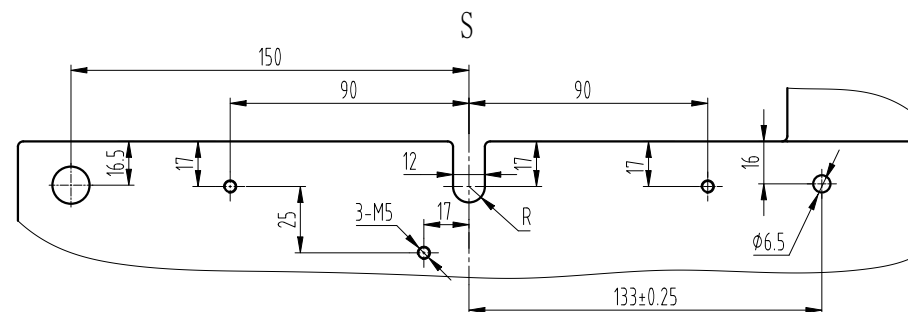
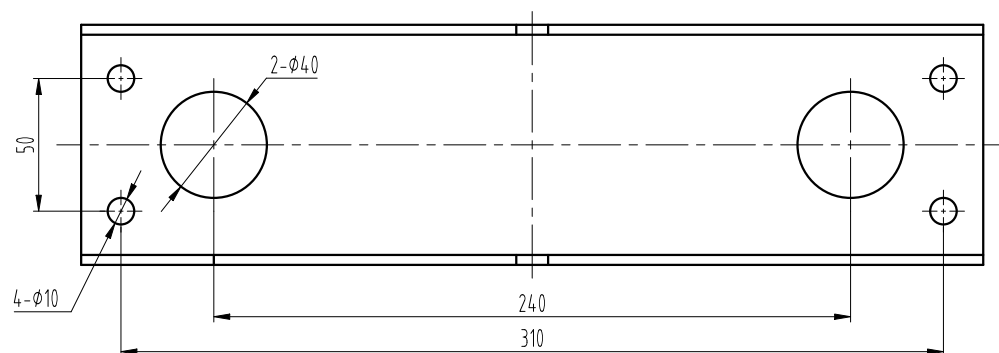
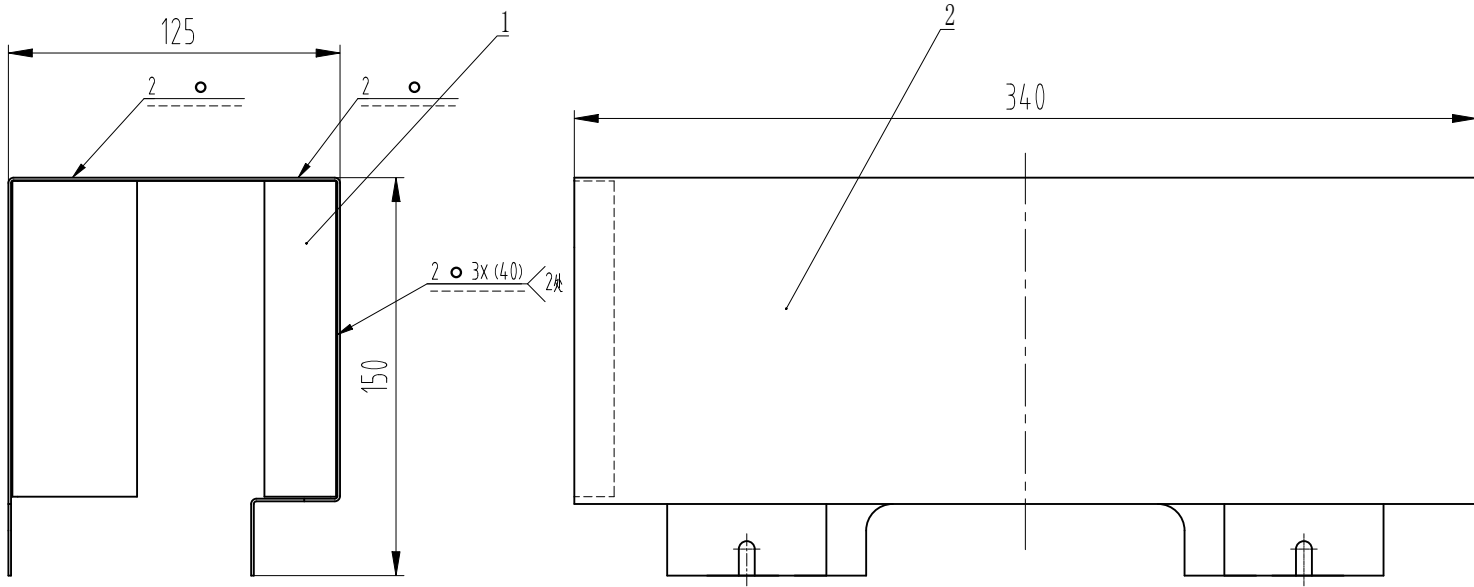


