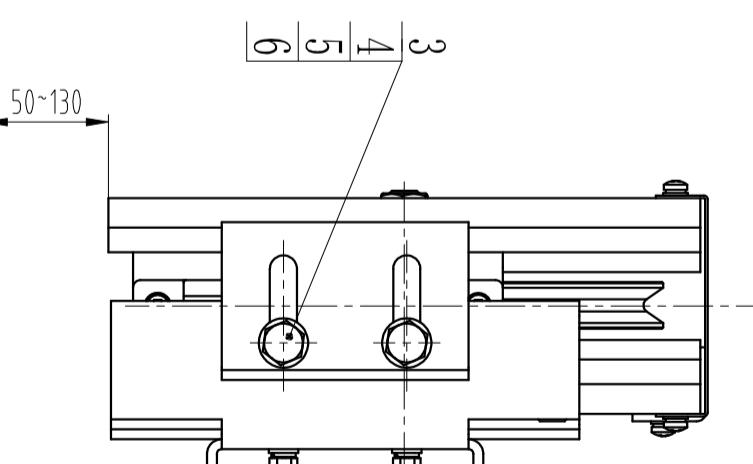
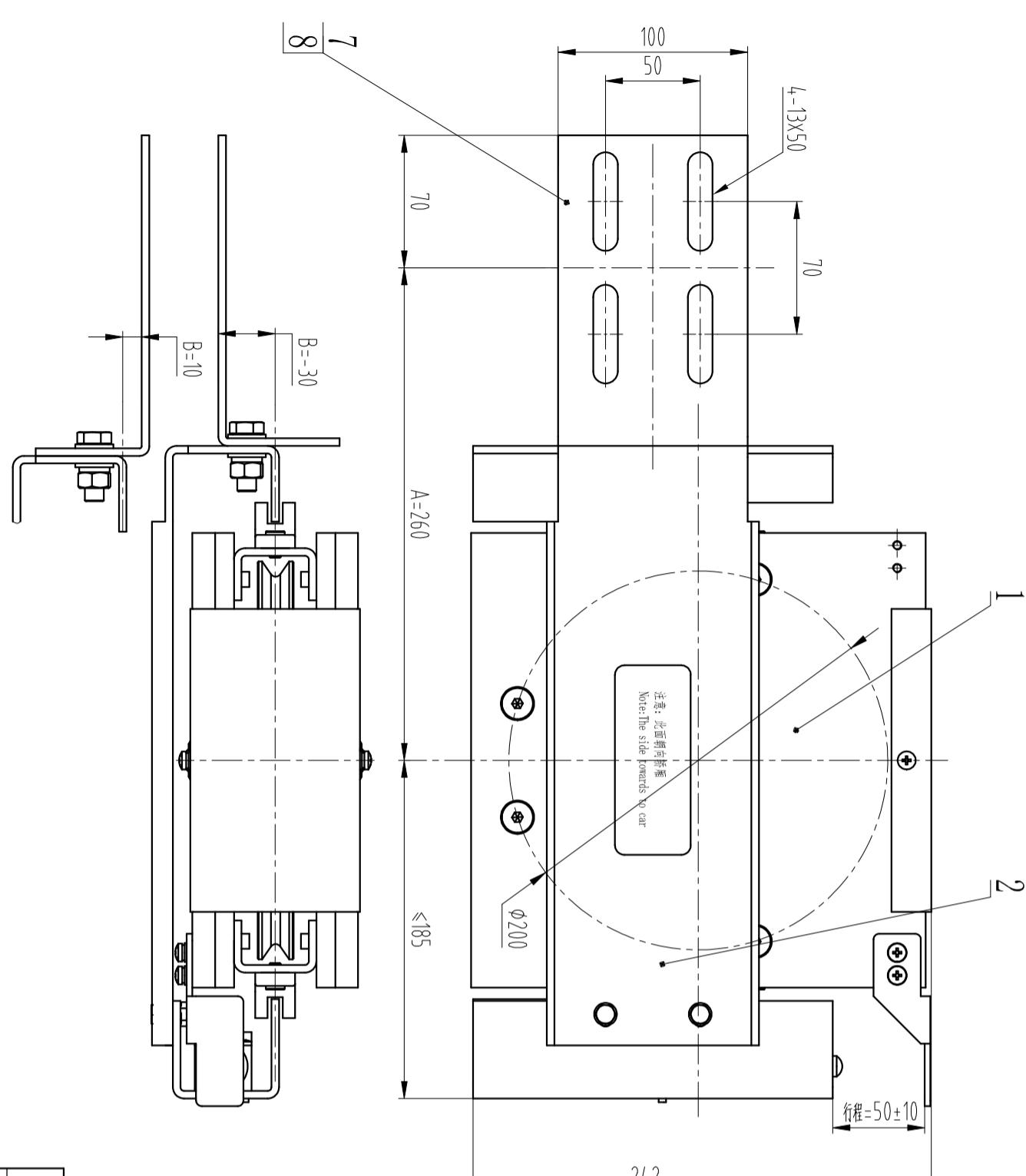


-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	装 箱	备 注	-POS	G01
-01	重块组件	DWG	0X-200C.1	G01				-01	1
-02	支撑组件	DWG	0X-200C.2	G01				-02	1
-03	六角螺栓			GB/T 5783/M10×30				-03	2
-04	平垫圈			GB/T 97.1/10				-04	4
-05	弹簧螺母			GB/T 93/10				-05	2
-06	六角螺母			GB/T 6170/M10				-06	2
-07	安装底板	DWG	0X-200C-1	G01			A=260	-07	1
-08	安装底板	DWG	0X-200C-1	G02			A=330	-08	1

