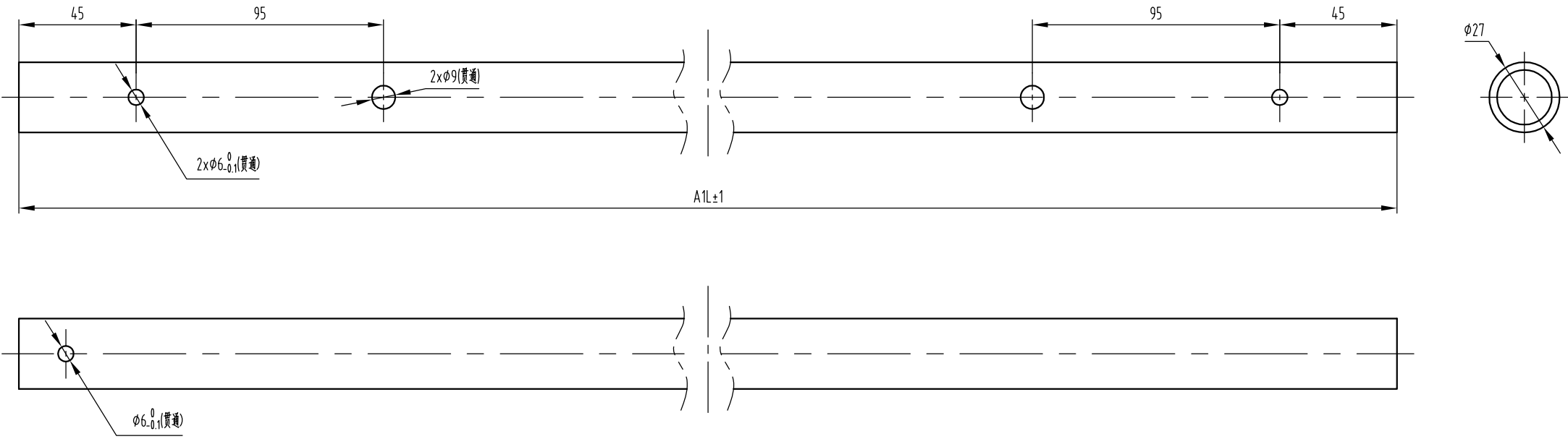
技术要求

- 1 本开关打杆浇铸成型，旧牌号为ZG35；
- 2 表面不得有裂纹、砂眼、变形等缺陷；
- 3 内孔 $\phi 28.5$ 两侧倒角C0.5；
- 4 表面（电）镀白锌处理，锌层厚度不小于 $8\mu\text{m}$ 。

G01	开关打杆
G00	名称

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
①	1					ZG270-500 GB/T 11352		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	开关打杆		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共 2 张 第 1 页		
						AX210AT102		

其余 12.5



尺寸表

AX210BZ116_	A1L
G99	DBG+59

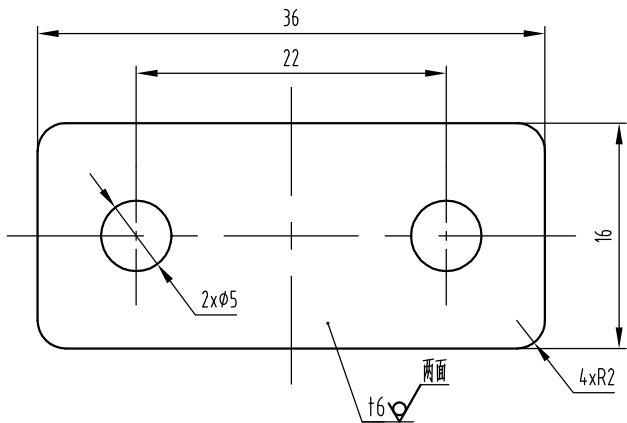
技术要求

1 去锐角毛刺。

600≤DBG≤1800	G99	连接圆管
DBG	G00	名称

					AX210BZ116_ AX210BZ116_ AX210BZ116_					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
标记		处数		更改内容		签名		日期		镀锌无缝钢管 Q235A φ27×3.5		连接圆管		
设计				标准化						阶段标记		重量		
审核												1:2		
工艺				批准						共 1 张		第 1 页		AX210BZ116

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整。
- 2 表面（电）镀锌处理，锌层厚度不小于8um。

G01	垫板
G00	名称

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						钢板 6 GB/T 709 Q235A GB/T 700		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量
设计			标准化					比例
审核								2:1
工艺			批准			共 1 张 第 1 页		
						垫板		
						AX210BZ113		