- 1 去锐角毛刺, 未注R角为R2;
- 2 折弯后整形;
- 3 折弯成型时两侧 $\phi 14.2$ 与腰型缺口中心位置需保持一致;
- 4 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。



第一视角 		实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO ADEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC 关键特性		钢板 3.5/Q235B					机架	
设计								
						阶段标记	重量	比例
02 审核						<div></div> <div></div> <div></div>		1:2
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	0X-240.1.1-1

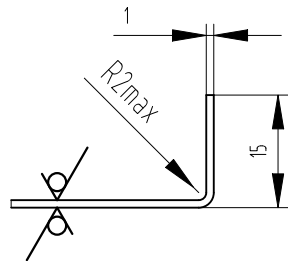
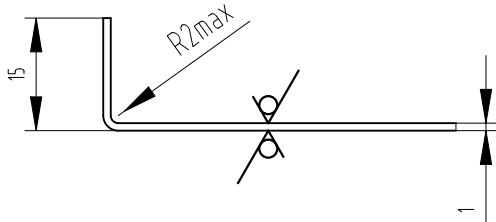
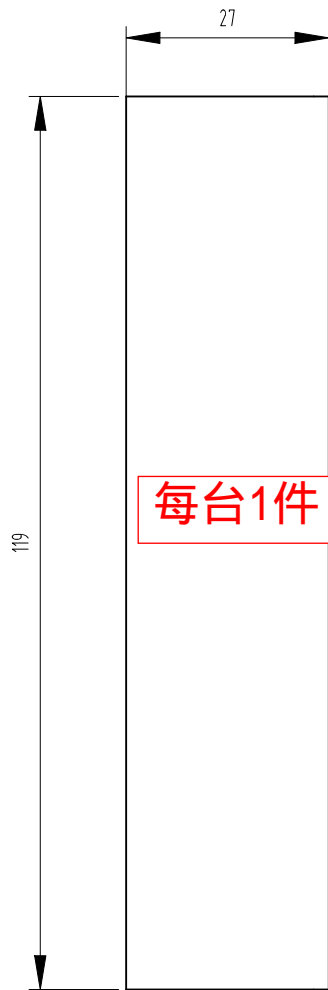


技术要求
1 焊接牢固可靠, 无虚焊、漏焊等缺陷; 焊后除渣;
2 焊后表面喷塑处理, 颜色为安全黄。

2	OX-240.7-1	上护罩	1				
1	OX-240.7-2	上护罩封头	1				
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注
					重量		
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			标准化			上护罩焊件	
				阶段标记	重量		比例
审核						1:2	OX-240.7
工艺		批准		第 1 张	共 1 张		

标 记	处 数	更 改 内 容		签 名	年 月 日

其余 ∇_{25}



技术要求
1 去锐角毛刺，表面平整。

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.