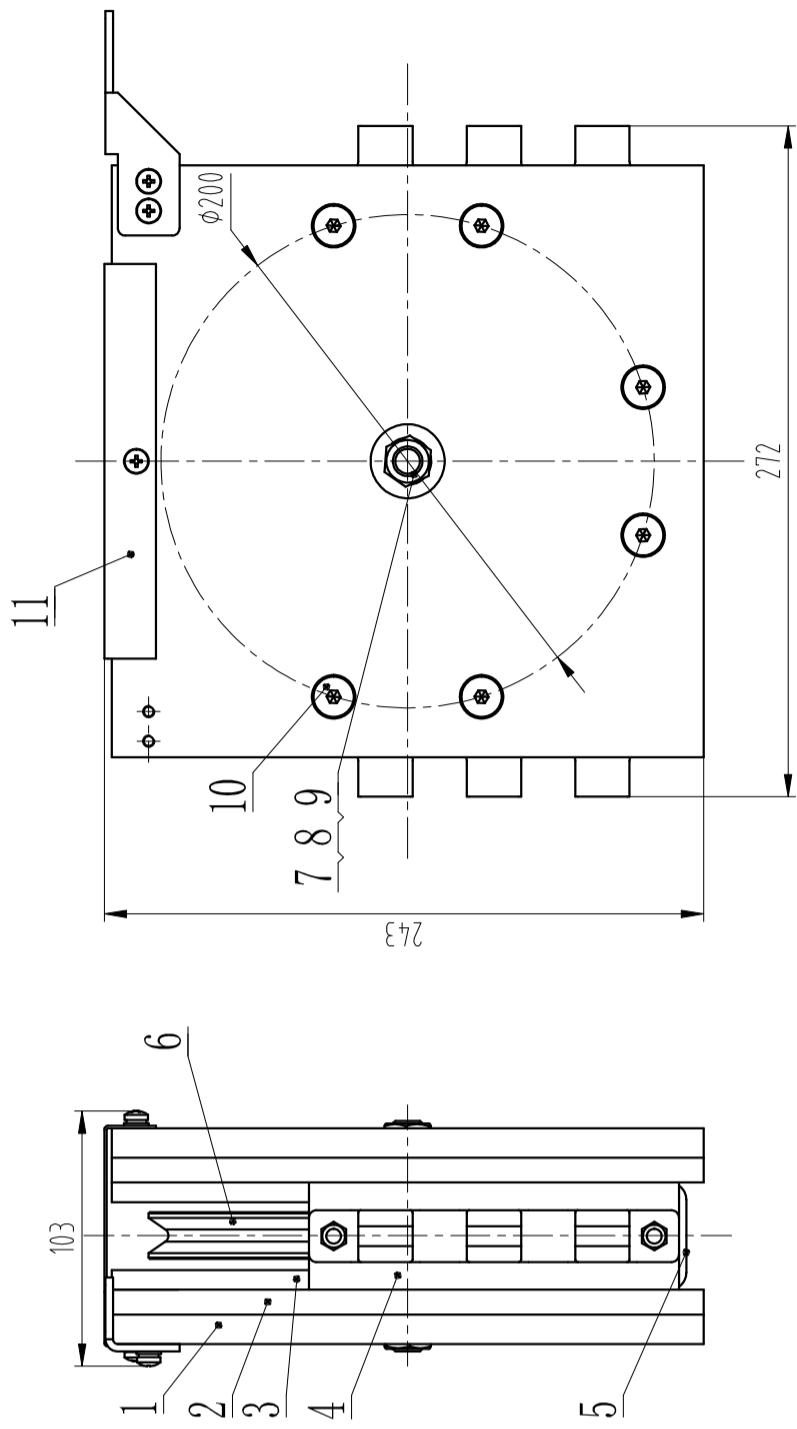


技术要求

- 1 本产品为杭州西奥定制；
- 2 本产品张紧重量为25kg；
- 3 现场安装需牢固可靠，重块上下滑动顺畅无卡阻，底部离地面垂直尺寸110~130mm；
- 4 开关安装位置现场调节，要求能有效触发开关。

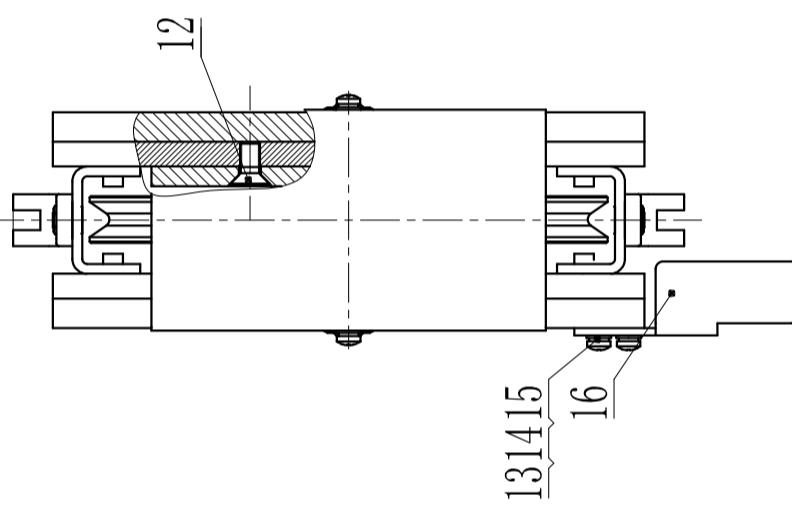
第一视角		实施日期	AODEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
(CC) 关键特性						张紧装置
设计	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	标准化	阶段标记	重量	比例
审核						1:3
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准
			第 1 张	共 1 张		0X-200C(XA)

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	配重板①	DWG	0X-200C.1-1	G01				-01	2
-02	配重板②	DWG	0X-200C.1-2	G01				-02	2
-03	配重板③	DWG	0X-200C.1-3	G01				-03	2
-04	连接螺栓组件	DWG	0X-200C.12	G01				-04	2
-05	连接支架②	DWG	0X-200C.1-4	G01				-05	1
-06	连接组件	DWG	0X-200C.1.1	G01				-06	1
-07	六角带螺母		GB/T 6172.1/M12					-07	2
-08	弹簧螺母		GB/T 93/12					-08	2
-09	平垫圈		GB/T 97.1/12					-09	2
-10	沉头螺钉		GB/T 2673.1/M8X30					-10	12
-11	垫片	DWG	0X-200C.1-5	G01				-11	1
-12	沉头螺钉		GB/T 2673.1/M8X16					-12	8
-13	十字槽头螺钉		GB/T 818/M5X10					-13	4
-14	弹簧螺母		GB/T 93/12					-14	4
-15	平垫圈		GB/T 97.1/12					-15	4
-16	开关打板	DWG	0X-200C.1-6	G01				-16	1



技术要求 1 装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响；
2 螺栓安装牢固可靠。

2 螺栓安装牢固可靠。



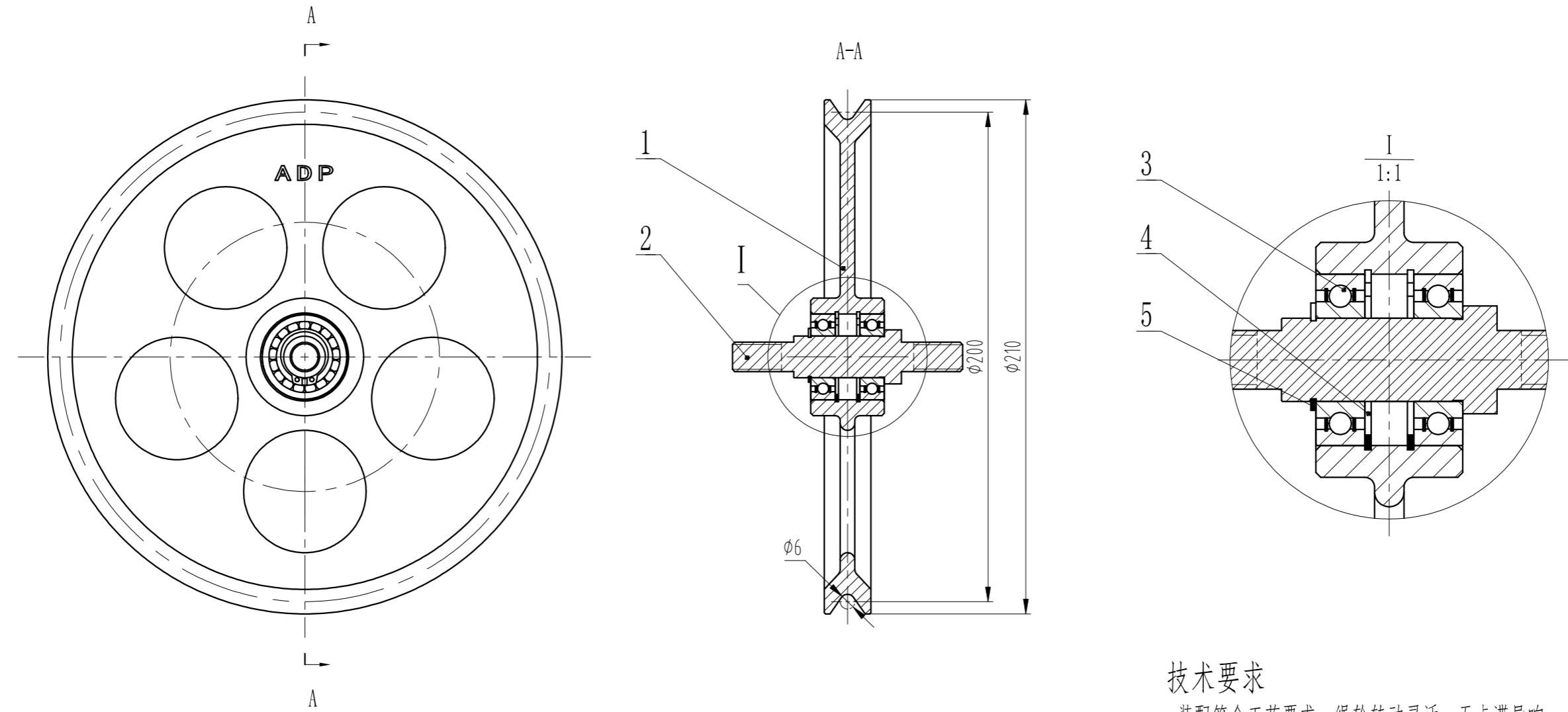
组件块重

寧波奧德晉電梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

第一視角実施日期

圖幅：A3 Ver 1.4

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	张紧绳轮	DWG	0X-300-1	G01				-01	1
-02	主轴	DWG	0X-200C.1.1-1	G01				-02	1
-03	深沟球轴承		6003-2RS/GB/T 276					-03	2
-04	孔用弹性挡圈		GB/T 893/35					-04	2
-05	轴用弹性挡圈		GB/T 894/17					-05	1

