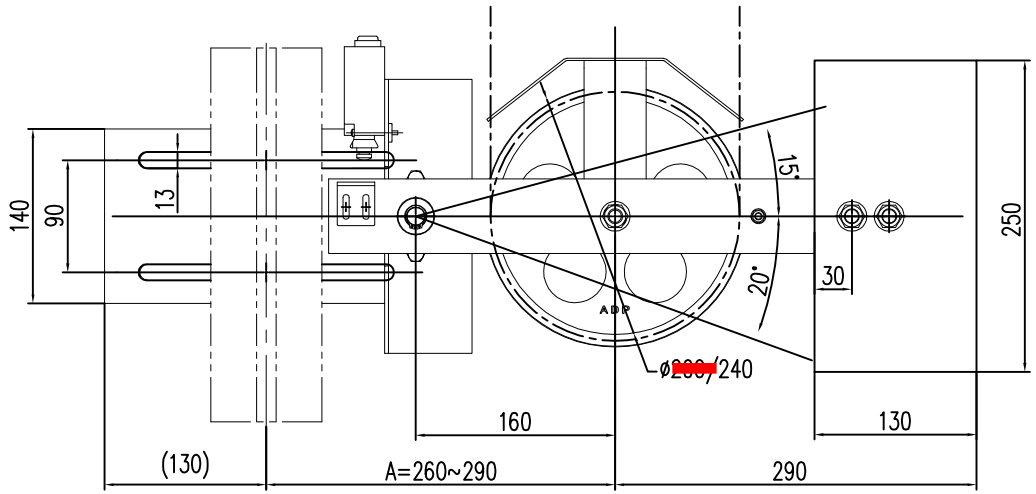
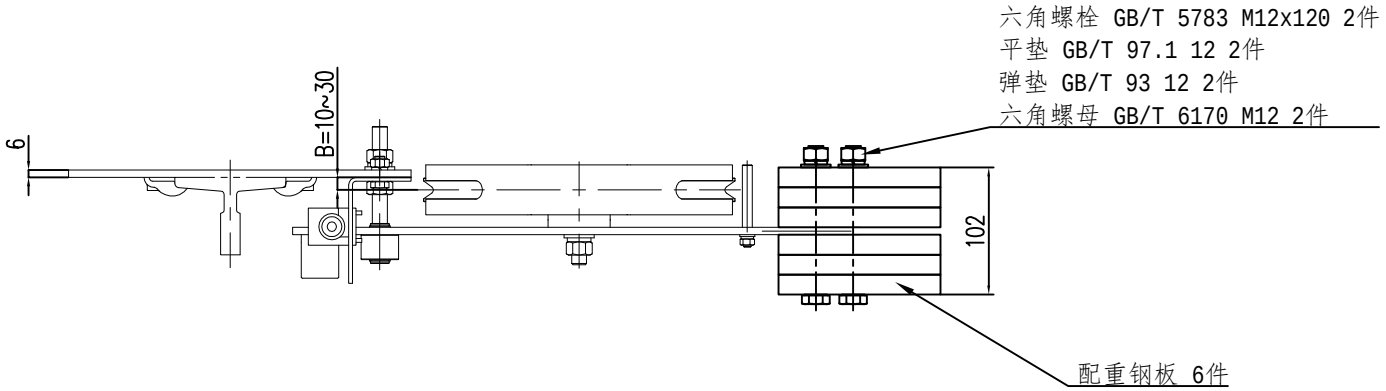




