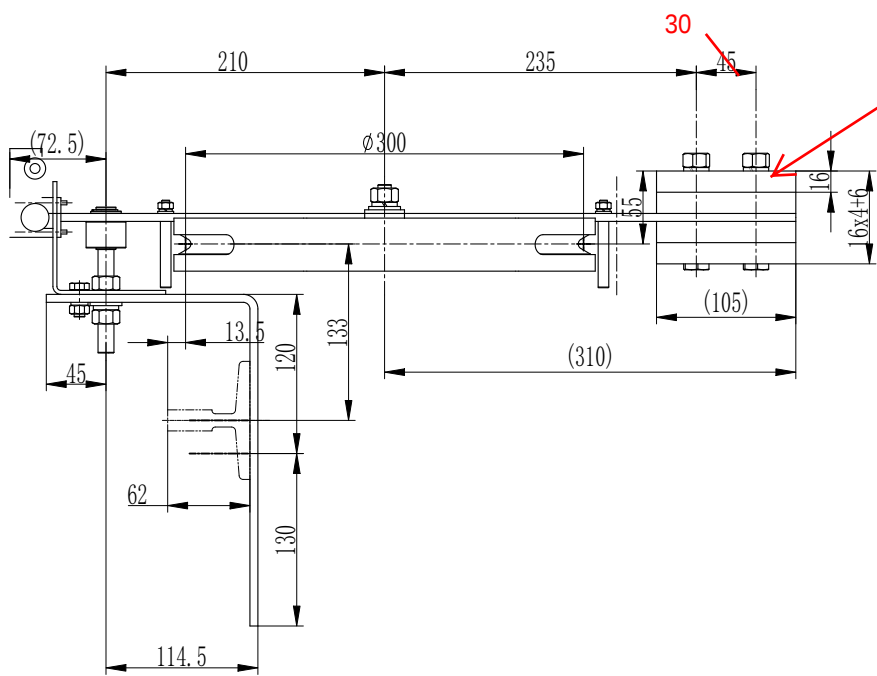
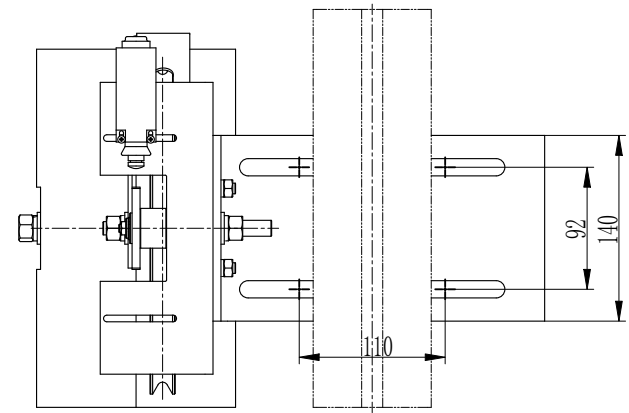
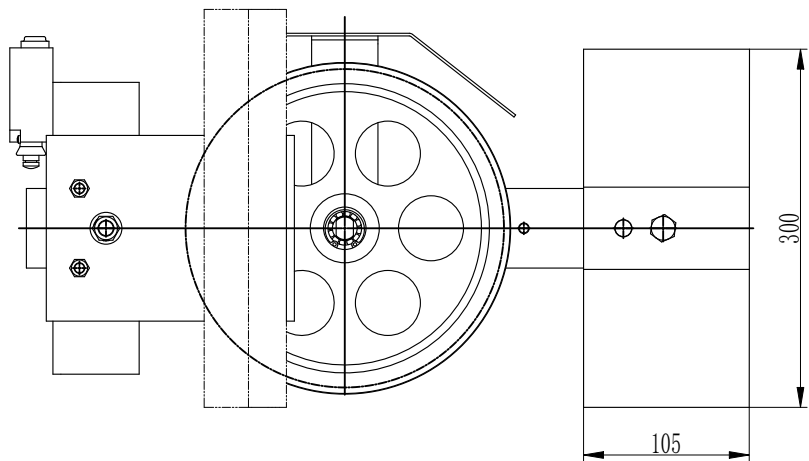


