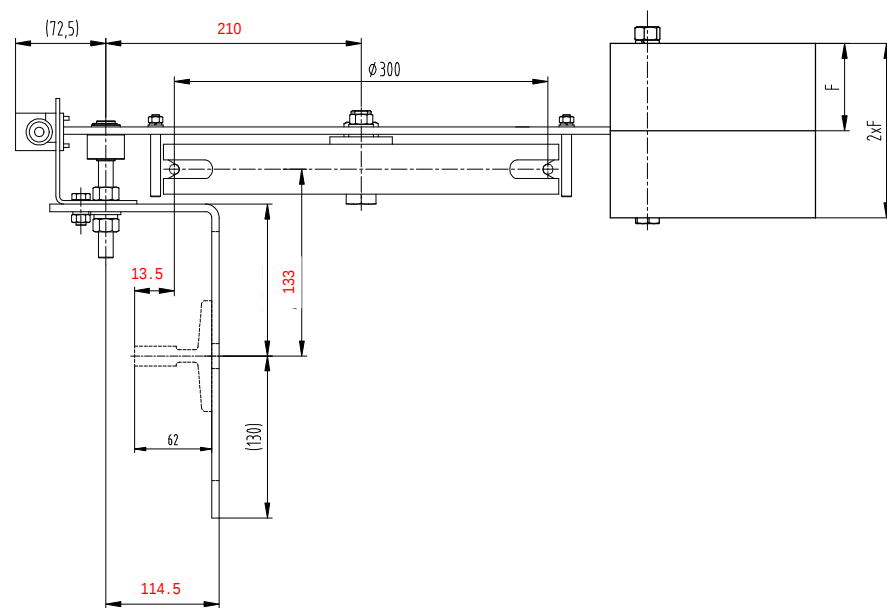
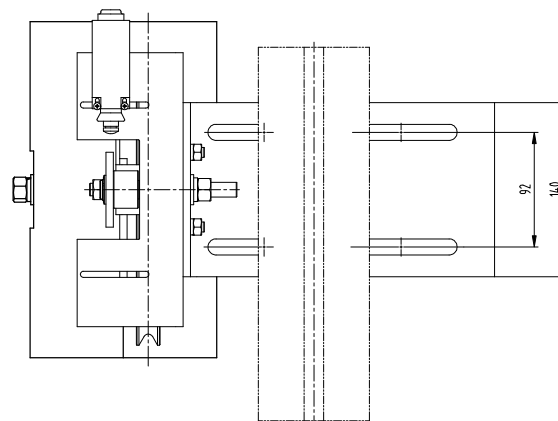
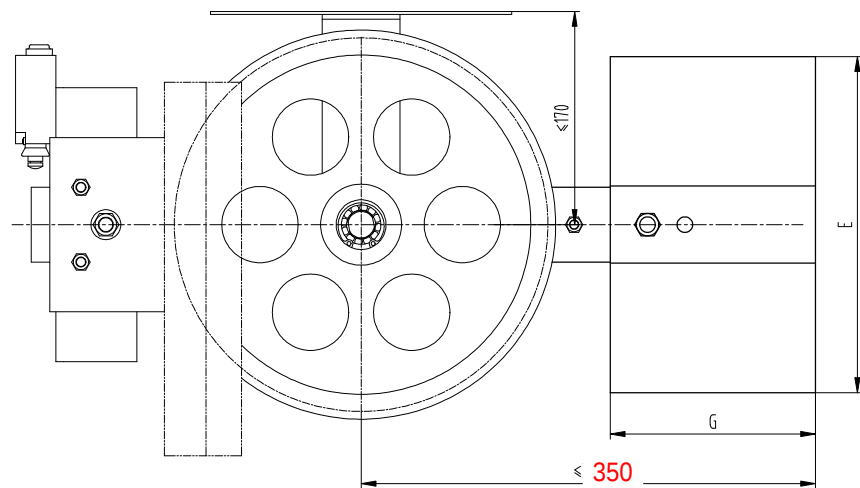
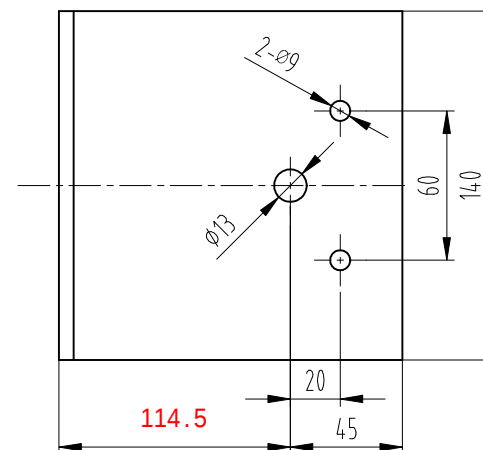
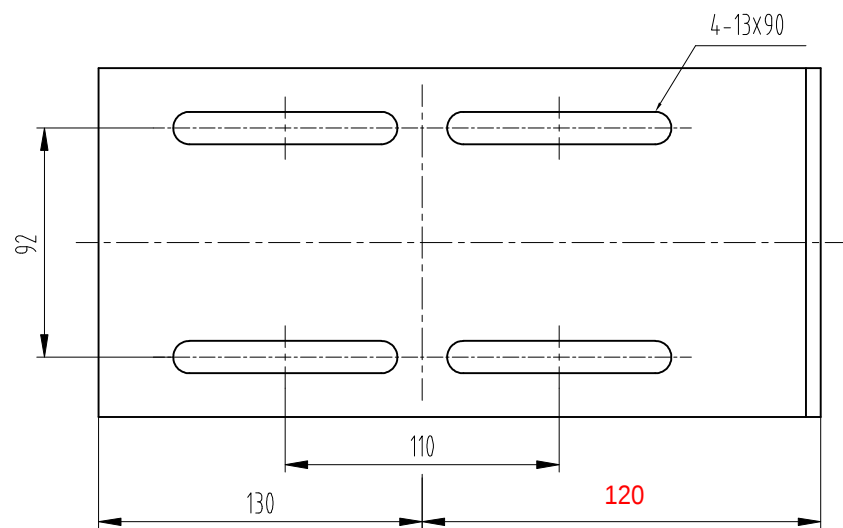