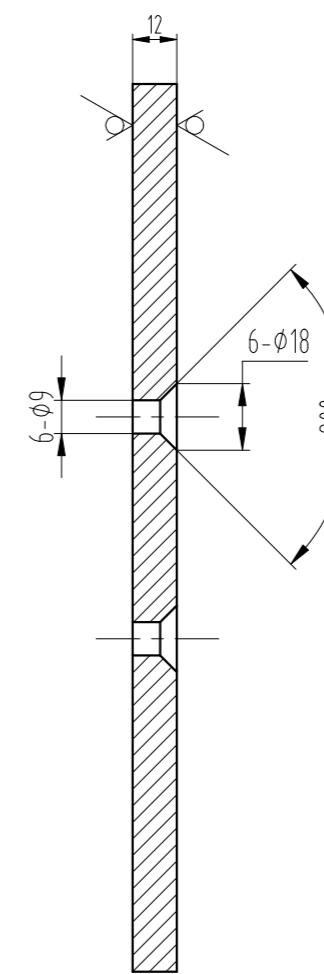
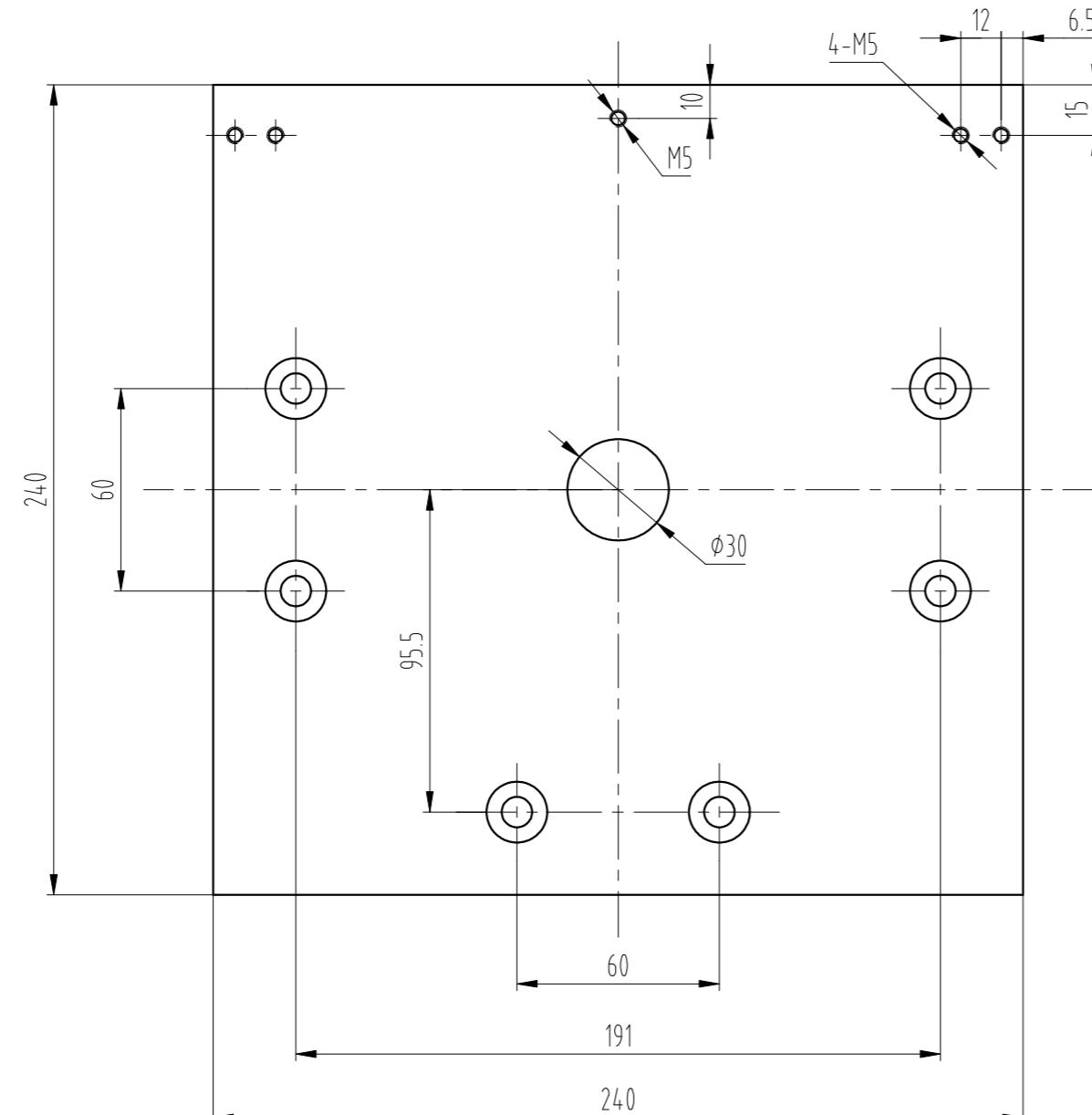


技术要求

装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

图幅: A3 Ver 1.4							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						
							设计	◊	◊	标准化				
											阶段标记	重量	比例	
							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	0X-200C. 1. 1