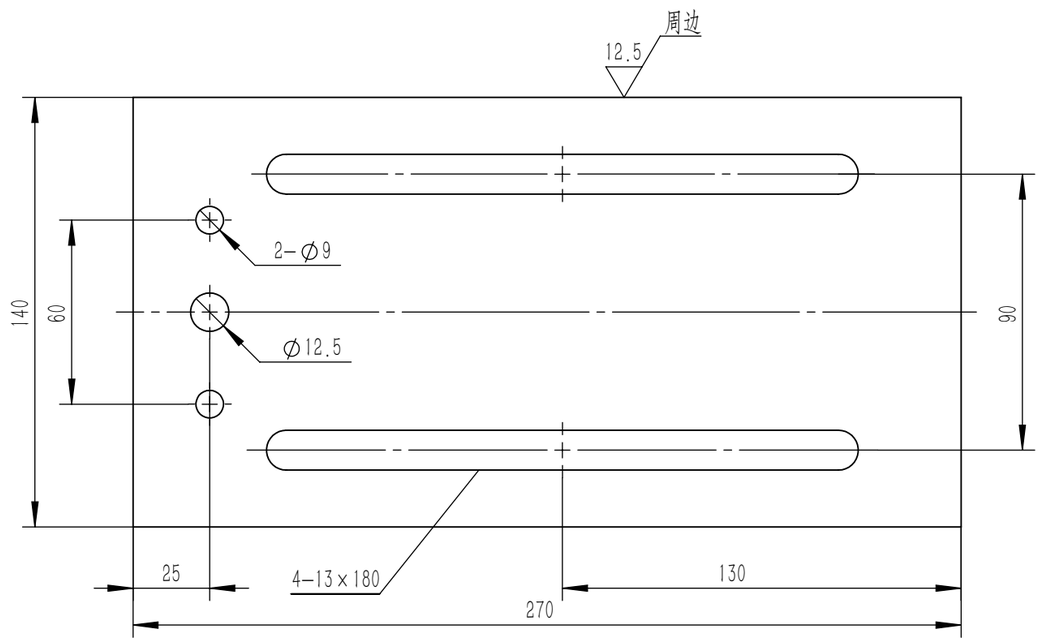
							总装图		宁波奥德普电梯部件有限公司
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日				
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例	张紧装置
校 对							23.37	1:4	
审 核									OX-200
工 艺			批 准			共 张	第 张		

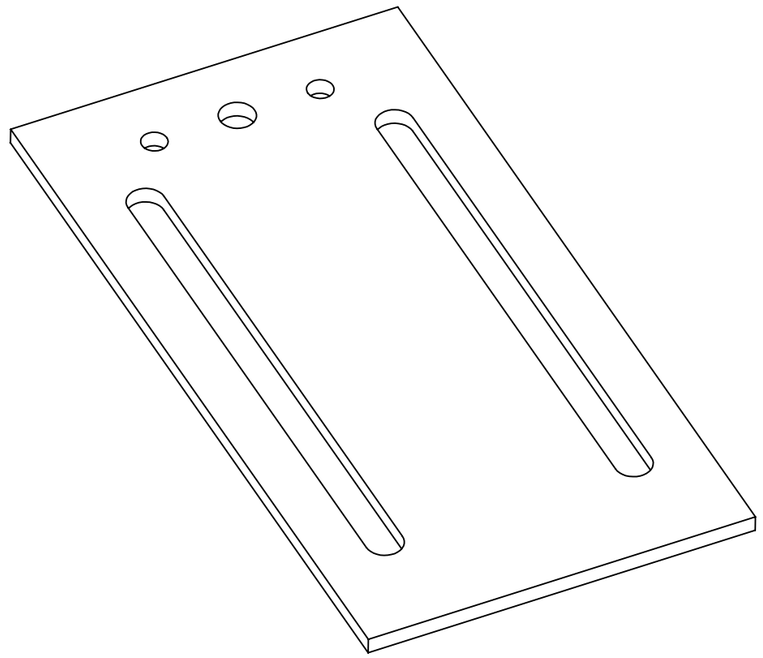
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

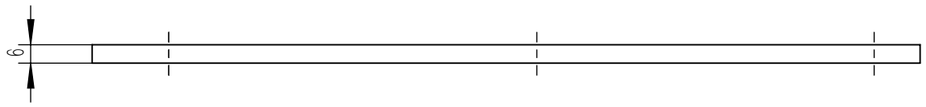
OX200.1-1

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公　差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0

其余 $\sqrt{}$







技术说明
1.边角去毛刺，锐角作倒角处理；
2.本件按T89导轨设计，采用T127时需将4-13×90孔调整为4-17×90；
3.本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按∅12.5mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为∅17mm直径。

