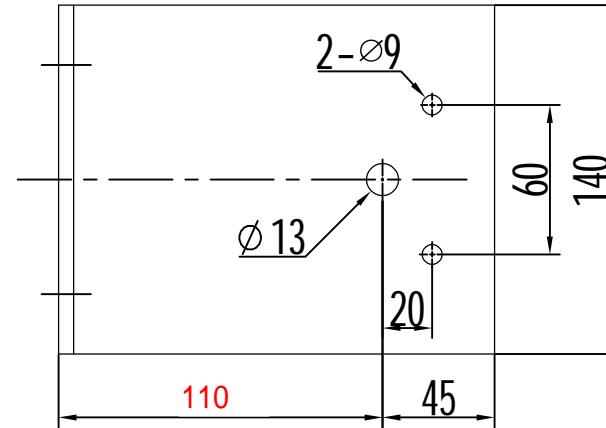
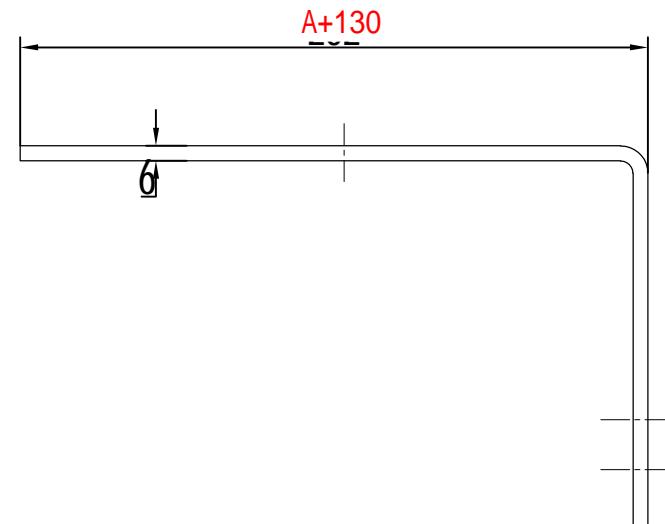
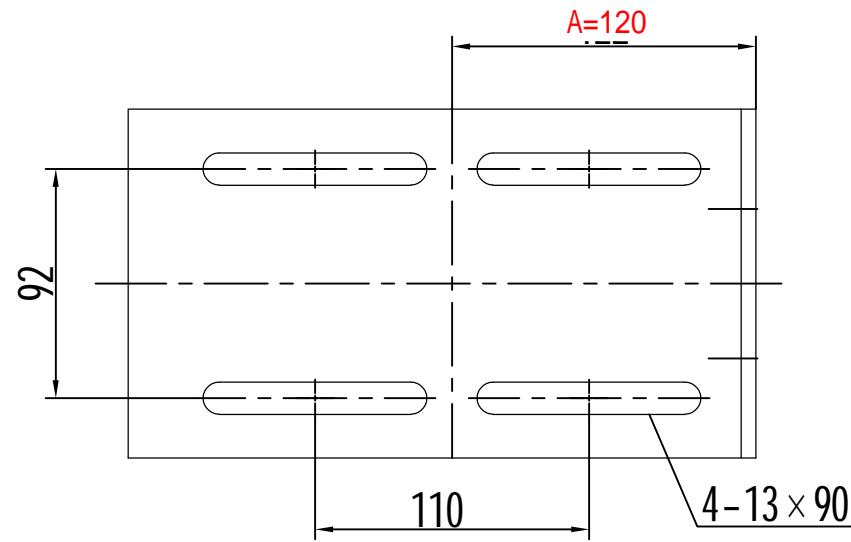


借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

技术说明

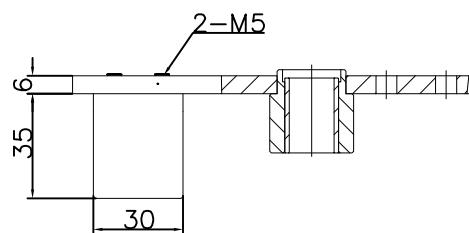
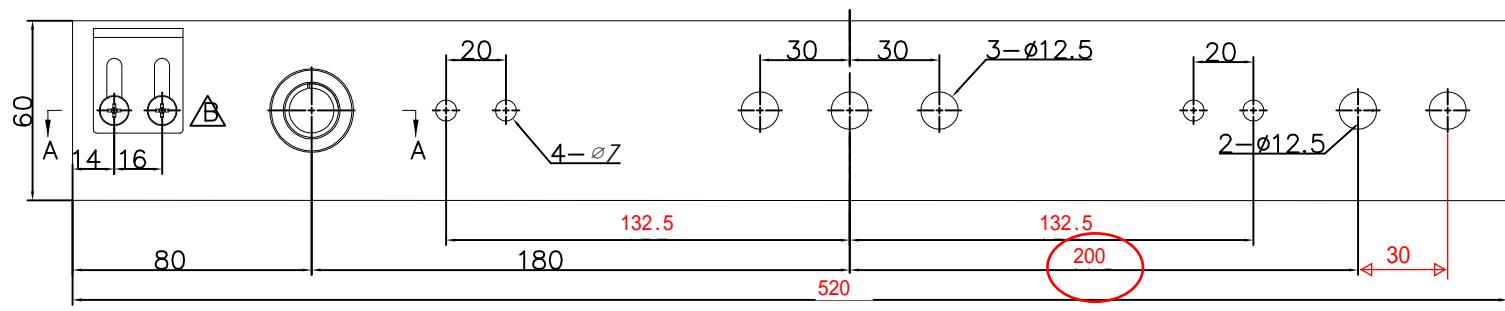
1. 本件按Φ240绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求，本图按陪24kg铸铁配重绘制;
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