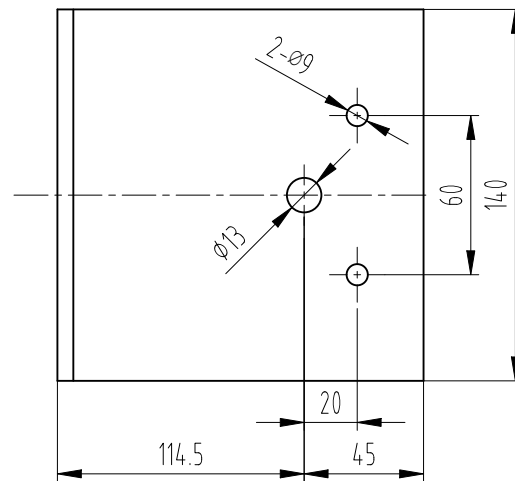
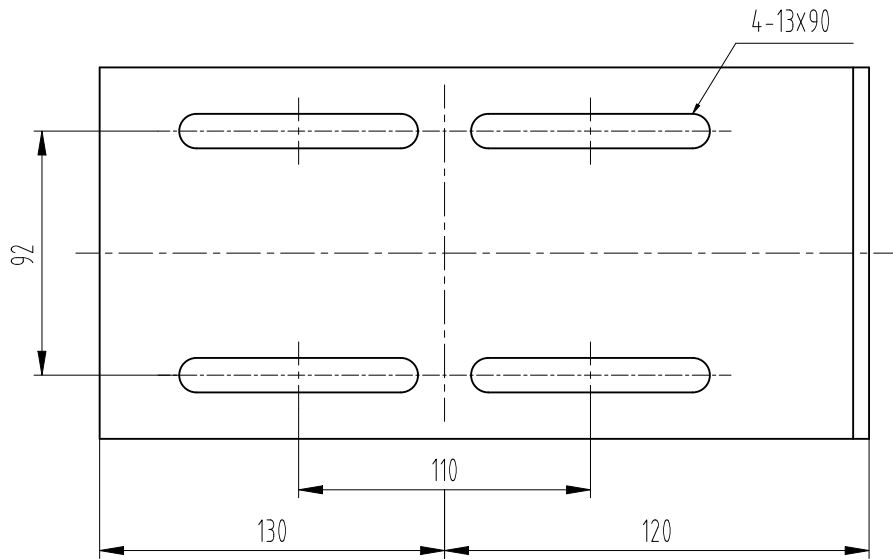


钢板配重，做不到
小于等于50，要做到，
单块配重太大太宽，
如果有干涉，敲一点
井道，或者一边3块一
边1块，现场可做调整

配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G	适应状态
12KG	铸铁	2	285	45	85	≤50m
16KG		2	250	50	105	50~100m
24KG		2	255	65	125	50~100m
12KG	重晶石	1	285	85	165	≤50m
16KG		2	285	70	130	50~100m
24KG		2	285	85	165	50~100m

技术说明
1. 本件按 240 绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
2. 配重的使用根据指令要求，本图按 24kg 铸铁配重绘制；
3. 参数 A 值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
4. 参数 B 与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

							总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
										涨紧装置	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例	OX200	
设计			标准化								
校对											
审核											
工艺			批准				共 2 页	第 1 页			