技术说明

- 1.本件按 $\Phi 200$ 绳轮配30kg/18KG重晶石/铸铁配重绘制,使用时注意相关配件关系,避免干涉;
- 2.图中参数A(± 15)可调整;
- 3.参数B与导轨规格有关联,使用时注意;

						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									张紧装置	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	OX-200(ZC)	
设计			标准化					1:4		
校对										
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			



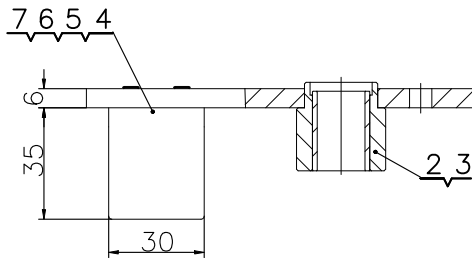
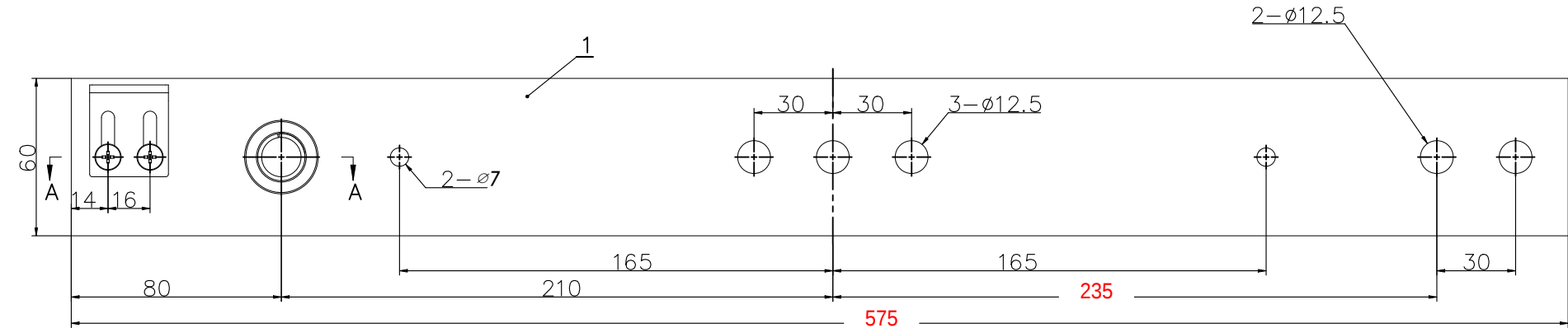
技术要求

