

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a shaft or axle, showing dimensions in millimeters. The drawing includes a side view and a cross-sectional view.

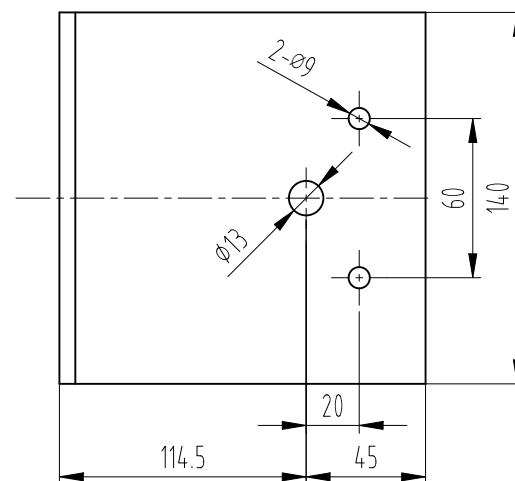
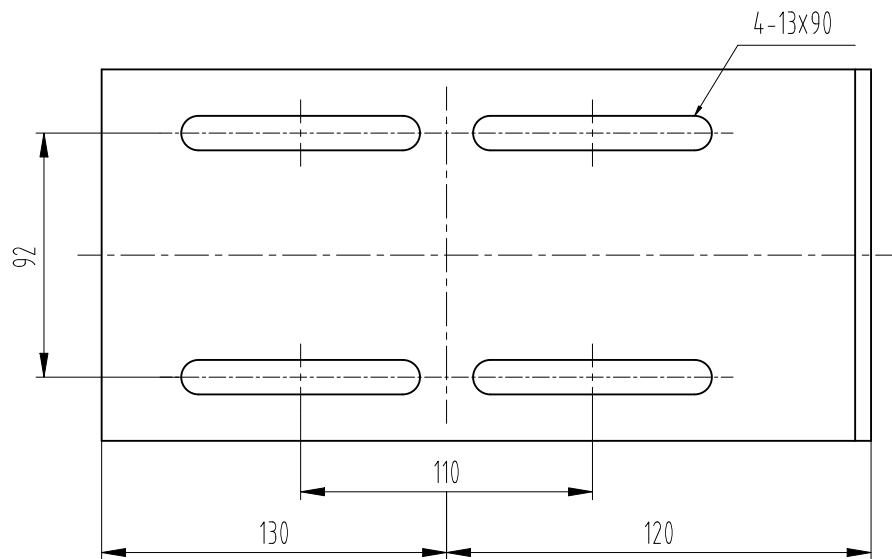
Dimensions:

- Overall length: 310
- Distance from left end to first bearing: 210
- Distance between bearings: 235
- Distance from second bearing to right end: 45
- Shaft diameter: $\varnothing 300$
- Distance from left end to first bearing (detailed): 72.5
- Distance from left end to first bearing (detailed): 45
- Distance from left end to first bearing (detailed): 114.5
- Distance from left end to first bearing (detailed): 62
- Distance from left end to first bearing (detailed): 130
- Distance from left end to first bearing (detailed): 120
- Distance from left end to first bearing (detailed): 13.5
- Distance from left end to first bearing (detailed): 133
- Distance from left end to first bearing (detailed): 16
- Distance from left end to first bearing (detailed): 16x4+6
- Distance from left end to first bearing (detailed): (105)
- Distance from left end to first bearing (detailed): 55
- Distance from left end to first bearing (detailed): 45

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

1. 本图按 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 A 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至配重位置才可以实现;
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												
设 计				标准化						阶段标记		重量	比例	OX200			
校 对								27.46	1:4								
审 核																	
工 艺				批 准		共 2 页		第 1 页									