钢板 1.0 GB/T 708
Q235B GB/T 700

上护罩封头

阶段标记 重量 比例

OX-240.7-2

设计

审核

工艺

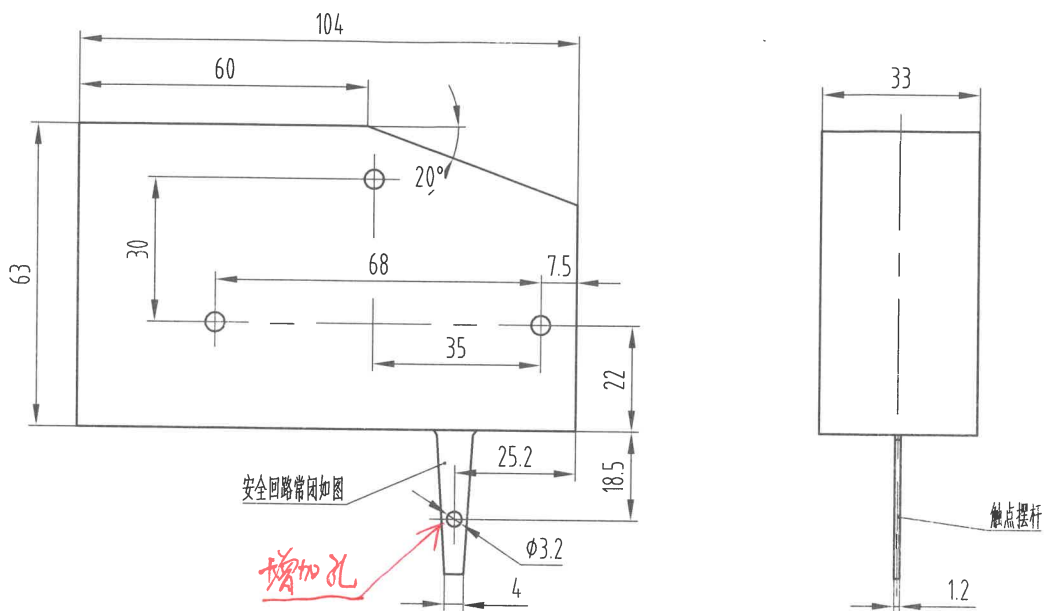
标准化

批准

第 1 张

共 1 张

图幅: A4 Ver 1.1



HS015BT1开关，增加一个孔

开关安装螺钉 M3X45

技术要求


- 1 本图为HS015BT1行程开关示意图;
- 2 开关要求通过CCC认证, IP等级为IP54, 外壳为阻燃尼龙PA66;
- 3 双向电气触点, 触点材质Ag/Cu银铜复合;
- 4 摆杆触发角度 $\leq 5^\circ$, 摆杆摆动 25° (双向) 时, 安全回路必须断开, 最大摆动角度 $\geq 60^\circ$ 。
- 5 两组电气安全回路, 红线和黑线为同一回路, 线长 $\geq 150\text{mm}$ 。