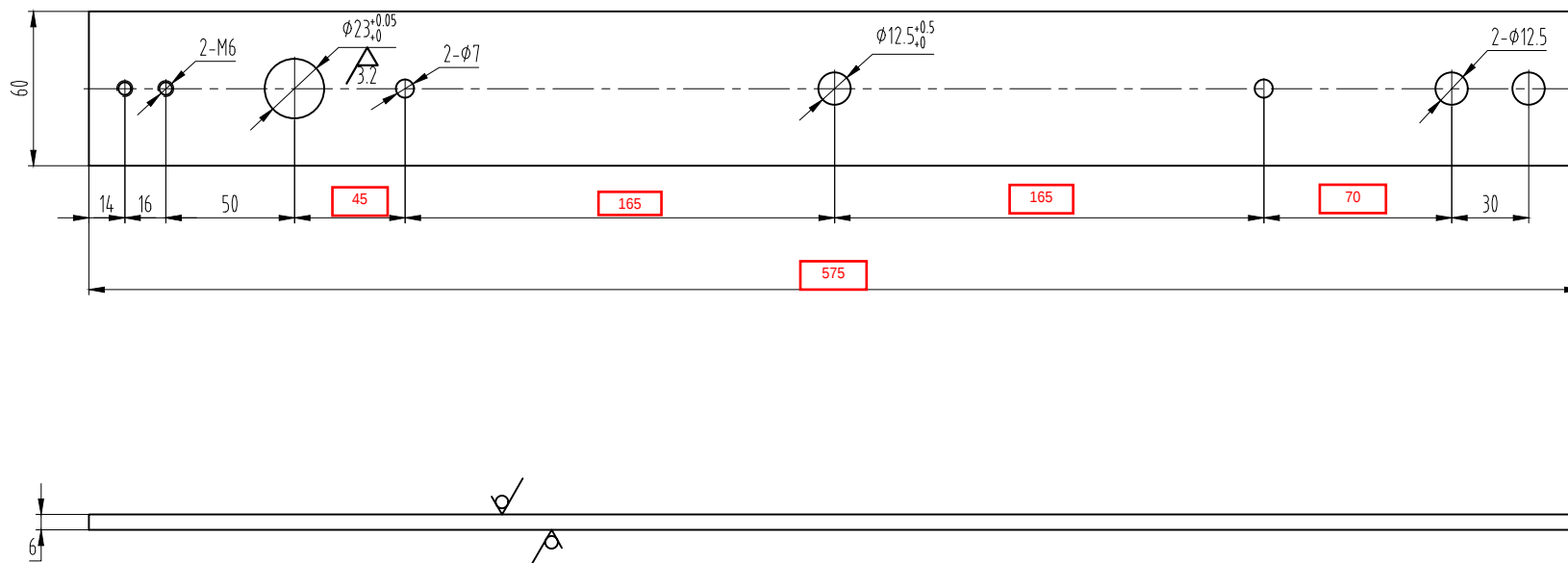
技术要求

- 1 去锐边毛刺;
- 2 表面粉末喷涂, 颜色由生产指令确定。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						Q235A/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									安装底板	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计										
校对						1:2			OX200.1-1	
审核										
工艺						共 2 页			第 1 页	

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求:

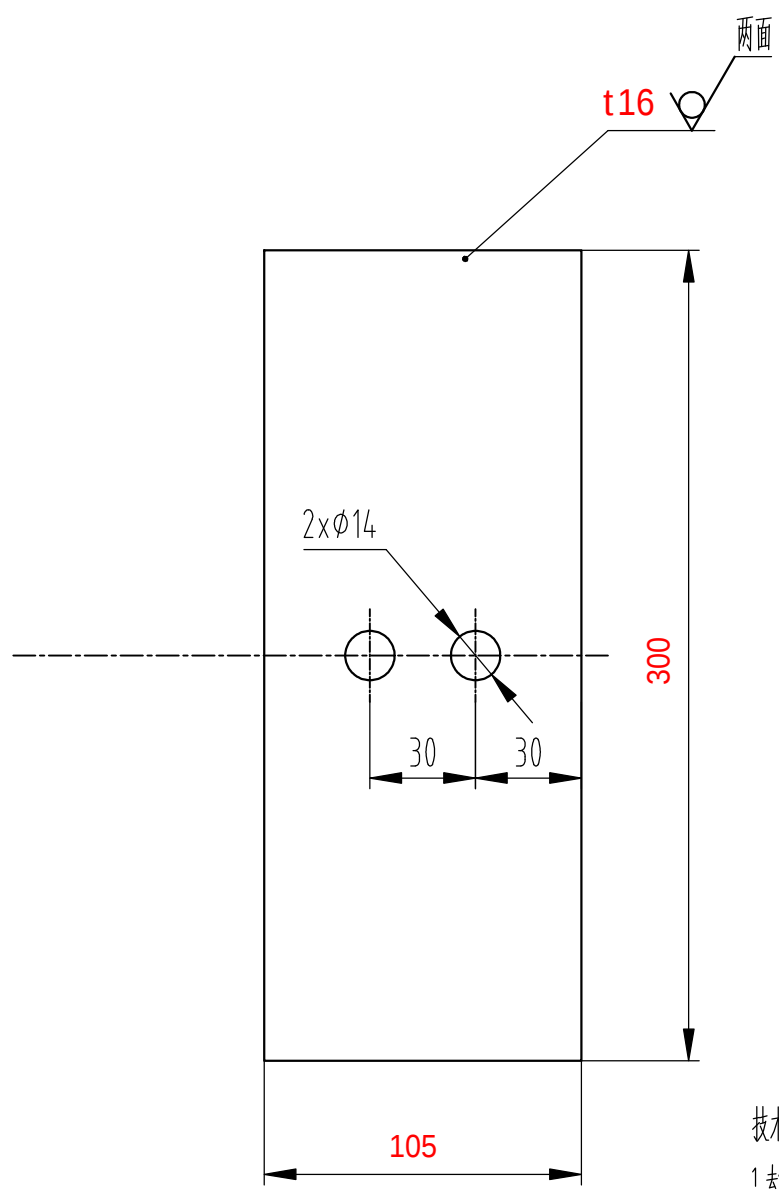
- 1 零件表面平整,无毛刺;
- 2 螺纹孔倒角 $0.5 \times 45^\circ$;
- 3 表面烤漆,颜色按生产指令确定。