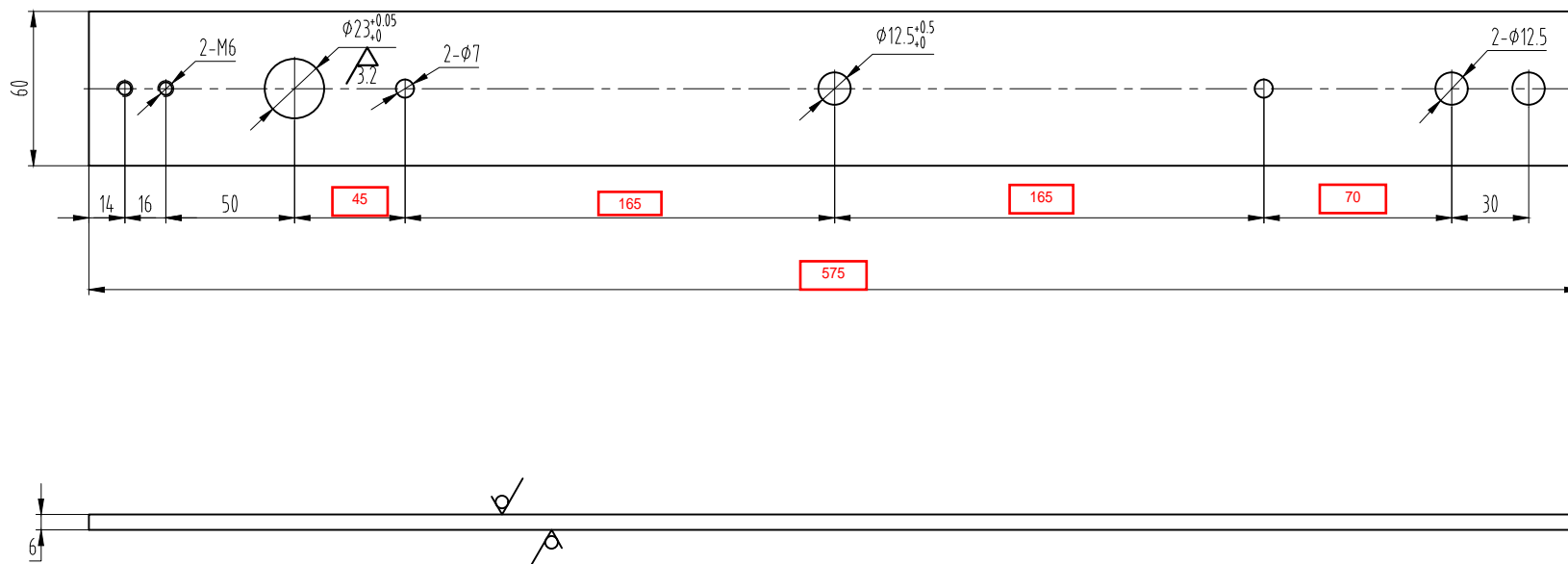
技术要求

1 去锐边毛刺;

2 表面粉末喷涂, 颜色由生产指令确定。

						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									
设计				标准化		阶段标记		重量	比例	OX200.1-1				
校对									1:2					
审核														
工艺				批准		共 2 页		第 1 页						

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



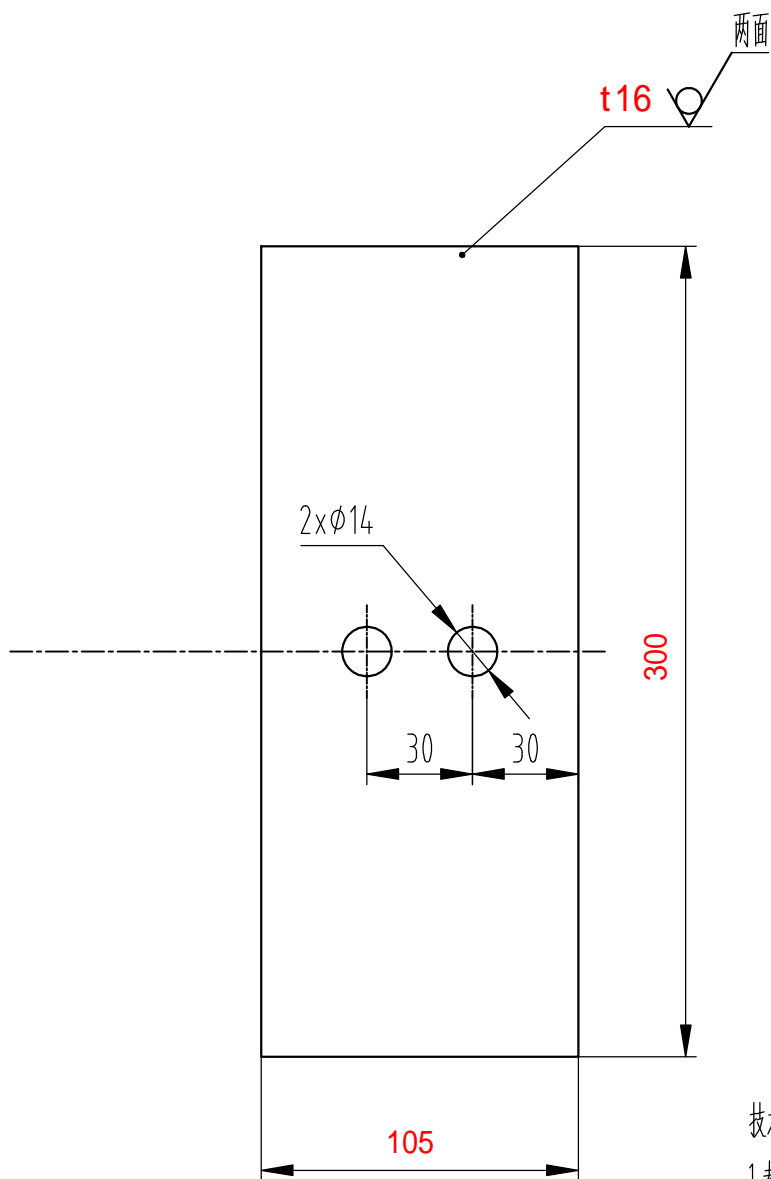
技术要求:

- 1 零件表面平整,无毛刺;
- 2 螺紋孔倒角 $0.5 \times 45^\circ$;
- 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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
										CC		关键特性				扁钢 Q235B/6x600				
										设计	胡建升	2022.06.21	标准化			阶段标记		重量	比例	摇杆（300轮）
										审核								1:2		
标记	处数	更改内容								签名	年月日	工艺		批准			第 1 张	共 1 张	#X20000C01	

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



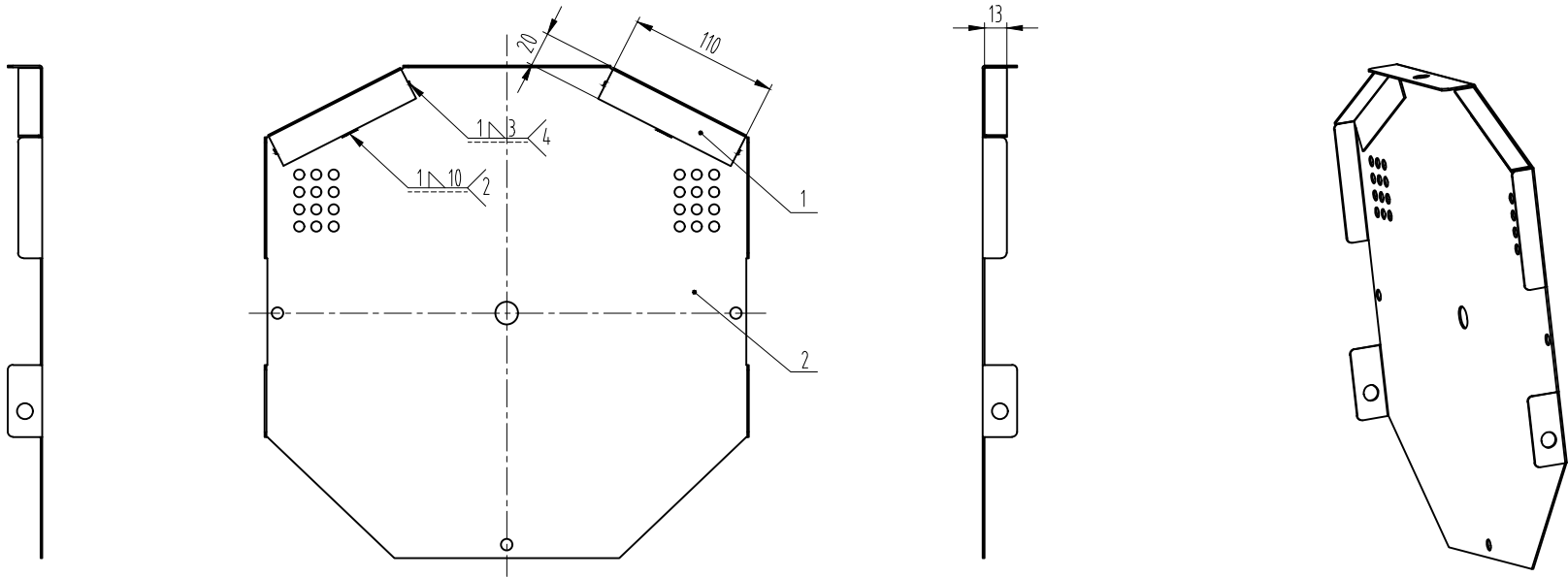
每套4件

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	前护罩上挡板 (300株)		#X20000C05					-01	2
-02	前护罩 (300株)		#X20000C02					-02	1

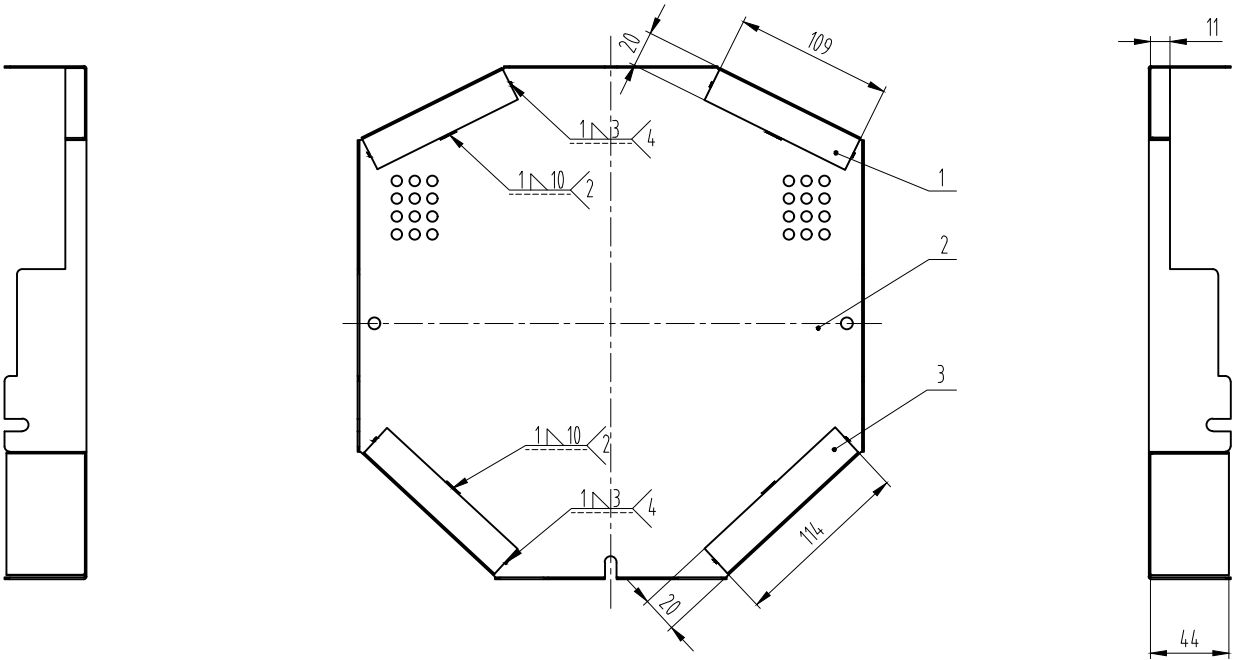


技术要求
1 焊接牢固,无虚焊、漏焊等缺陷;
2 焊后表面喷黄塑处理;

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		焊接图			前护罩焊接图
						设计	胡建升	2022.09.09	标准化			
						审核						#X20000C00
						工艺			批准			
标记	处数	更改内容			签名	年月日				第 1 张	共 2 张	

