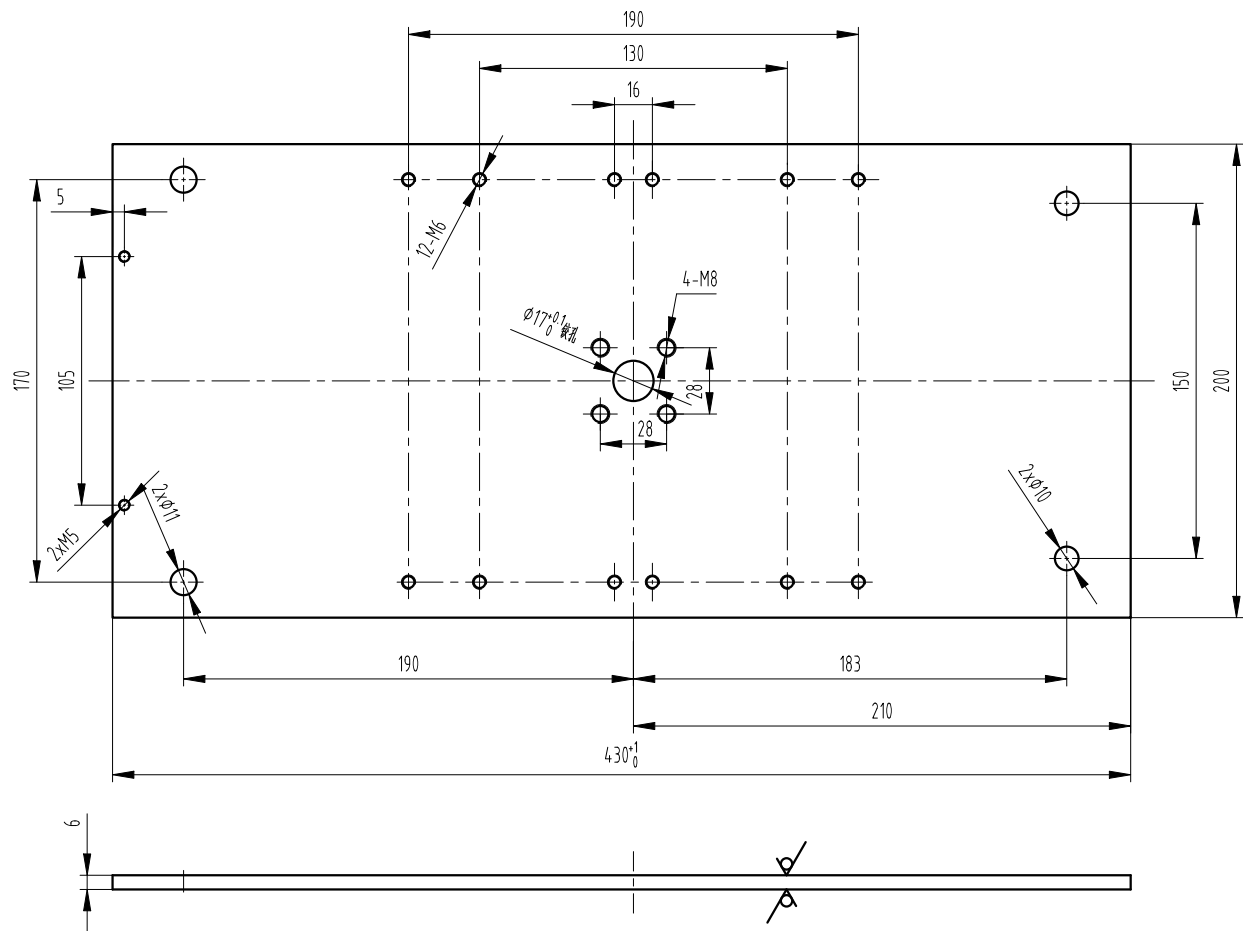




其余 12.5 ✓



- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

实施日期	
------	--

CC 关键特性

设 计	穆俊江	23.04.20	标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

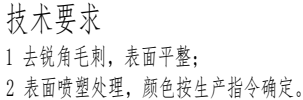
钢板 6.0/Q235B

阶段标记				重 量	比 例
					1:2
第 2 张				共 2 张	

左侧板

0X-187.1-1

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



CC 关键特性

设 计	穆俊江	23.04.20	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 6.0/Q235B

阶段标记	重量	比例
------	----	----

					1:2
--	--	--	--	--	-----

第 2 张          共 2 张

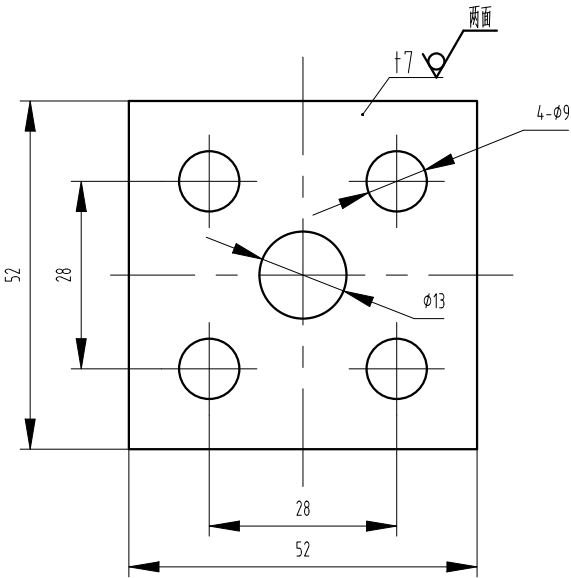
右侧板

0X-187. 1-2

图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名 年月日

其余12.5



一台2件

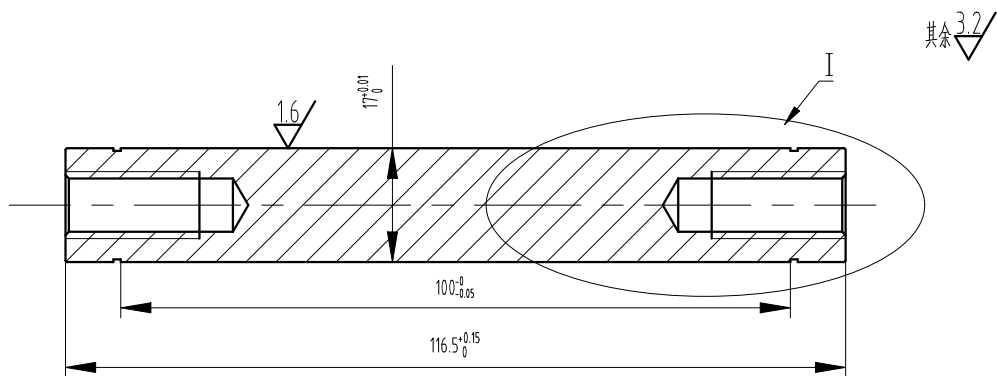
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

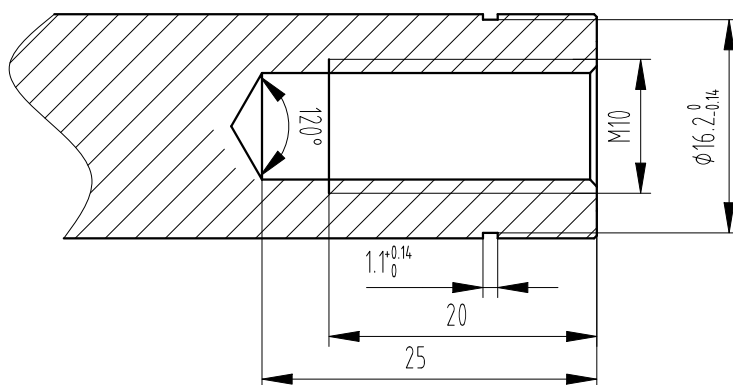