总装图							宁波奥德普电梯部件有限公司		
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	涨紧装置
设计			标准化						
校对									
审核							27.46	1:4	
工艺			批准			共 2 页	第 1 页		0X200



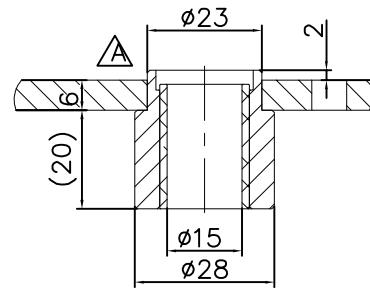
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

标记	处数	分区	文件更改号	签 名	年月日	Q235A/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司
						阶段标记	重量	比例	
设计				标准话					
校对									
审核									
工艺			批准			共 2 页	第 1 页	1:2	0X200.1



200或者190都可以
如果有现货

剖面A-A
比例1 : 1



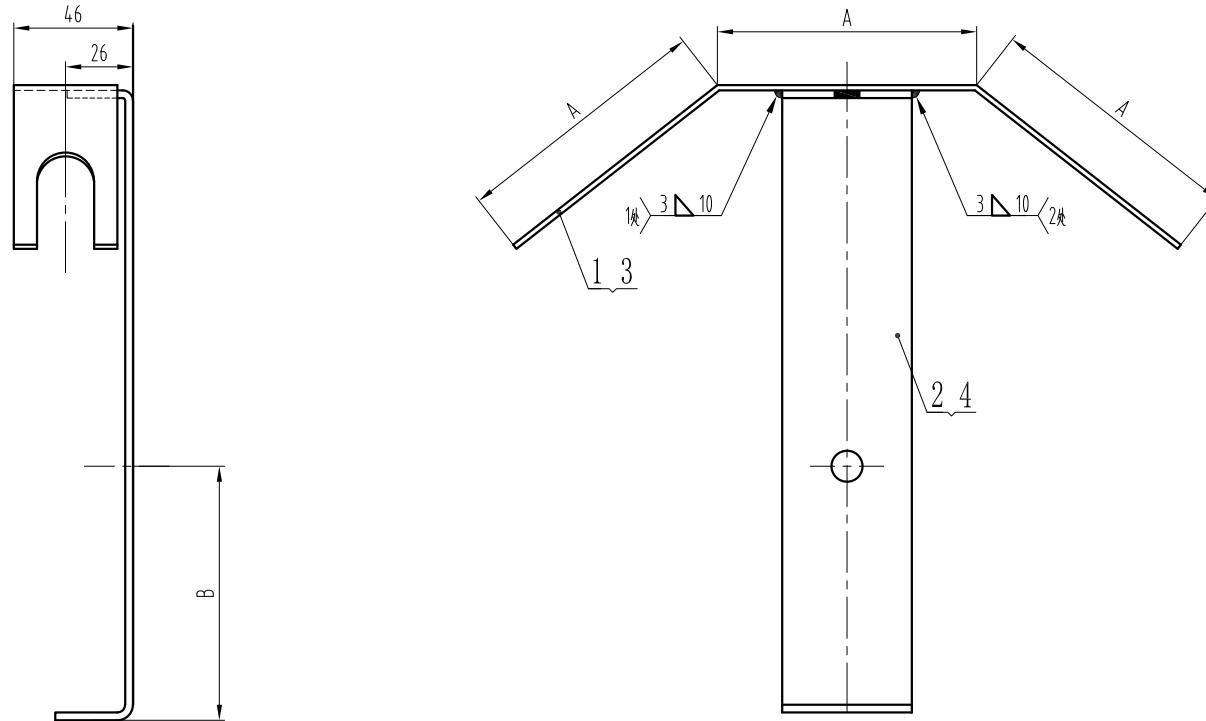
技术说明

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。

零件图号	材料	数量
433301-05	45#钢	101
433301-06	45#钢	102
433301-07	45#钢	103

标记	处数	分区	文件更改	登记名	年月日	宁波奥德普电梯部件有限公司		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
校对								
审核							1.53	3:5
工艺			批准			物料编号: OX200.2.1		