-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

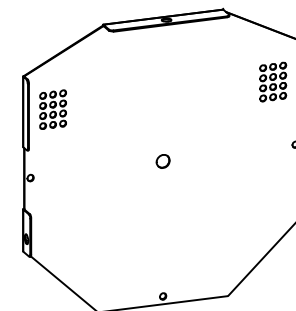
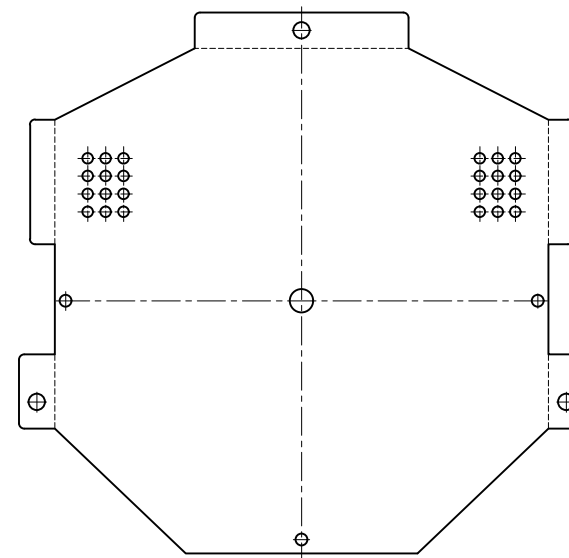
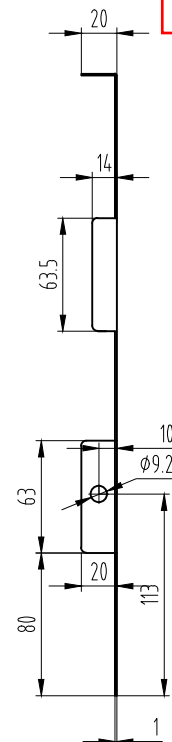
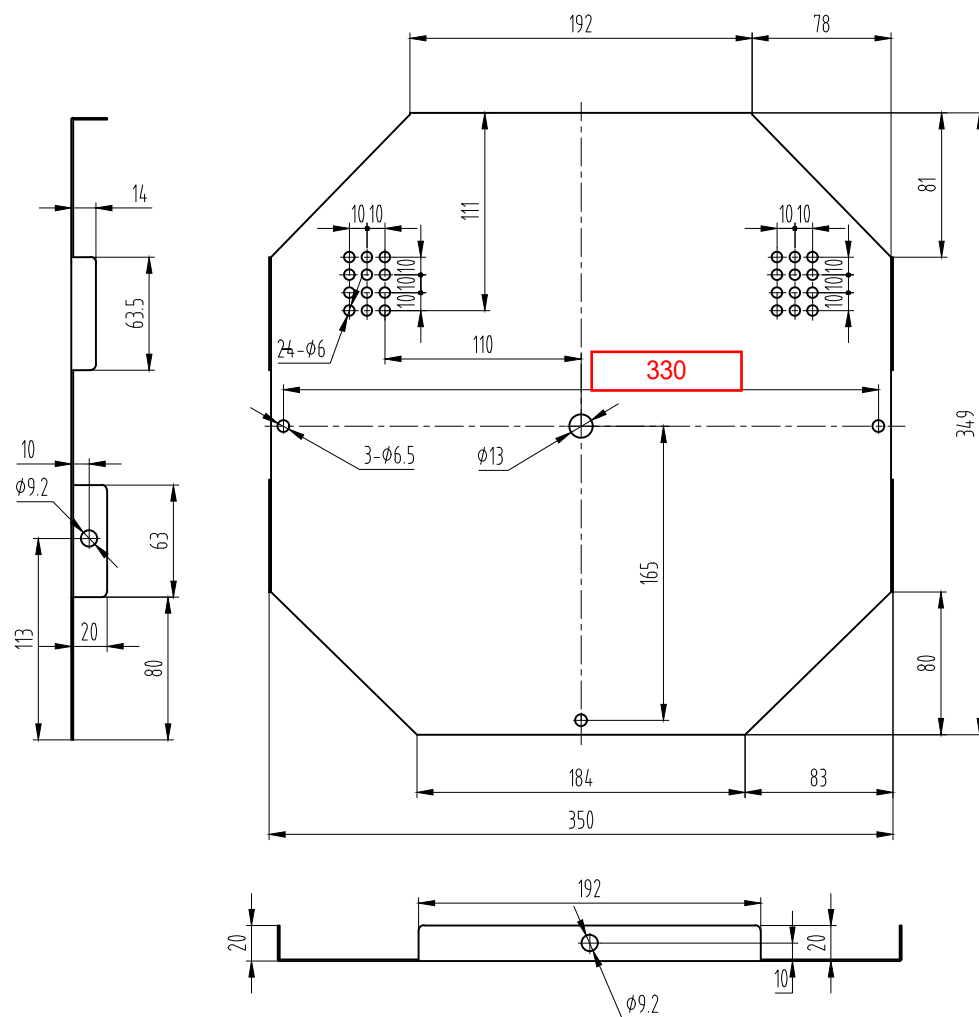