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		

Q235A/6.0

阶段标记	重量	比例
	1.526	1:2
共　张	第　张	

宁波奥德普电梯部件有限公司

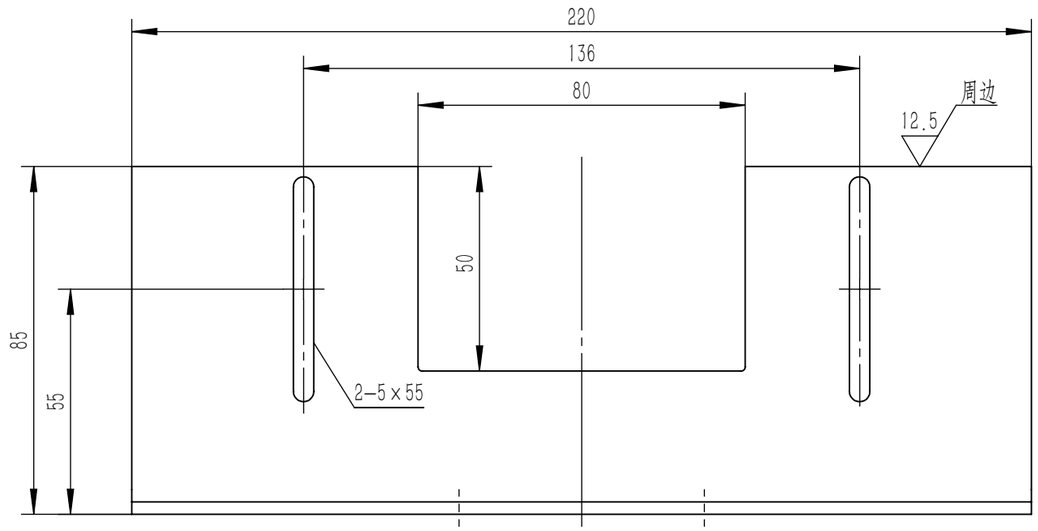
安装底板

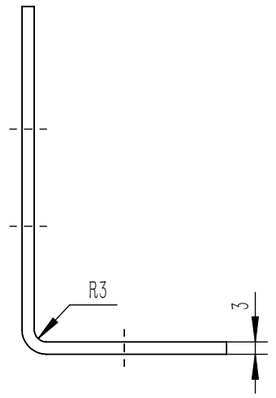
OX200.1-1

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签　字
日　期

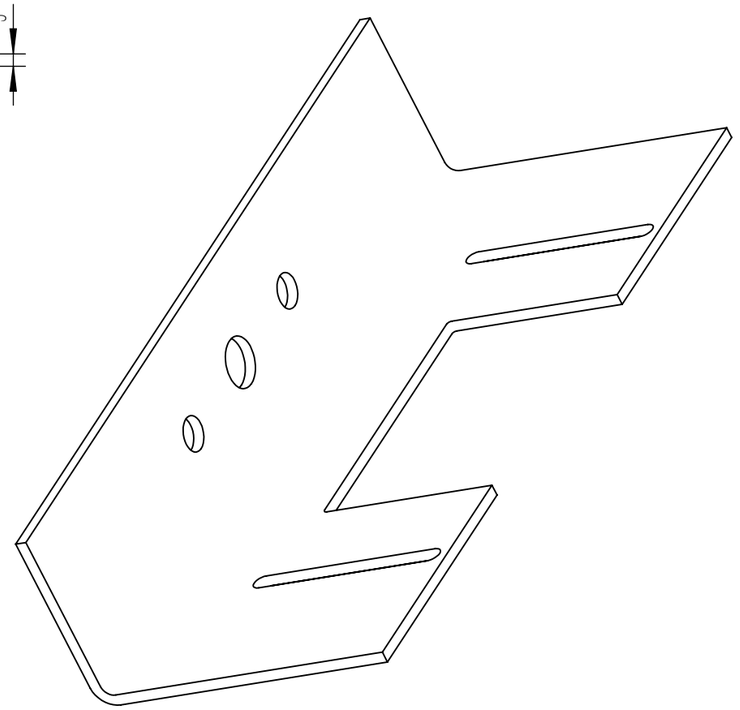
OX200.1.1-1

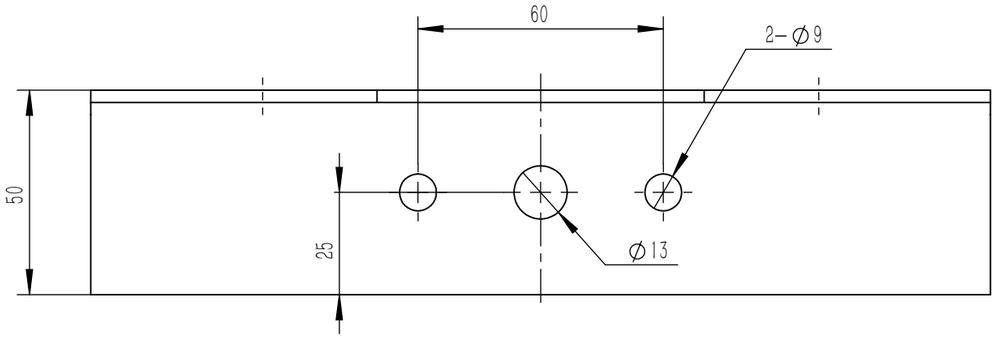
基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公　差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0