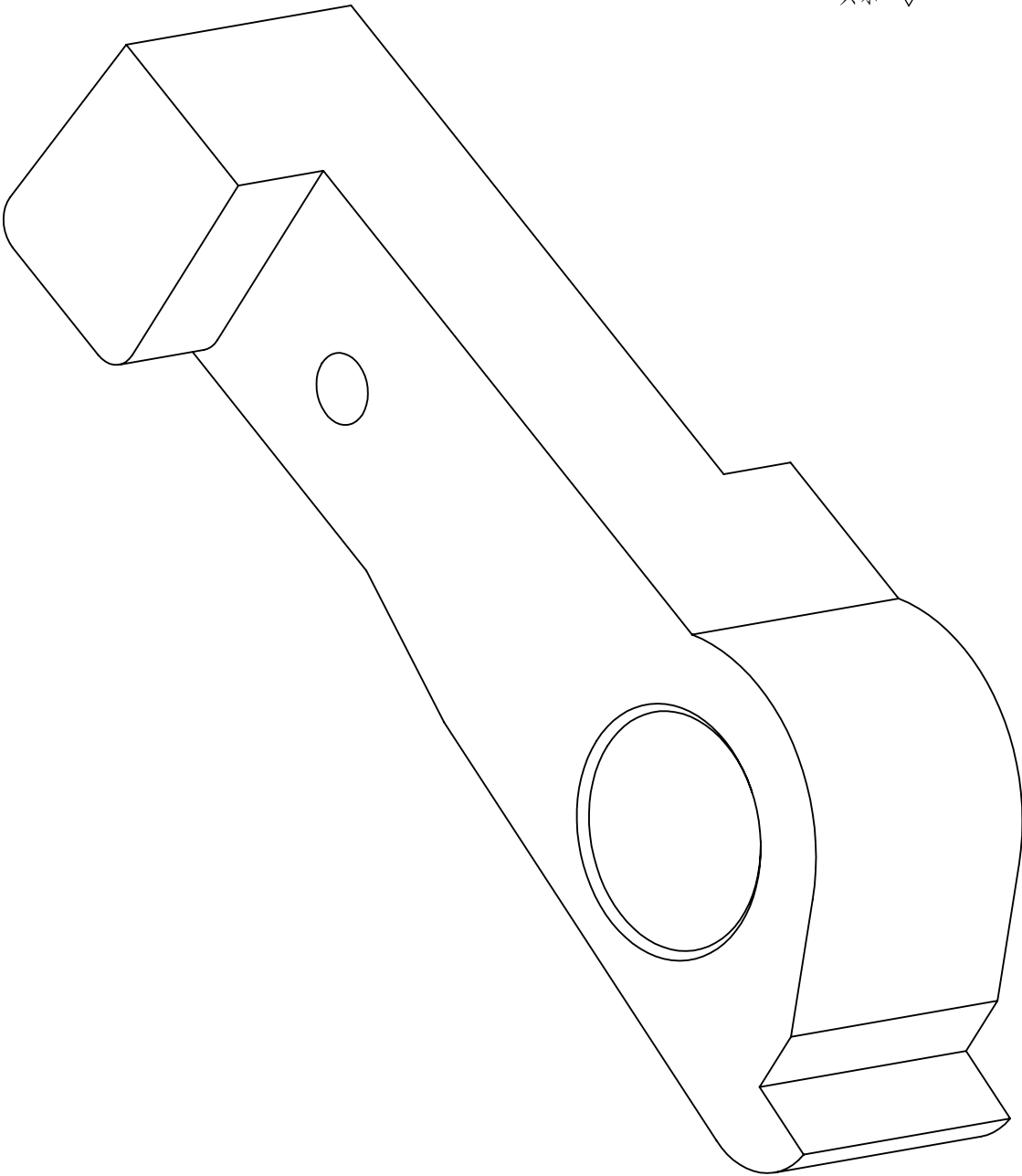
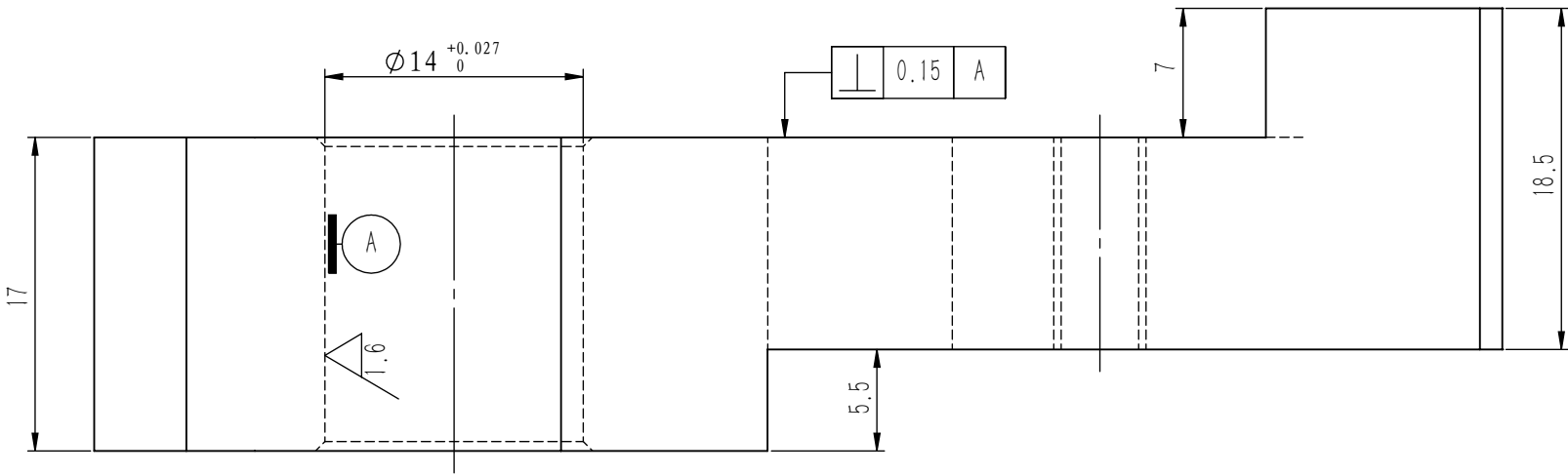
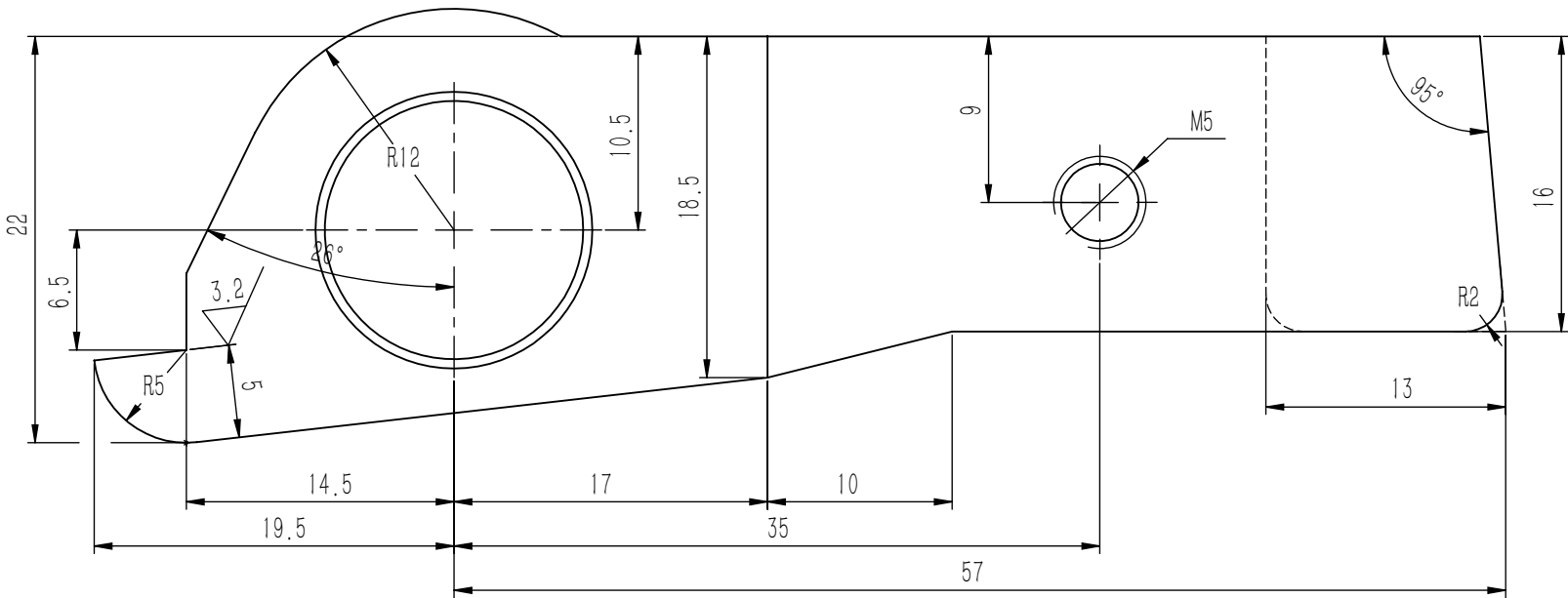
G01	行程开关
G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	行程开关		
设计			标准化					
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准					1:1.5
						OX240B601		
						共 1 张 第 1 页		