1 去锐边毛刺；

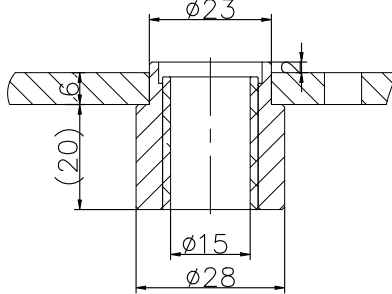
2 表面粉末喷涂，颜色由生产指令确定。

						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				

OX200.2.1	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	尺寸/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	圆/角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′



剖面A-A
比例 1:1



零件物料	颜色	识别号
40000145	RAL5015蓝色	I01
40000146	RAL6005本色	I02
40000147	RAL7037灰色	I03

技术说明
1. 件1 与件2 采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
2. 铆接后注意轴套内孔，避免影响后续轴承装配，装配后整体无窜动及转动等缺陷。

7	GB/T 818-2006	十字盘头螺钉M5×12	2		0.00	0	
6	GB/T 93-1985	弹性垫圈5	2		0.27	0.54	
5	GB/T 97.1-1985	垫圈5	2		0.44	0.88	
4	OX300A.3-2	开关打板	1	Q235A/3.0	0.04	0.04	
3	RU-1/181525	RU-1 复合轴承	1		0.01	0.01	
2	OX200.2.1-2	轴套	1	45#钢	0.06	0.06	
1	OX200.2.1-1	摇杆杆件	1	Q235A/6.0×60	0.40	1.4	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注
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				

物料编号:

阶段标记

重量

比例

1.53

3:5

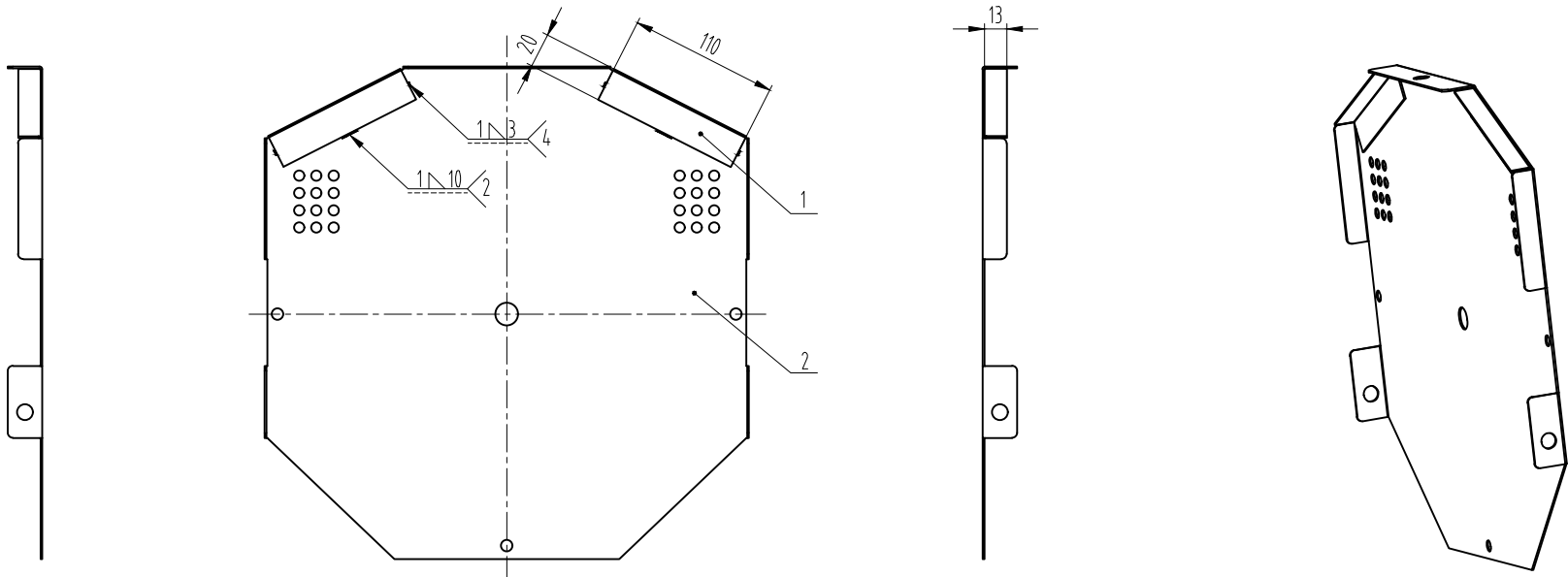
宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆组件