技术要求
1 焊接牢固,无虚焊、漏焊等缺陷;
2 焊后表面喷黄塑处理;

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				焊接图			后护罩焊接图						
						设计		胡建升		2022.09.09		标准化									
						审核										阶段标记		重量		比例	
						工艺						批准								1:3	
标记		处数		更改内容				签名		年月日				第 2 张		共 2 张		#X20000C00			

展开图



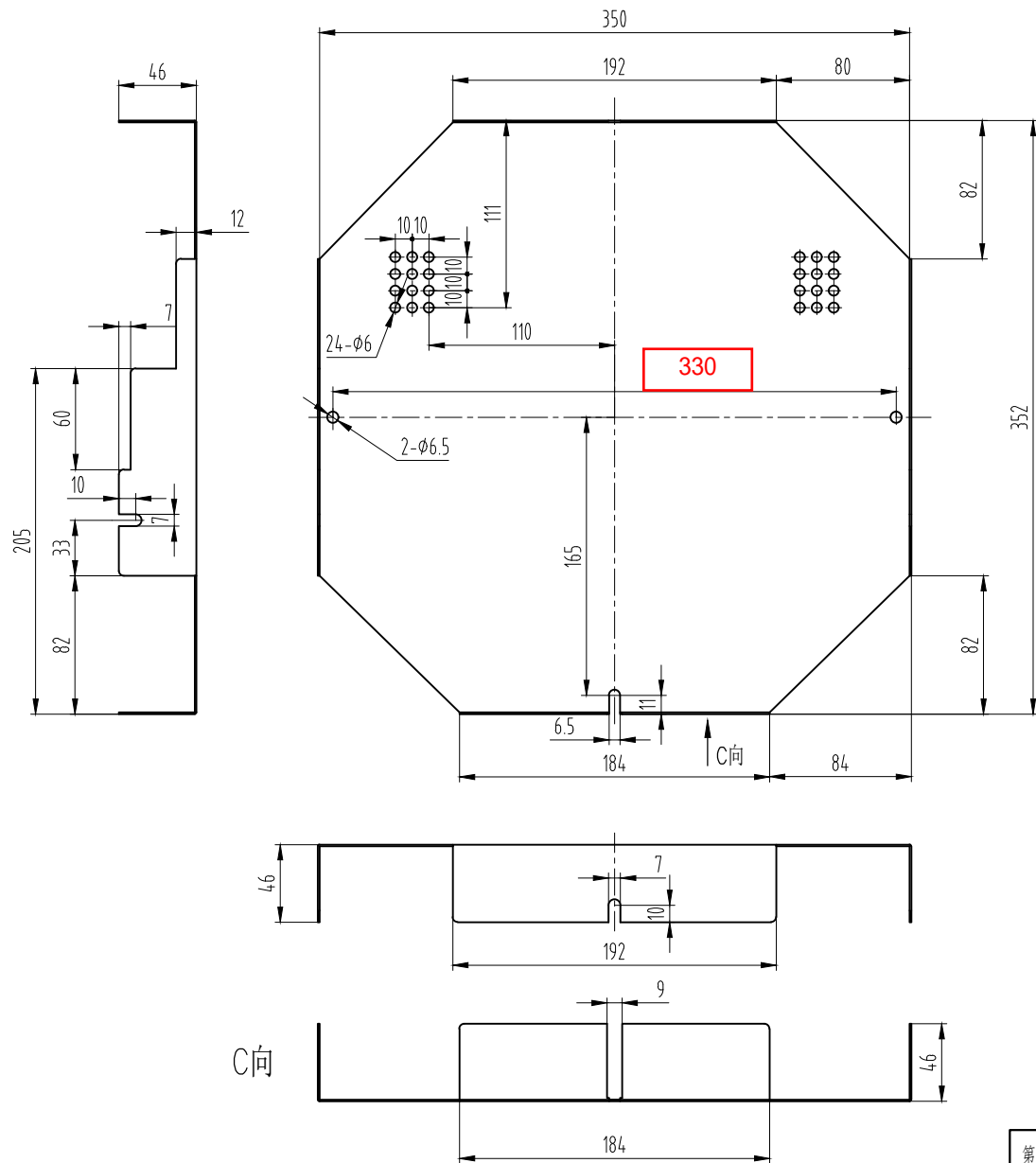
- 1 去锐角毛刺, 表面平整, 未注圆角R3;
- 2 折弯后整形, 要求内尺寸上下左右一致;
- 3 表面喷黄塑处理;