其余 12.5



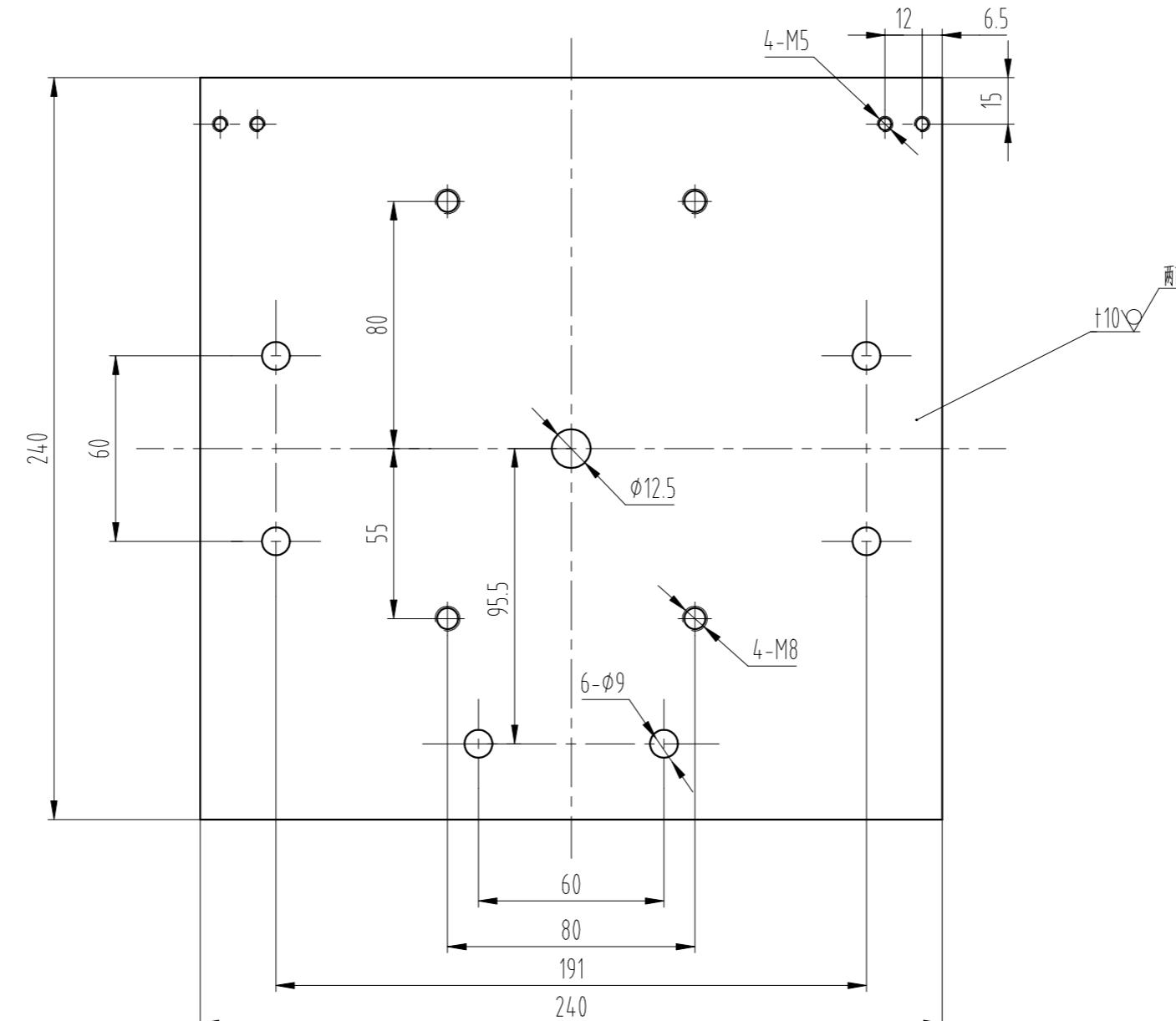
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
 - 2 表面喷塑处理，颜色为黑色；
 - 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

图幅：A3 Ver 1.4

			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			钢板 12/Q235B			配重板a	
									阶段标记		重量	比例	
											5.2	1:2	0X-200C.1-1
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺			批准			第 1 张	共 1 张	

其余12.5

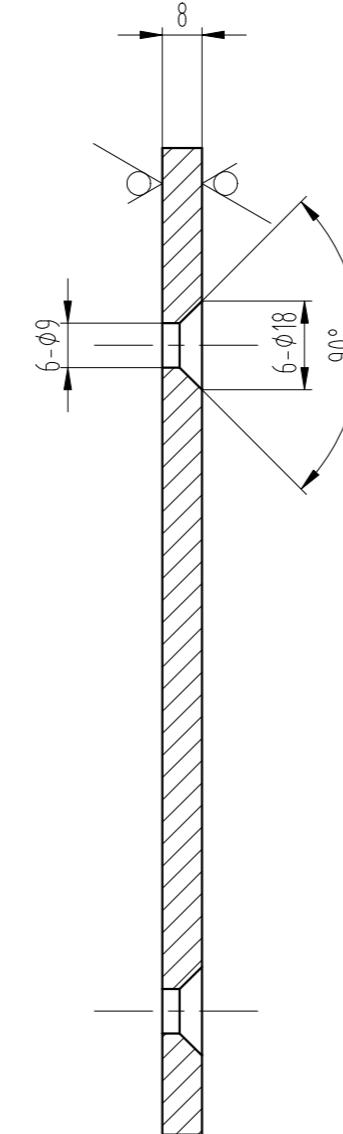
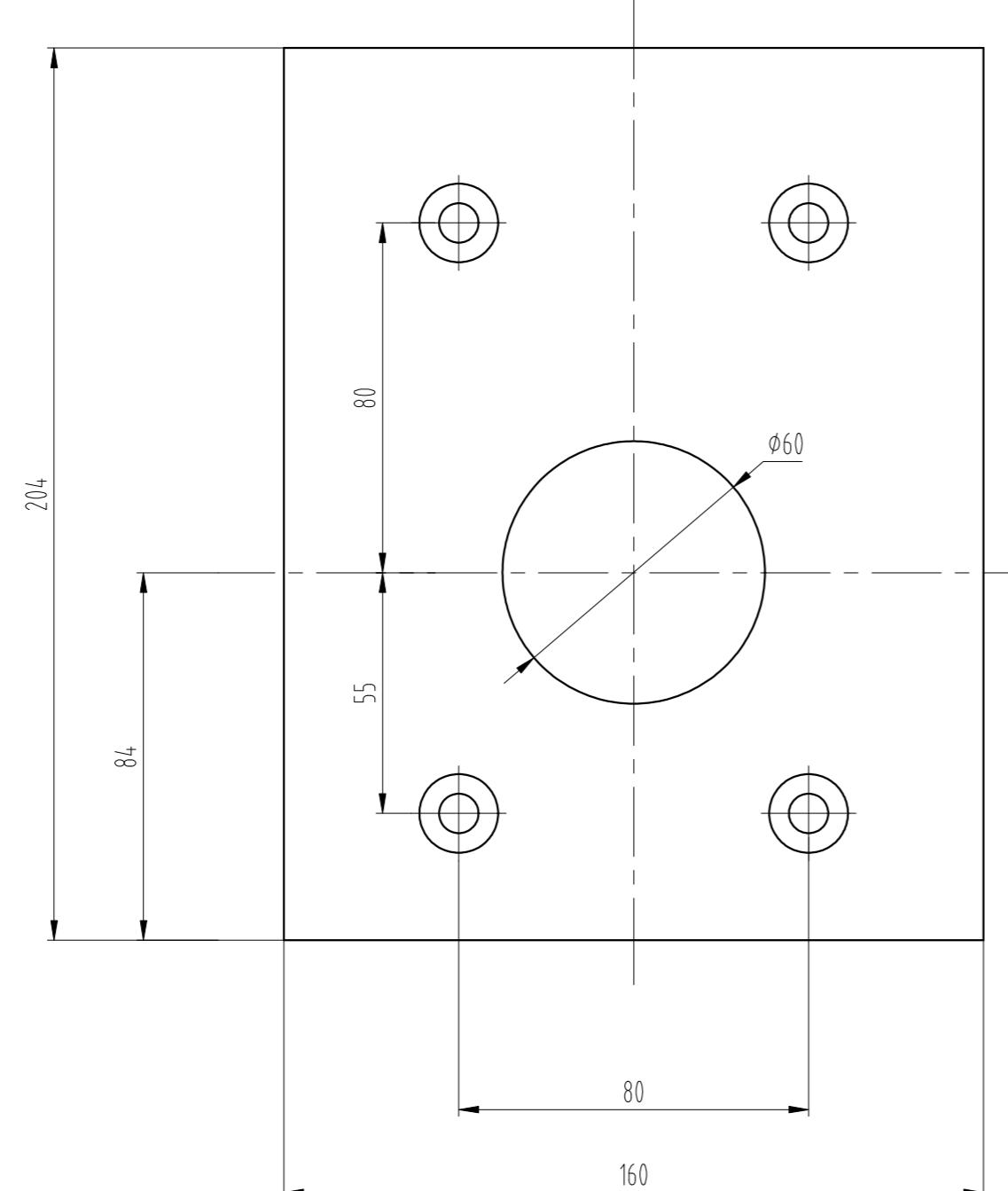