OX200.2.1

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

-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

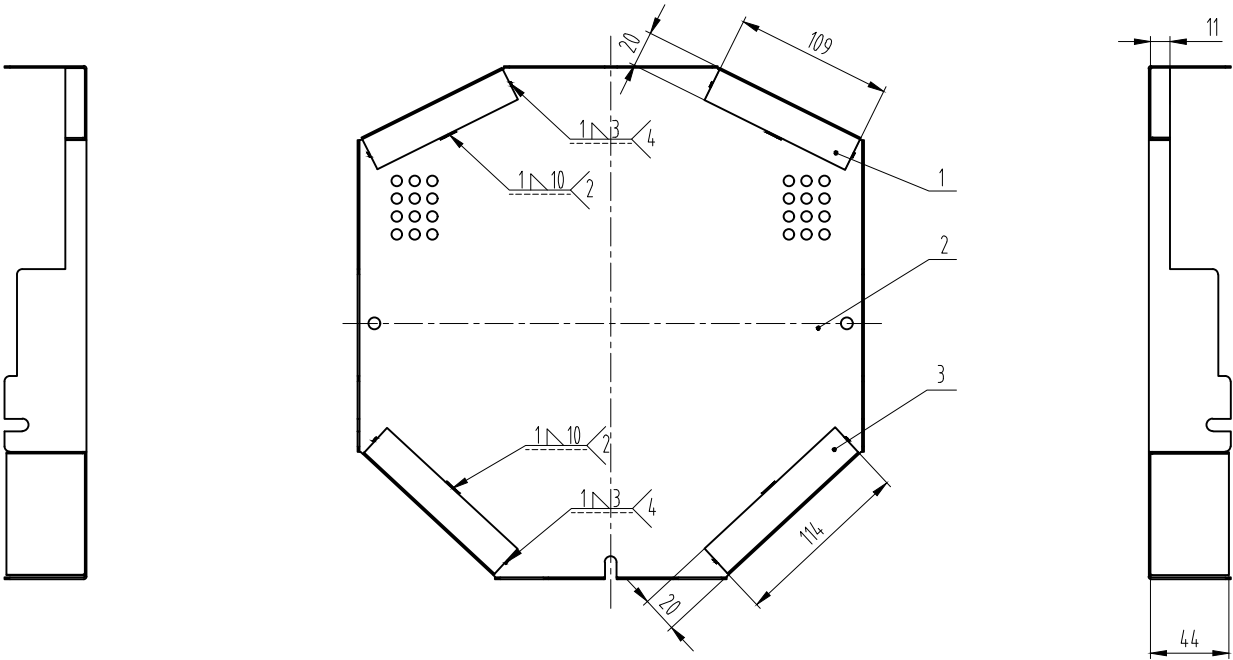


技术要求
1 焊接牢固,无虚焊、漏焊等缺陷;
2 焊后表面喷黄塑处理;

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.			图		护罩 图	
						CC	关键特性								
						设计	胡建升	2022.09.09	标准化			阶段标记	重量	比例	#X20000C00
						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		

-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

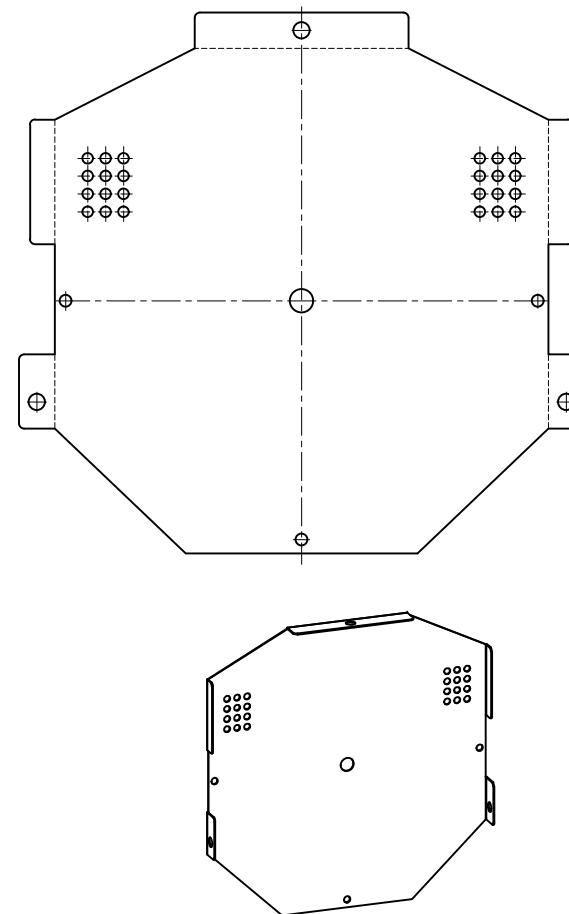


技术要求
1 焊接牢固,无虚焊、漏焊等缺陷;
2 焊后表面喷黄塑处理;