其余





技术说明
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

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		

Q235A/3.0		
阶段标记	重量	比例
	0.557	1:1.5
共　张	第　张	

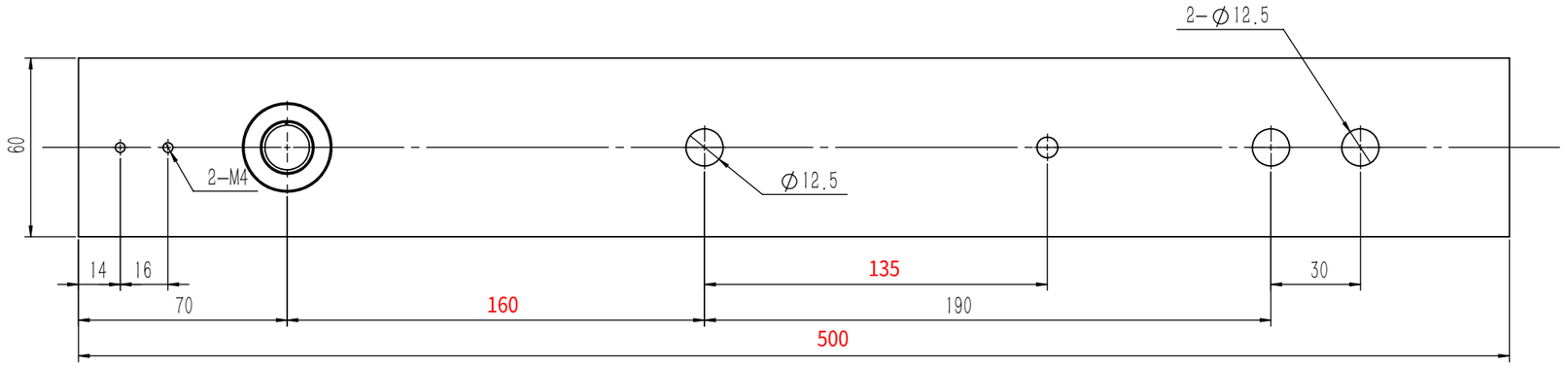
宁波奥德普电梯部件有限公司

开关支架

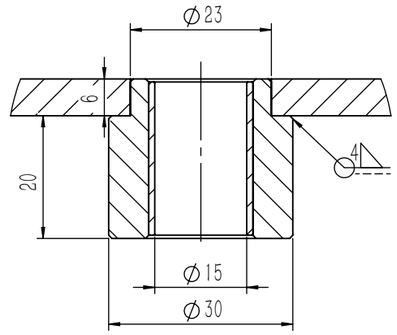
OX200.1.1-1

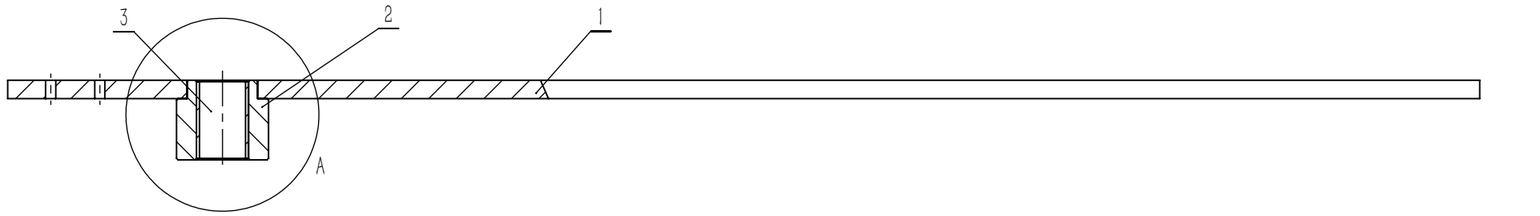
OX200.2.1

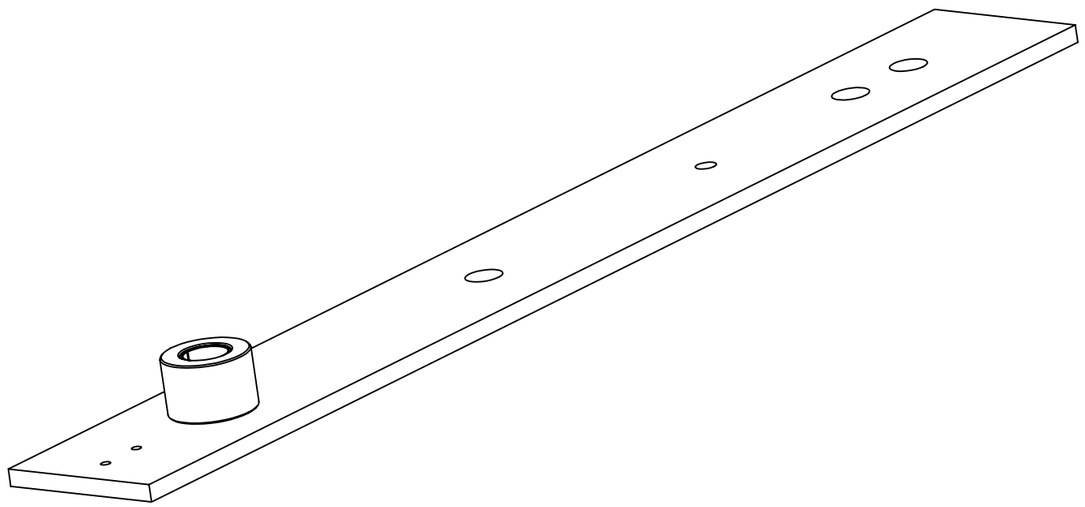
基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公　差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



局部视图 A
比例 1 : 1







技术说明
1.件1与件2采用电焊连接，焊接时注意装配到位，无偏斜现象；
2.焊接后注意焊接变形，必要时需对轴套内孔进行扩孔处理，再进行轴承装配，且要求轴承无窜动及转动现象；
3.表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求。