技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色为黑色；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

			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		
标记	处数	更改内容			审核					
			签名	年月日	工艺			批准		
第 1 张 共 1 张			4.4 1:2			阶段标记 重量 比例			OX-200C.1-2	

其余 12.5

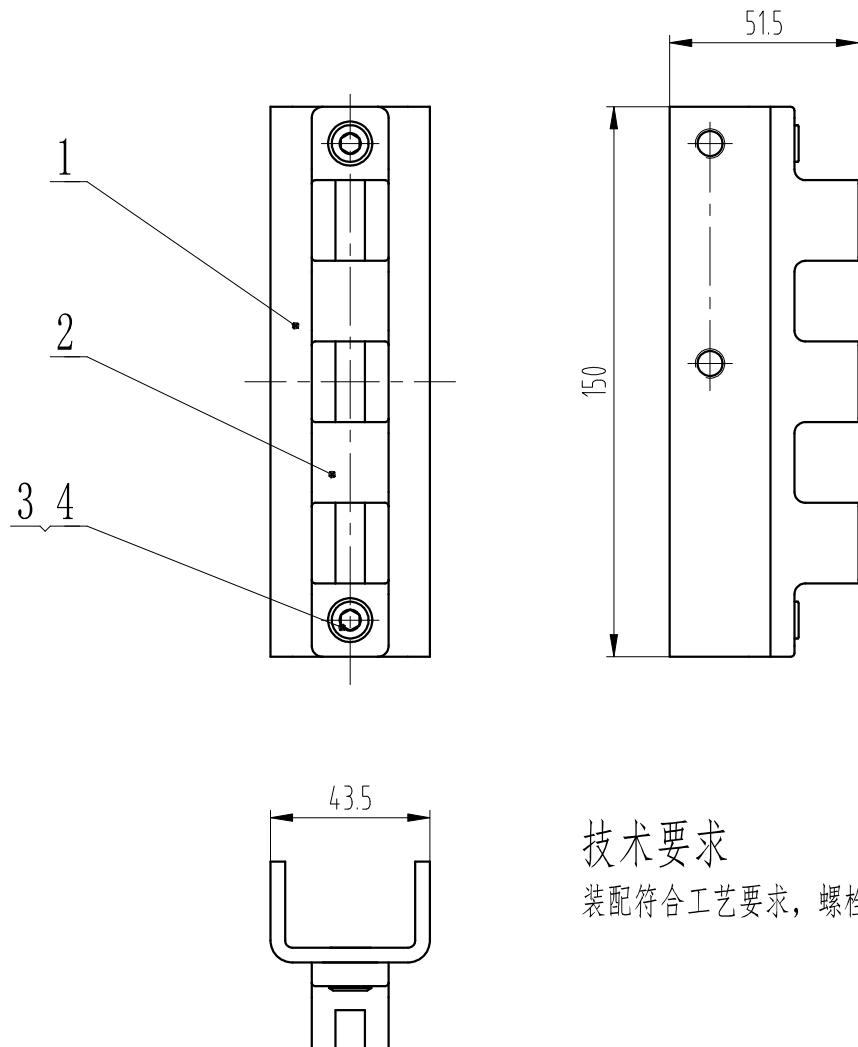


技术要求

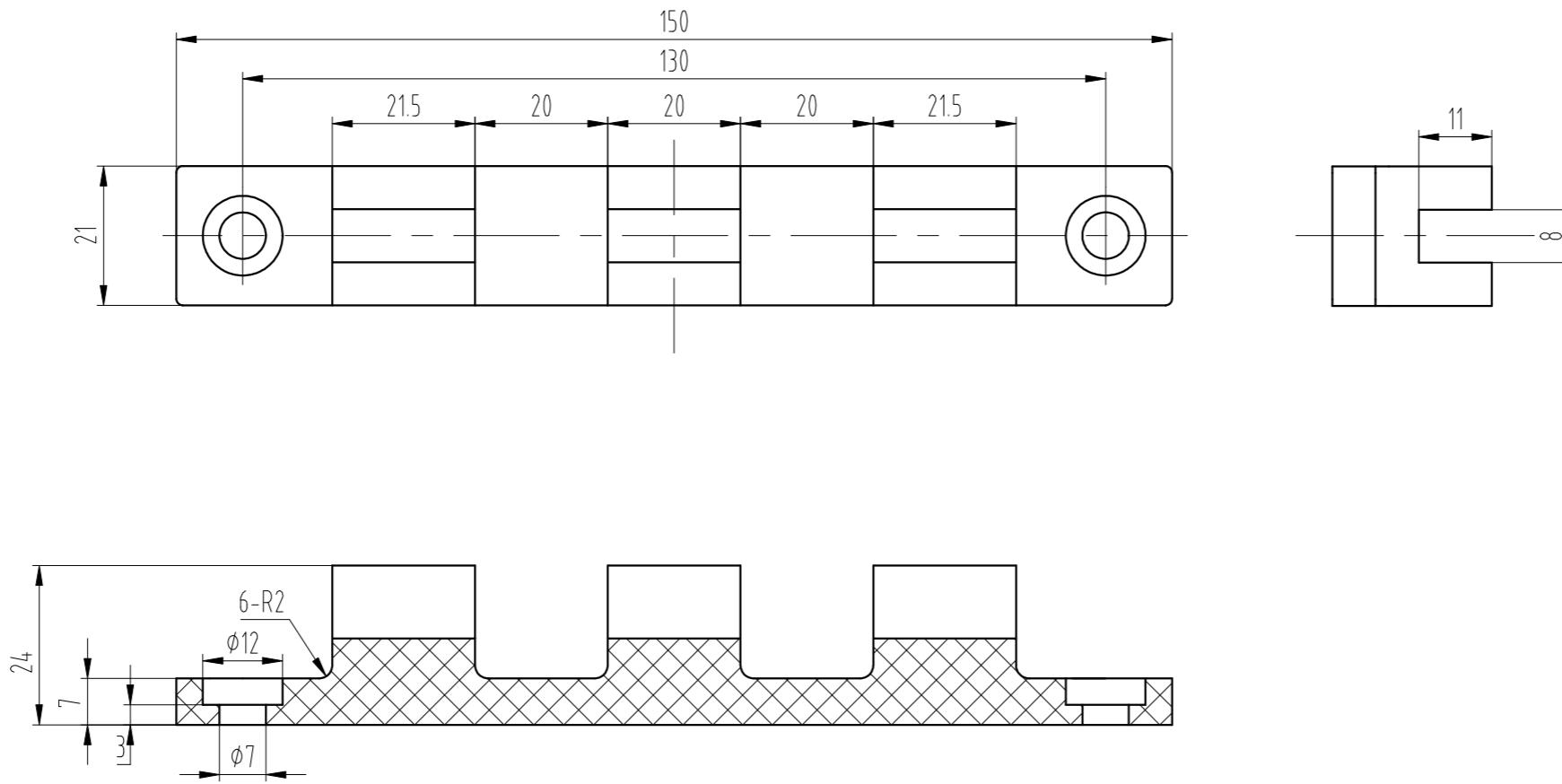
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
 - 2 表面喷塑处理，颜色为黑色；
 - 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

						第一视角		大端口测		AODEPU® 宁波奥德电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
						CC 关键特性		钢板 8/Q235B			配重板C			
						设计	◊	◊	标准化					
												阶段标记	重量	比例
													1.8	1:1.5
标记	处数	更改内容				签名	年月日	工艺		批准		第 1 张	共 1 张	0X-200C.1-3

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	连接支架1	DWG	OX-200C.1.2-1	G01				-01	1
-02	导向销钉	DWG	OX-200C.1.2-2	G01				-02	1
-03	内六角圆柱头螺钉		GB/T 70.1/M6x8					-03	2