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															
						审核										阶段标记		重量		比例							
						工艺														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



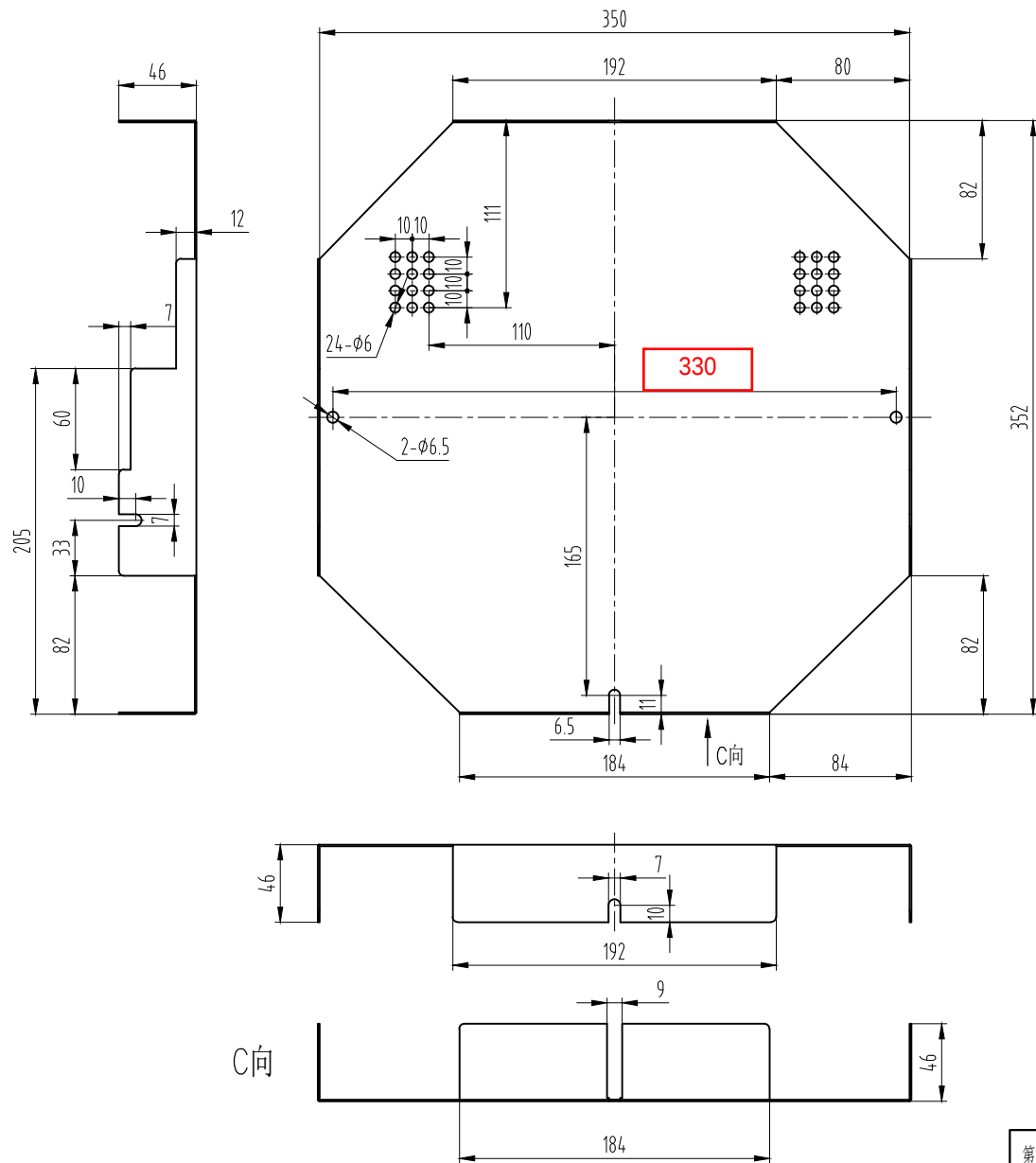
- 1 去锐角毛刺, 表面平整, 未注圆角R3;
- 2 折弯后整形, 要求内尺寸上下左右一致;
- 3 表面喷黄塑处理;