标记	处数	更 改 内 容	签 名 年月日

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

#X20000C02

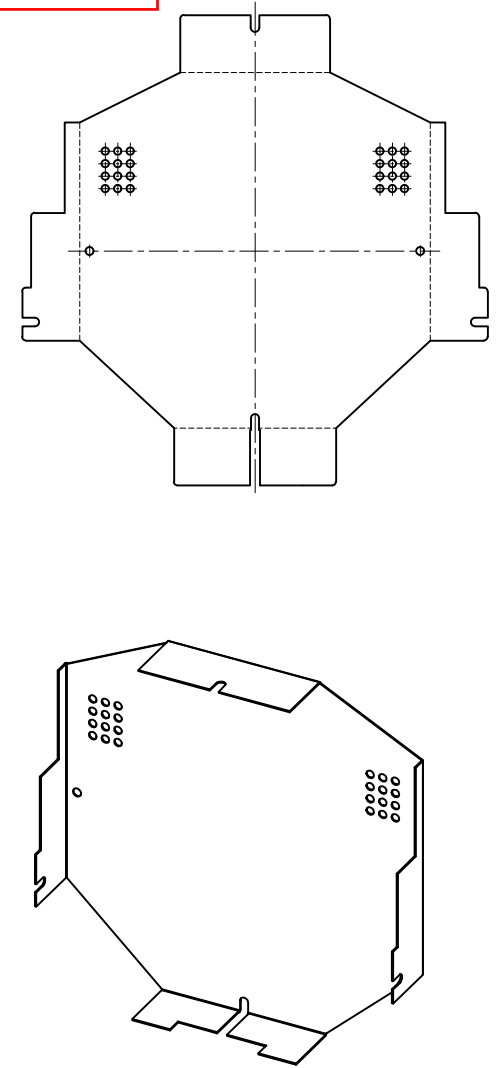
第 1 张 共 1 张



- 技术要求
- 1 去锐角毛刺, 表面平整, 未过圆角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。