图幅: A3 Ver. 1.1

					第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
					CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
					设计	胡建升	2022.06.21	标准化	Q235B/6 600	
									阶段标记	重量
					审核					比例
					工艺					1:2
标记	处数	更改内容		签名	年月日			批准	第 1 张	共 1 张
									#X20000C01	

(300轮)

其余 $\sqrt{12.5}$



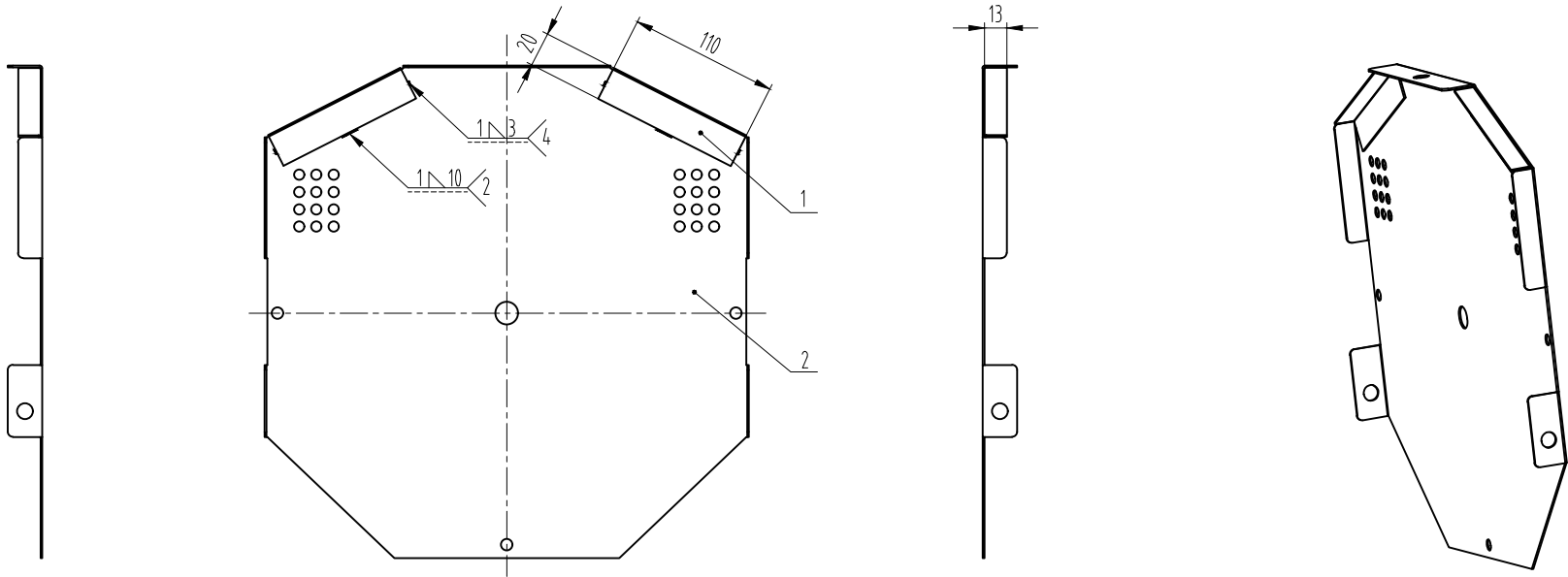
每套4件

技术要求
1 去锐角毛刺，表面平整；
2 表面黑色喷漆；

G01	配重钢板
G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						钢板 -		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	配重钢板		
设计			标准化					
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准					1:3
						OX200A101		
						共 1 张 第 1 页		

-POS	名称	DEF	图号	品/牌	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	前罩罩上挡板(300块)		#X20000C05					-01	2
-02	前罩罩(300块)		#X20000C02					-02	1