OX240B.2.1-1

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
未注公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0

其余  6.3



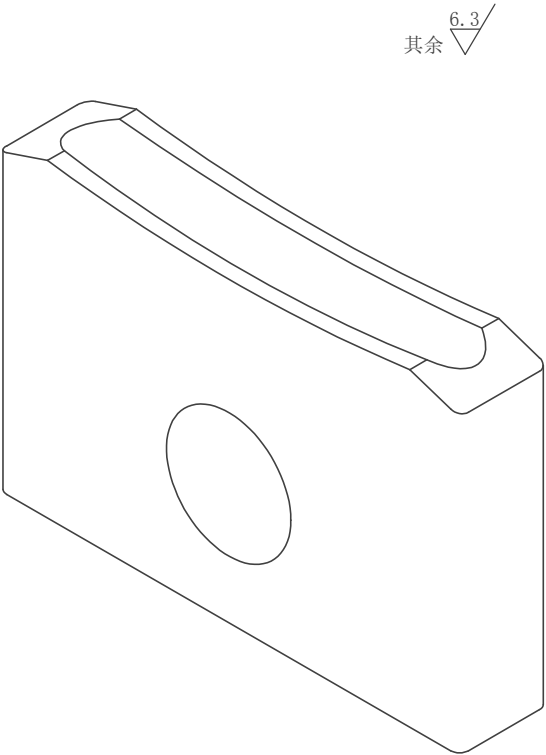
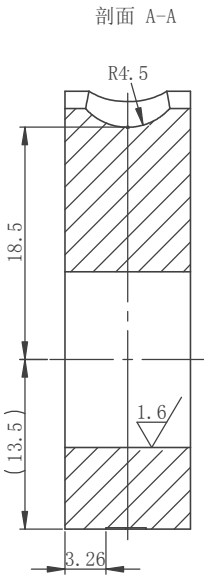
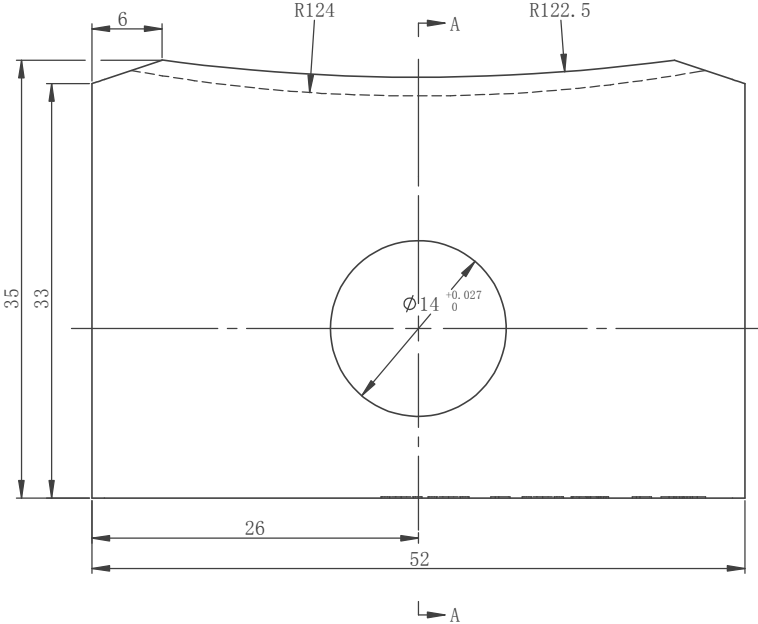
- 技术要求
- 1.未注铸造圆角均为R0.5；
 - 2.表面不得有砂孔、缺料、毛边、浇口缺陷；
 - 3.孔口倒角0.5×45°；
 - 4.表面镀锌处理。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

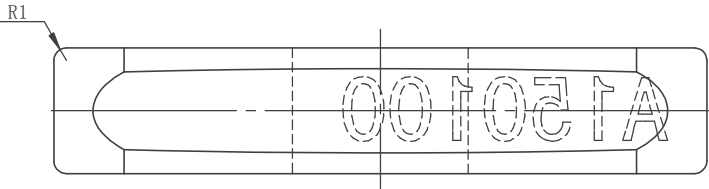
						铍青铜QBe2			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									棘爪	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	OX240B.2.1-1
设 计			标准化					0.13	2.5:1	
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共 张		第 张		

OX240.1-2

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 $\sqrt{6.3}$



技术要求
1. 热处理 HB100~150;
2. 表面蒸汽或氧化处理;
3. 边角去毛刺。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

						铍青铜QBe2			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				制 动 瓦		
设 计			标准化								
校 对						阶段标记		重量	比例	OX240. 1-2	
审 核								0.12	2.5:1		
工 艺			批 准			共 1 张		第 1 张			