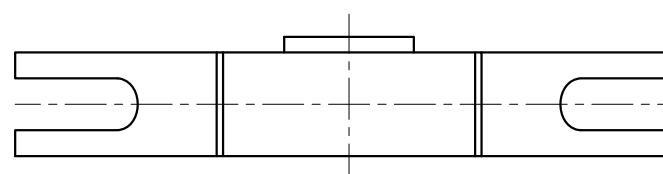
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G03	G04
-01	护罩弯板	DWG	OX-200.2.3-1	G01				-01	1	
-02	护罩支架	DWG	AX200V046	G01				-02	1	
-03	护罩弯板	DWG	OX-200.2.3-1	G02				-03		1
-04	护罩支架	DWG	AX200V046	G02				-04		1



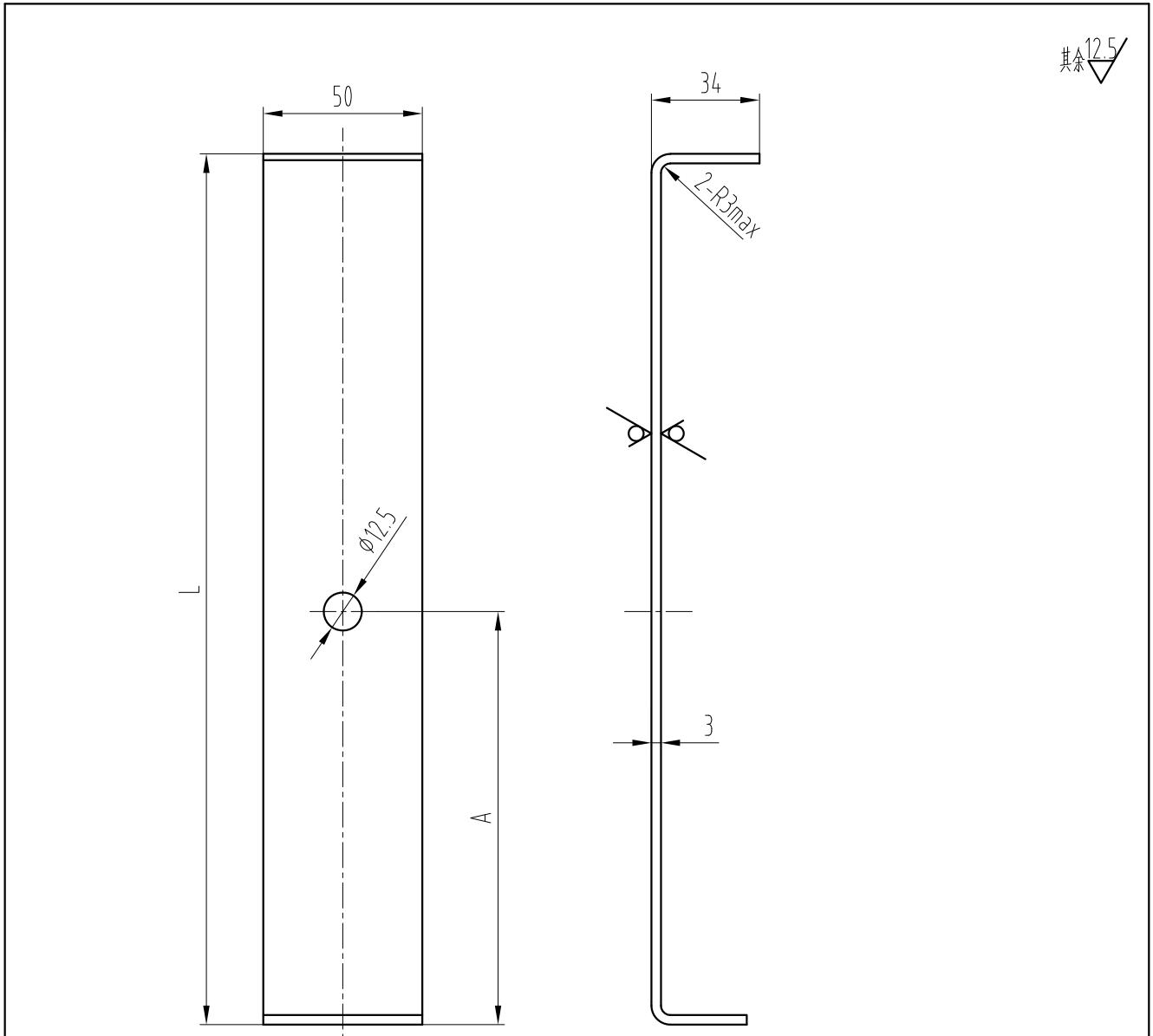
尺寸		
AX200V046	G03	G04
A	90	100
B	112	132

技术要求:

- 1、焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2、焊后表面喷塑处理，颜色按生产指令确定。



第一视角	CC	关键特性	实施日期			焊接件			防护罩			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例				
审核									1:2	AX200V046		
标记	处数	更改内容			签名	年月日	工艺	批准	第 1 张	共 1 张		



尺寸

AX200V046	G01	G02
L	227	277
A	112	132

技术要求:

1、零件表面平整，无毛刺；

标记	处数	更改内容				签名	年月日	
第一视角		实施日期				 AODEPU ® 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3.0/Q235B		
设计			标准化					
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	1:2
护罩支架								
AX200V046								