序号	代　　号	名　　称	数量	材料说明	重量	总重	备注
3	RU1/1517	直套轴承1517	1		0.01	0.01	
2	OX200.2.1-2	轴套	1	45#钢	0.08	0.08	
1	OX200.2.1-1	摇杆杆件	1	Q235A/6.0	1.31	1.31	

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		

阶段标记	重量	比例
	1.40	1:2
共　张	第　张	

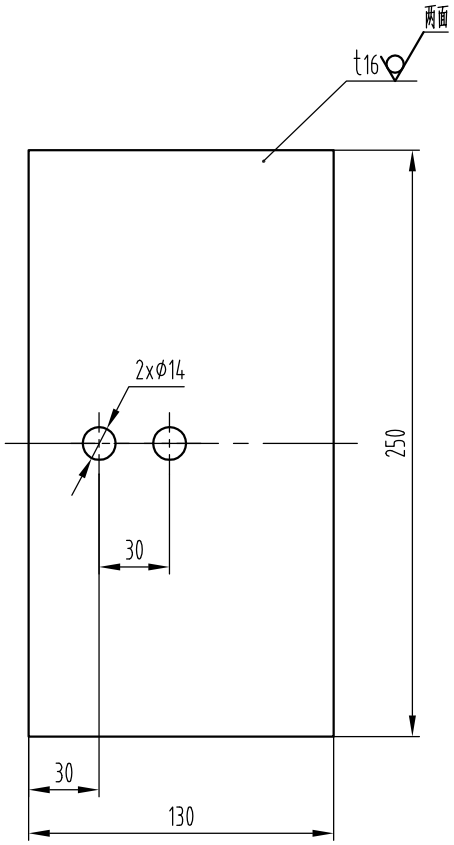
宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆焊件

OX200.2.1

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签　字
日　期

其余 12.5



每套6件

技术要求

1 去锐角毛刺，表面平整；

2 表面黑色烤漆；

3 单块重量4KG±0.2。

G01	配重钢板
G00	名称

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.

钢板	16 GB/T 709 Q235A GB/T 700			配重钢板
阶段标记		重量	比例	
			1:3	$0X200A101
共 1 张	第 1 页			