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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		钢板 7.0/Q235B		加强板	
设计	<	<	标准化	阶段标记	重量 比例
审核					1:1
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					\$0X-187-6

图幅: A4 Ver 1.4



I  
1:2



### 技术要求

- 1 未注明倒角为C0.2~C0.5;
- 2 表面涂防锈油;
- 3 加工后调质处理,调质后硬度为HRC32~36;
- 4 未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

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

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

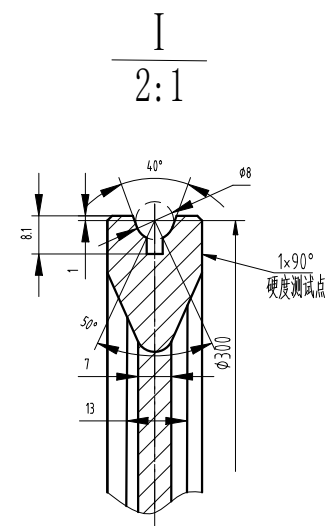
圆钢  $\phi 18/40cr$

绳轮主轴

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		
阶段标记			重量		比例
第 1 张			共 1 张		1:1

\$0X-187-5

其余 12.5 ✓



- 1 槽轮加工表面镀防锈漆油Y9470, 毛坯面镀黄色油漆;
- 2 硬度测定位置为HB170以上;
- 3 未注铸造圆角为R1~2, 未注倒角C0.5~C1。

0X-187.2-3

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		