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								
设计	◊	◊	标准化			阶段标记		重量	比例	连接支架组件
审核									1:2	
工艺			批准			第 1 张 共 1 张			OX-200C. 1. 2	

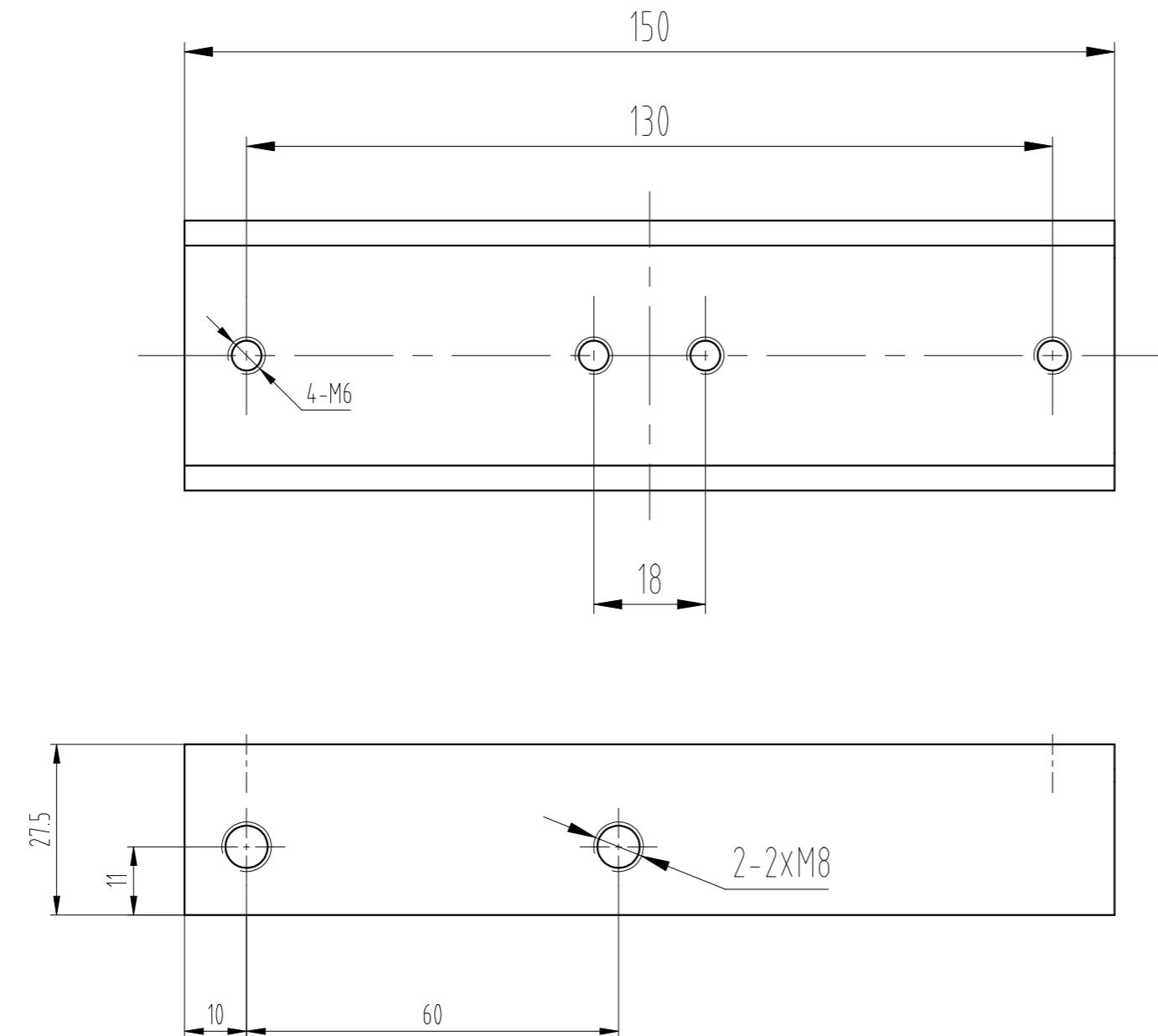


技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注圆角R1。

						第一视角		实施日期			增强尼龙			导向靴衬		
						CC	关键特性									
标记	处数	更改内容			签名	年月日	设计	◊	◊	标准化			阶段标记	重量	比例	
							审核								1:1	OX-200C.1.2-2
							批准						第 1 张	共 1 张		

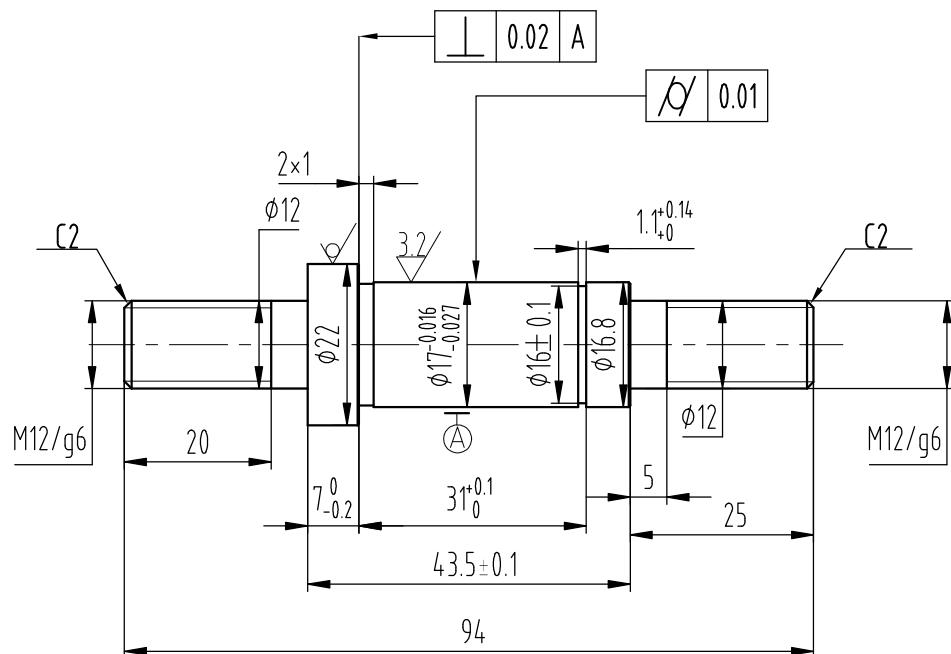
其余 12.5



技术要求

- 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；
 - 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