标记	处数	更改内容	签名 年月日

设计	胡建升	2022.06.22	标准化		
审核					
工艺			批准		

#X20000C02

第 1 张 共 1 张

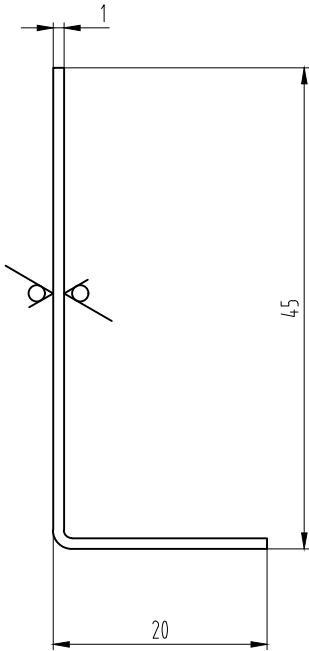
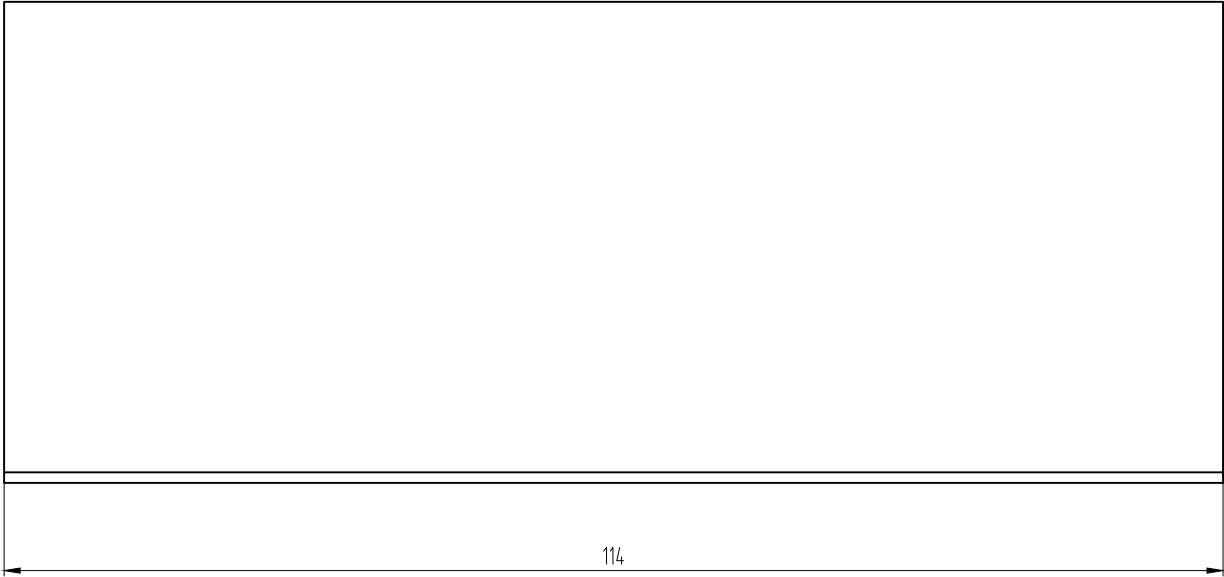


- 技术要求
- 1 去锐角毛刺, 表面平整, 未过圆角R3;
 - 2 折弯后整形, 要求尺寸上下左右一致;
 - 3 表面喷黄塑处理。

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	2022.06.22	标准化			阶段标记			重量	比例	后护罩 300轮 #X20000C03
审核										1:3	
工艺			批准			第 1 张			共 1 张		

其余 6.3

一套2件

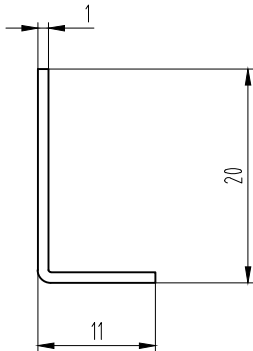


技术要求:
1 件表面无毛刺、开裂等现象;
2 角倒钝, 未注倒角C1;

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	

一套2件



技术要求:

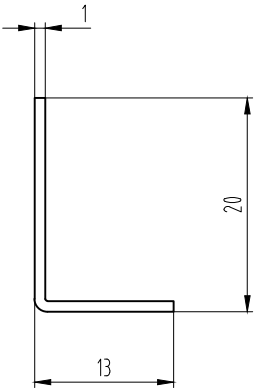
- 1 零件表面无毛刺、开裂等现象;
- 2 锐角倒钝。

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

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)