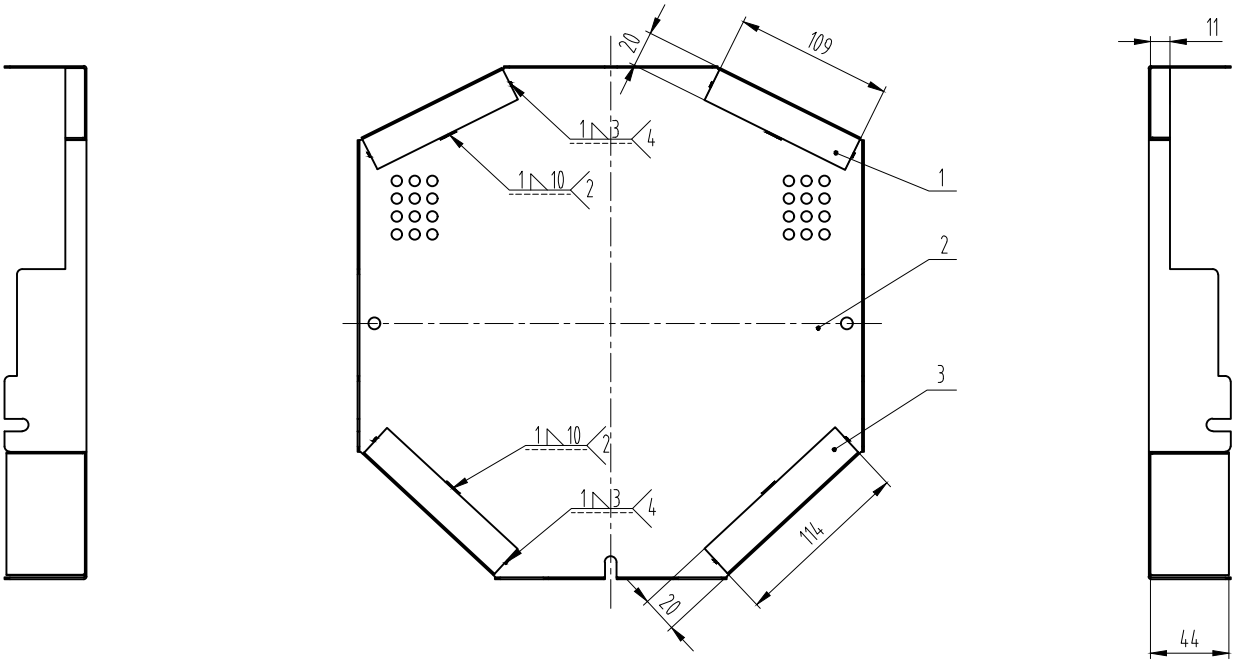


技术要求
1 焊接牢固,无虚焊、漏焊等缺陷;
2 焊后表面喷黄塑处理;

图幅: A3 Ver. 1.1

						第一视角				实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
						CC		关键特性				图		护罩图	
						设计	胡建升	2022.09.09	标准化			阶段标记	重量	比例	
						审核								1:3	
标记	处数	更改内容				签名	年月日	工艺		批准		第 1 张	共 2 张	#X20000C00	

-POS	名称	DEF	图号	品/牌	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	后护罩上挡板(300株)		#X20000C06					-01	2
-02	后护罩(300株)		#X20000C03					-02	1
-03	后护罩下挡板(300株)		#X20000C04					-03	2