其余 6.3

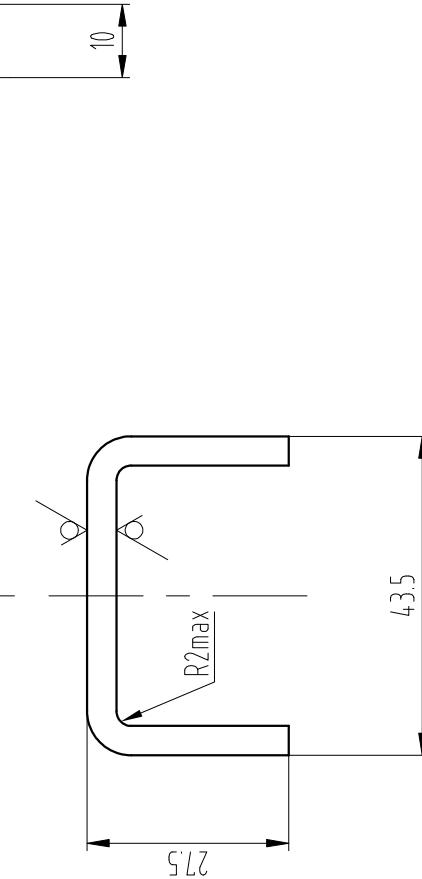
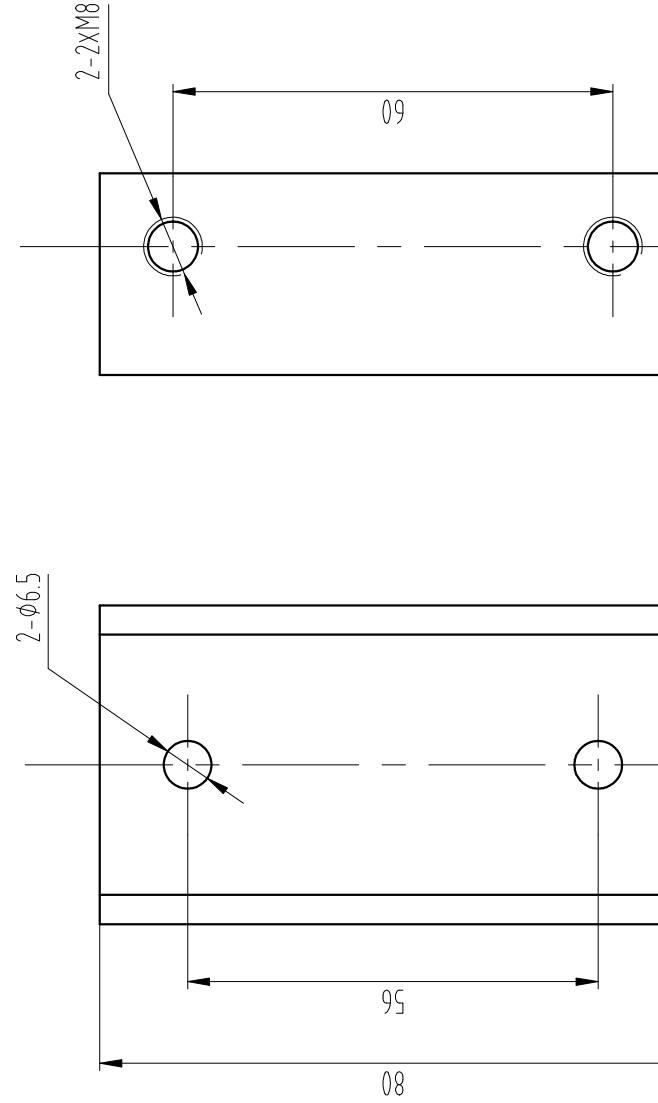


技术要求

- 零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 未注倒角C0.5；
- 表面发黑处理。

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 AOEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC		关键特性				圆钢 22/45		
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-200C.1.1-1

其余^{12.5}



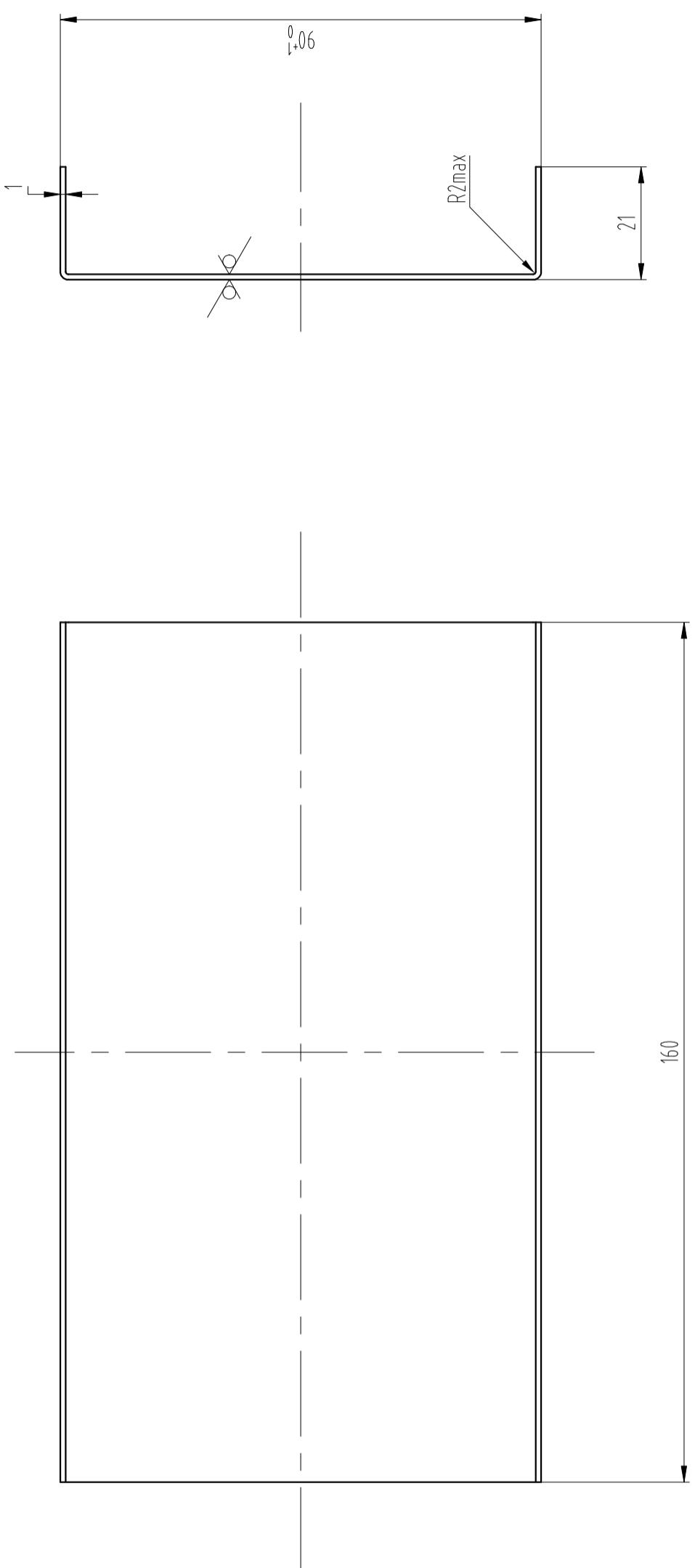
技术要求

- 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；
- 3 未注公差按 ADP-QC-JS01-2021 未注公差标准执行。

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

标记	处数	更改内容	签名	年月日	钢板 4.0/Q235B					
					第一视图	实施日期	关键特性	阶段标记	重量	比例
设计	◇	◇	标准化						1:1	
审核								第 1 张	共 1 张	0X-2000C.1-4
工艺			批准							