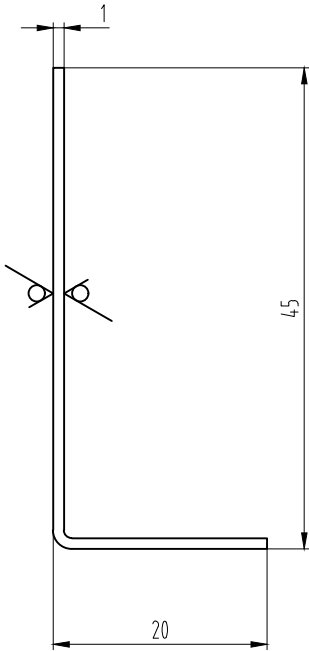
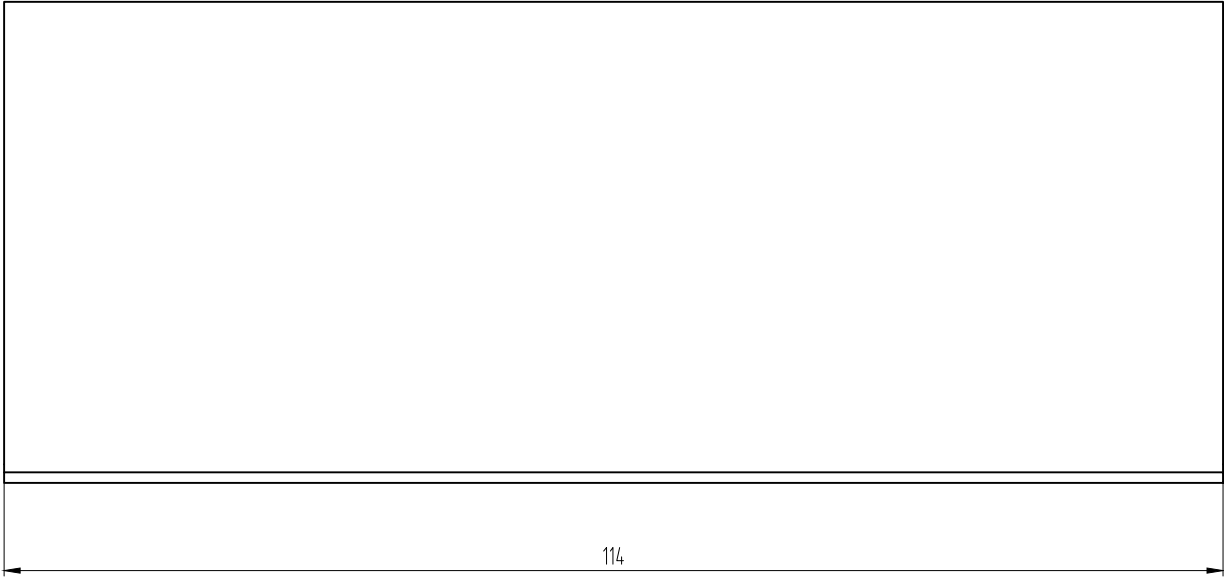
第一视角				实施日期			
CC 关键特性							
设计	胡建升	2022.06.22	标准化				
审核							
工艺				批准			
				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
				Q235B/1.0			
				阶段标记	重量	比例	后护罩(300轮)
						1:3	
				第 1 张	共 1 张		#X20000C03

一套1件



其余 6.3

一套2件

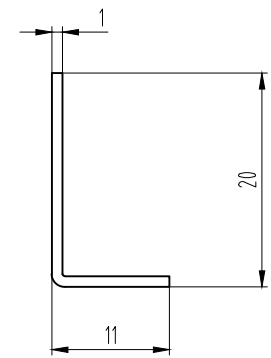
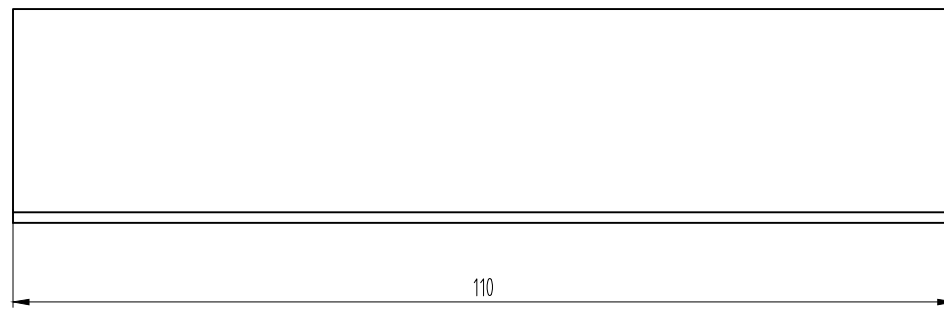


技术要求:
1 件表面无毛刺、开裂等现象;
2 角倒钝, 未注倒角C1;

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										
										设计	胡建升	2022.09.23	标准化			Q235B/1.0		后护罩下挡板 (300轮)		
																阶段标记	重量			比例
										审核									2:1	#X20000C04
标记	处数	更改内容								签名	年月日	工艺			批准			第 1 张	共 1 张	



一套2件



技术要求:

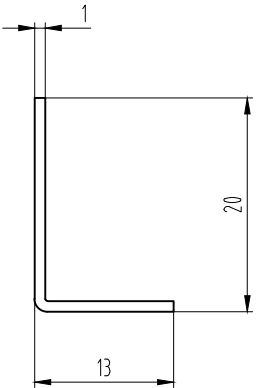
- 1 零件表面无毛刺、开裂等现象;
- 2 锐角倒钝。

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
标记	处数	更改内容			签名	年月日	工艺		批准		第 1 张	共 1 张	#X20000C05

前护罩上挡板
(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
标记	处数	更改内容			签名	年月日	工艺		批准		第 1 张	共 1 张	#X20000C06

后护罩上挡板
(300轮)