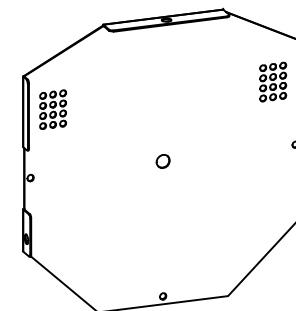
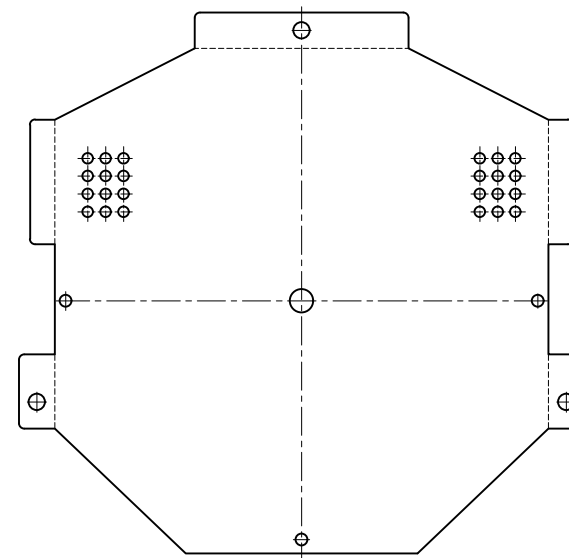
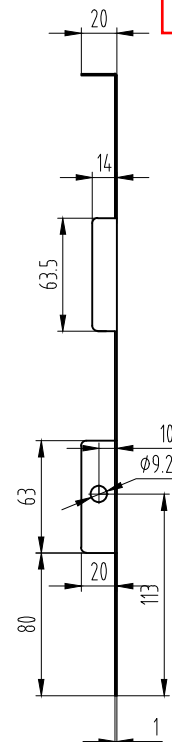
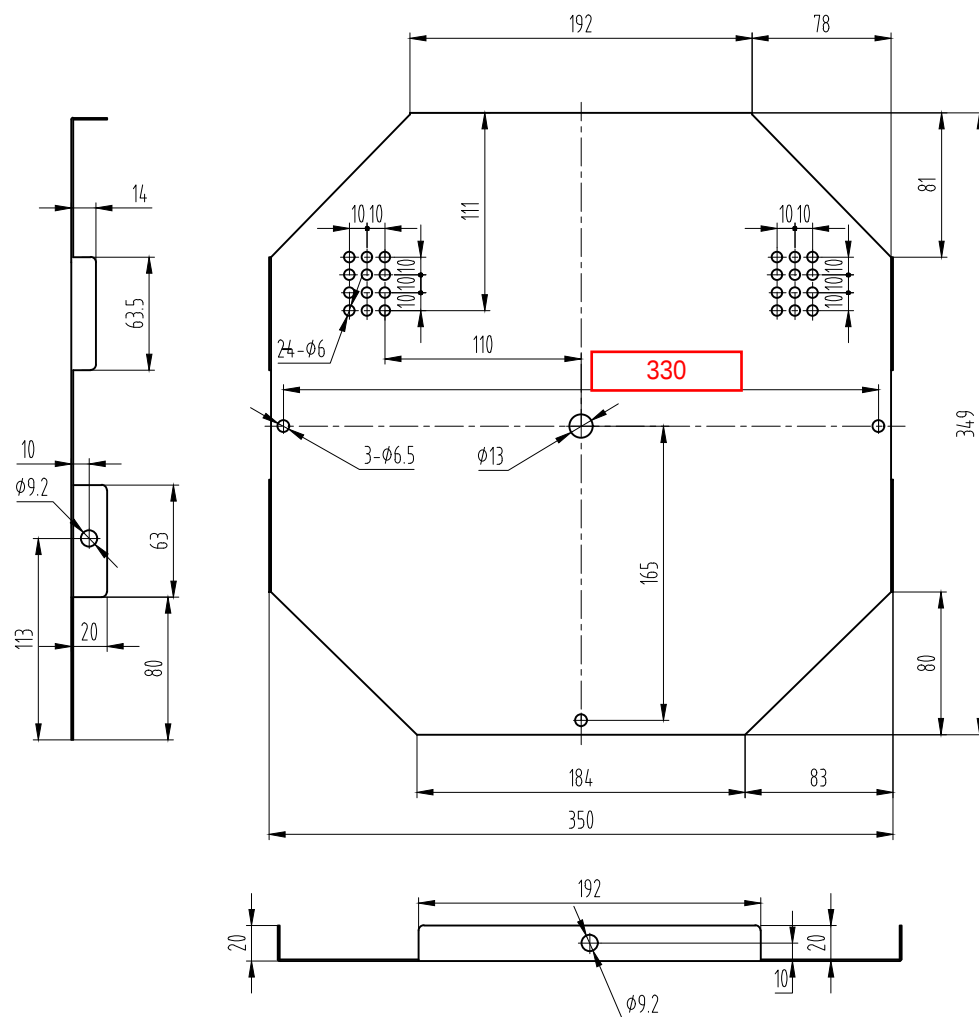


技术要求
1 焊接牢固,无虚焊、漏焊等缺陷;
2 焊后表面喷黄塑处理;

图幅: A3 Ver. 1.1

						第一视角				实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						CC		关键特性									
												图			后护罩 图		
						设 计	胡建升	2022.09.09	标准化				阶段标记	重 量			比 例
						审 核										1:3	
标记	处数	更改内容				签 名	年月日	工 艺			批 准			第 2 张	共 2 张	#X20000C00	

展开图



- 1 去锐角毛刺, 表面平整, 未注圆角R3;
- 2 折弯后整形, 要求内尺寸上下左右一致;
- 3 表面喷黄塑处理;

标记	处数	更 改 内 容	签 名 年月日

第一视角 

实施日期	
------	--

CC 关键特性

设 计	胡建升	2022.06.22	标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

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

Q235B/1.0

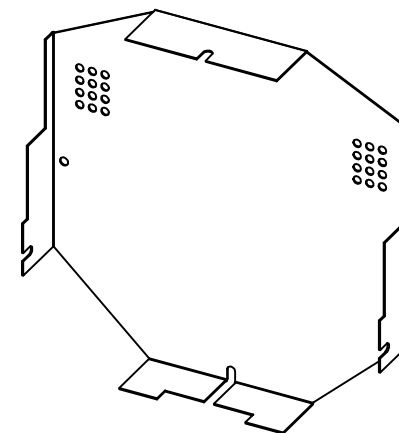
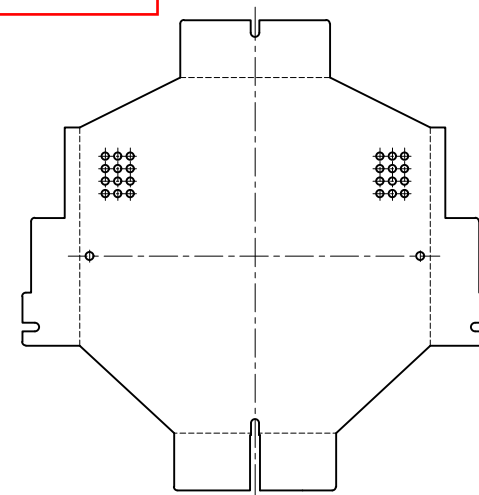
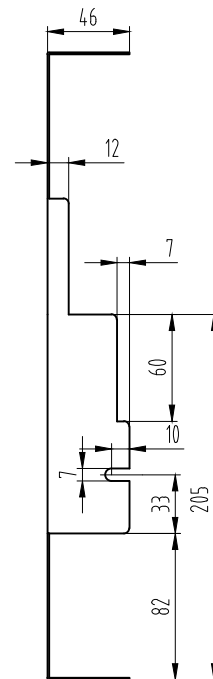
阶段标记	重量	比例
------	----	----

护罩 (300轮)

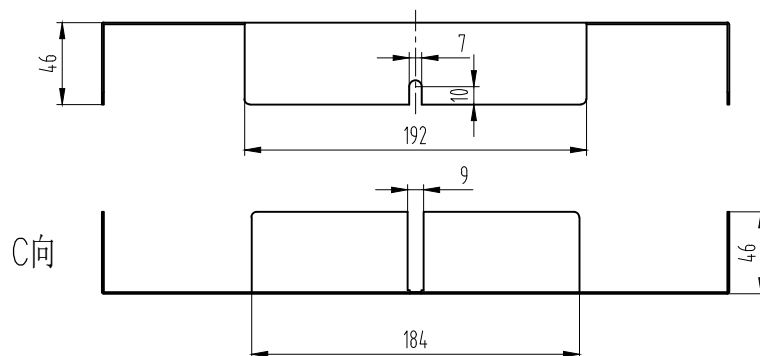
#X20000C02

第 1 张 共 1 张

一套1件



- 1 去锐角毛刺, 表面平整, 未注圆角R3;
- 2 折弯后整形, 要求内尺寸上下左右一致;
- 3 表面喷黄塑处理。



实施日期	
------	--

关键特性

审 核			
-----	--	--	--

工 艺			批 准
-----	--	--	-----

Q235B/1.0

1:3

第 1 张 共 1 张

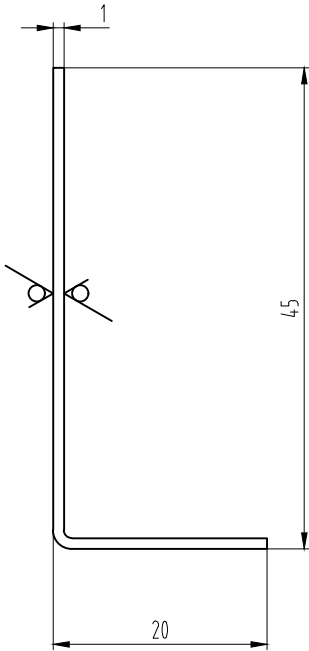
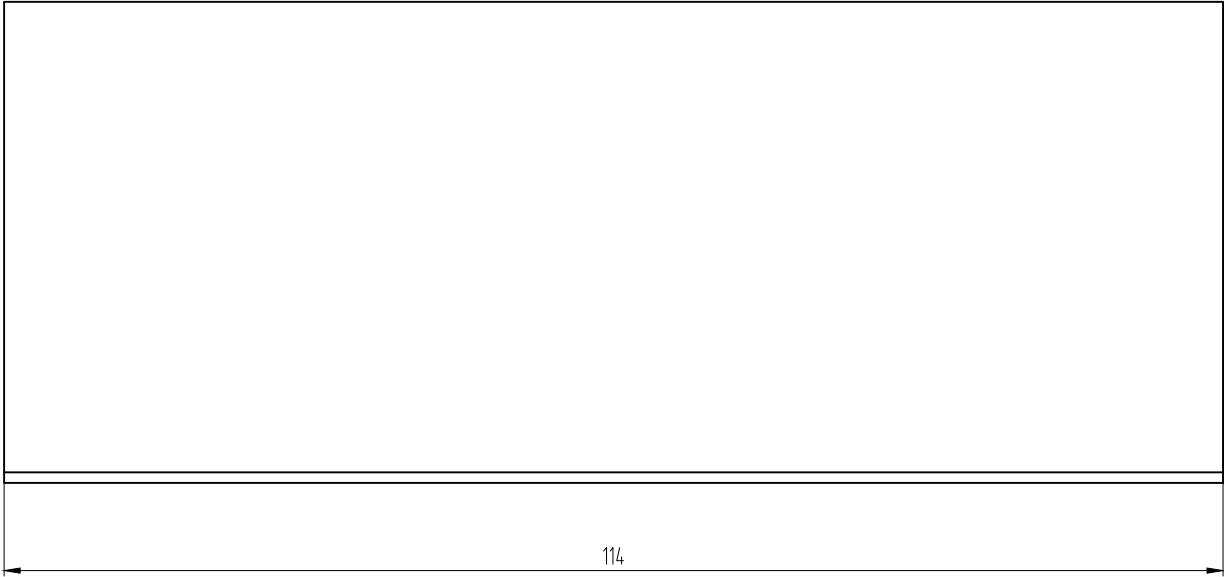
#X20000C03

图幅: A3 Ver 1.1

标记	处数	更改内容	签名 年月日

其余 6.3

一套2件



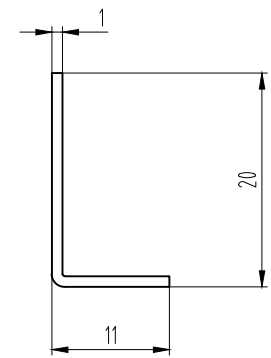
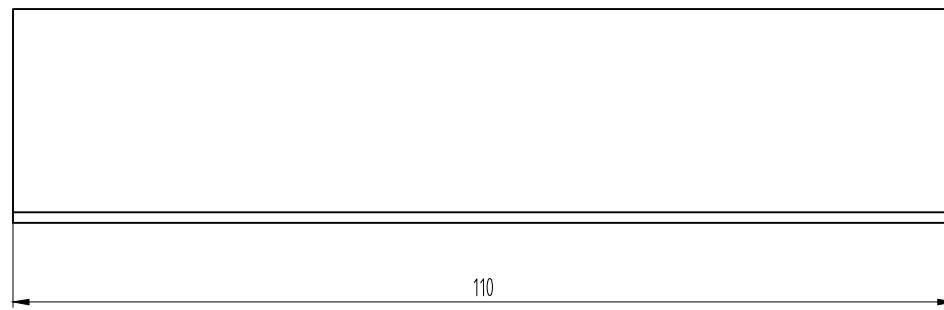
技术要求:
1 件表面无毛刺、开裂等现象;
2 角倒钝, 未注倒角C1;

图幅: A3 Ver. 1.1

						第一视角				实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.													
						CC		关键特性				Q235B/1.0			后护罩 挡板 300轮										
						设计		胡建升		2022.09.23		标准化													
																阶段标记		重量		比例					
						审核														2:1					
标记		处数		更改内容				签名		年月日		工艺				批准				第 1 张		共 1 张		#X20000C0	

全部 

一套2件



技术要求:

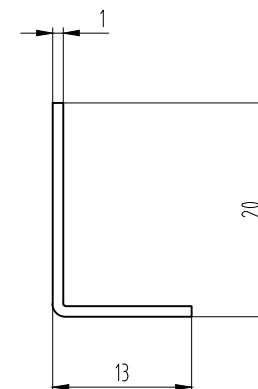
- 1 零件表面无毛刺、开裂等现象;
- 2 锐角倒钝。

图幅: A3 Ver. 1.1

						第一视角 		实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						CC 关键特性					Q235B/1.0		
						设计	胡建升	2022.09.08	标准化		阶段标记	重量	比例
						审核							2:1
						工艺			批准		第 1 张	共 1 张	
标记	处数	更改内容			签名	年月日							#X20000C05

护罩上挡板
300轮

一套2件



技术要求:

- 1 零件表面无毛刺、开裂等现象;
- 2 锐角倒钝。

图幅: A3 Ver. 1.1

						第一视角 		实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						CC 关键特性					Q235B/1.0		
						设计	胡建升	2022.09.08	标准化		阶段标记	重量	比例
						审核							2:1
						工艺			批准		第 1 张	共 1 张	
标记	处数	更改内容			签名	年月日							#X20000C06

后护罩上挡板
(300轮)