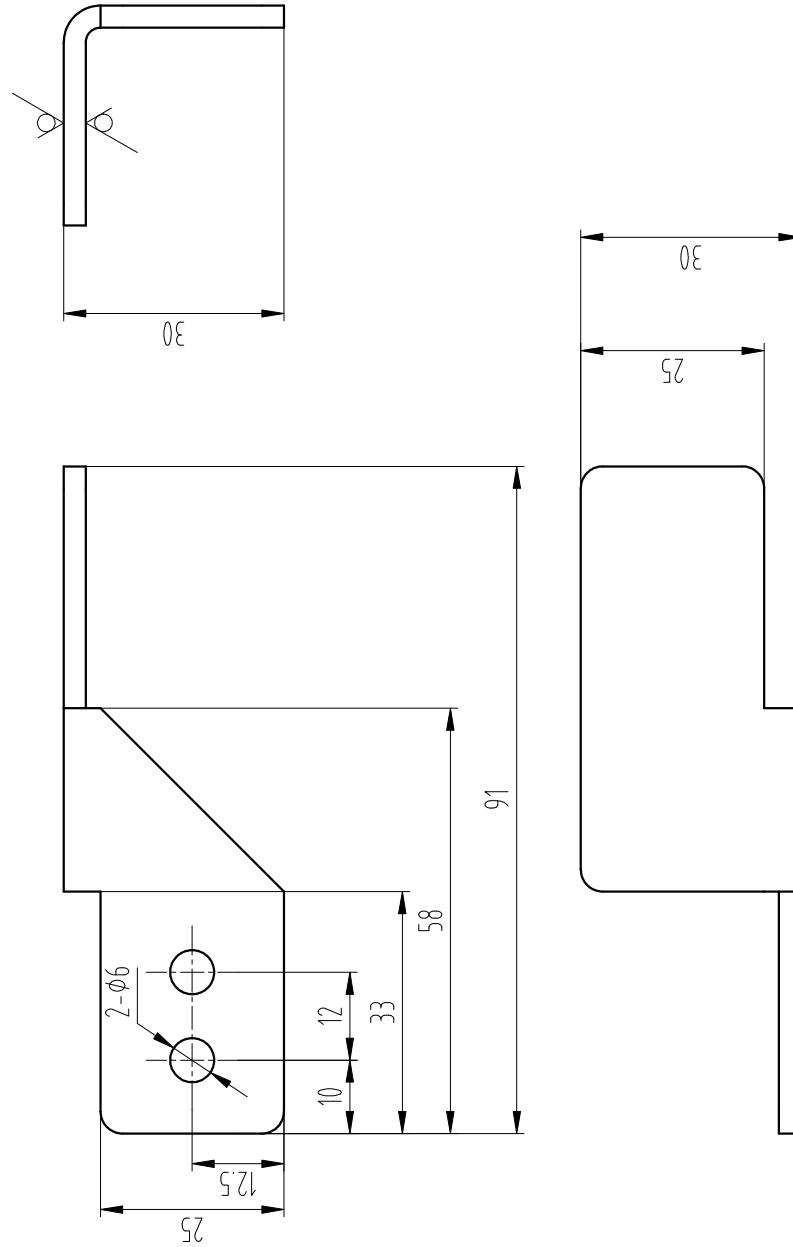
其余



技术要求

- 1 云机用毛利，农田一至；
2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

其余12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，未注圆角R3，未注折弯内角R1max，未注倒角C25；
- 2 表面电镀锌处理；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

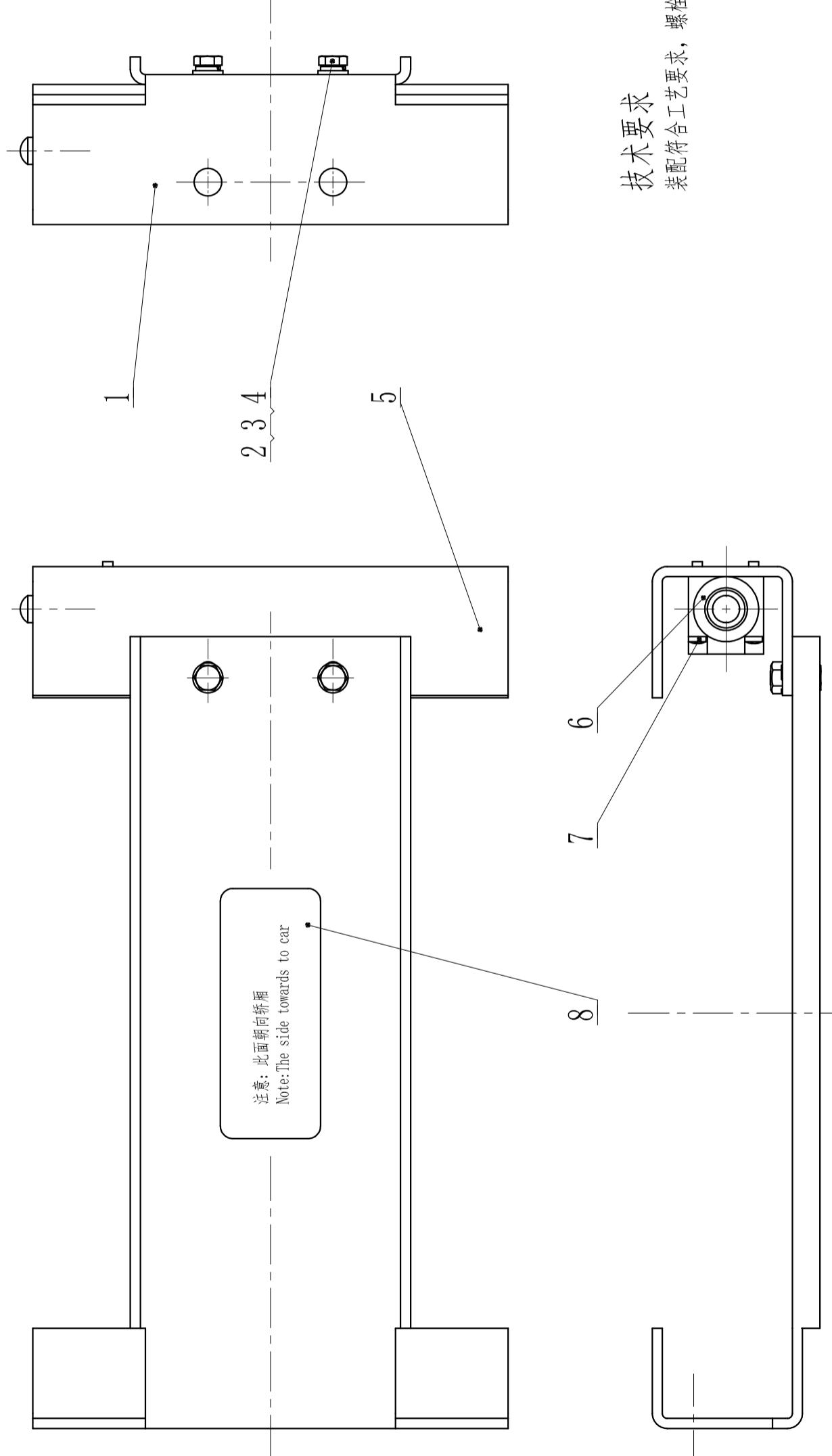
第一视图 实施日期
 关键特性

钢板 3/Q235B

设计	◇	◇	标准化	阶段标记	重量	比例
审核				第 1 张	共 1 张	1:1
工艺			批准			0X-2000C.1-6

Ver 1.4
A4 番号

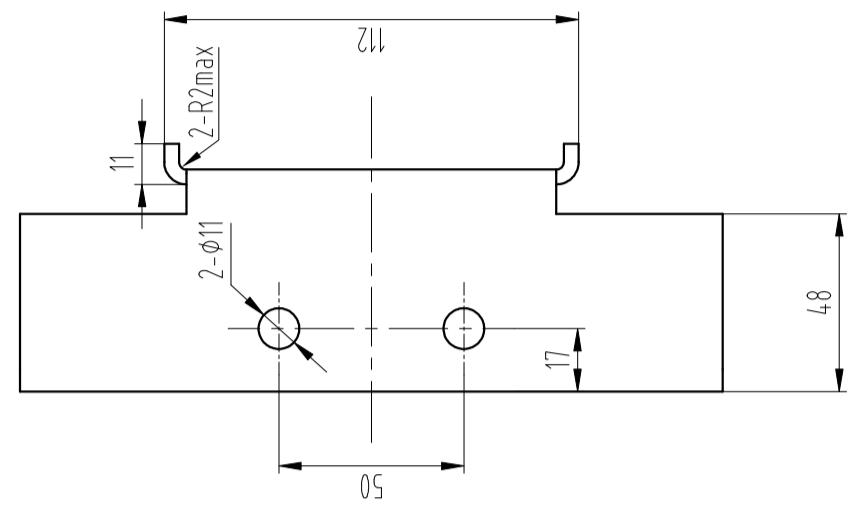
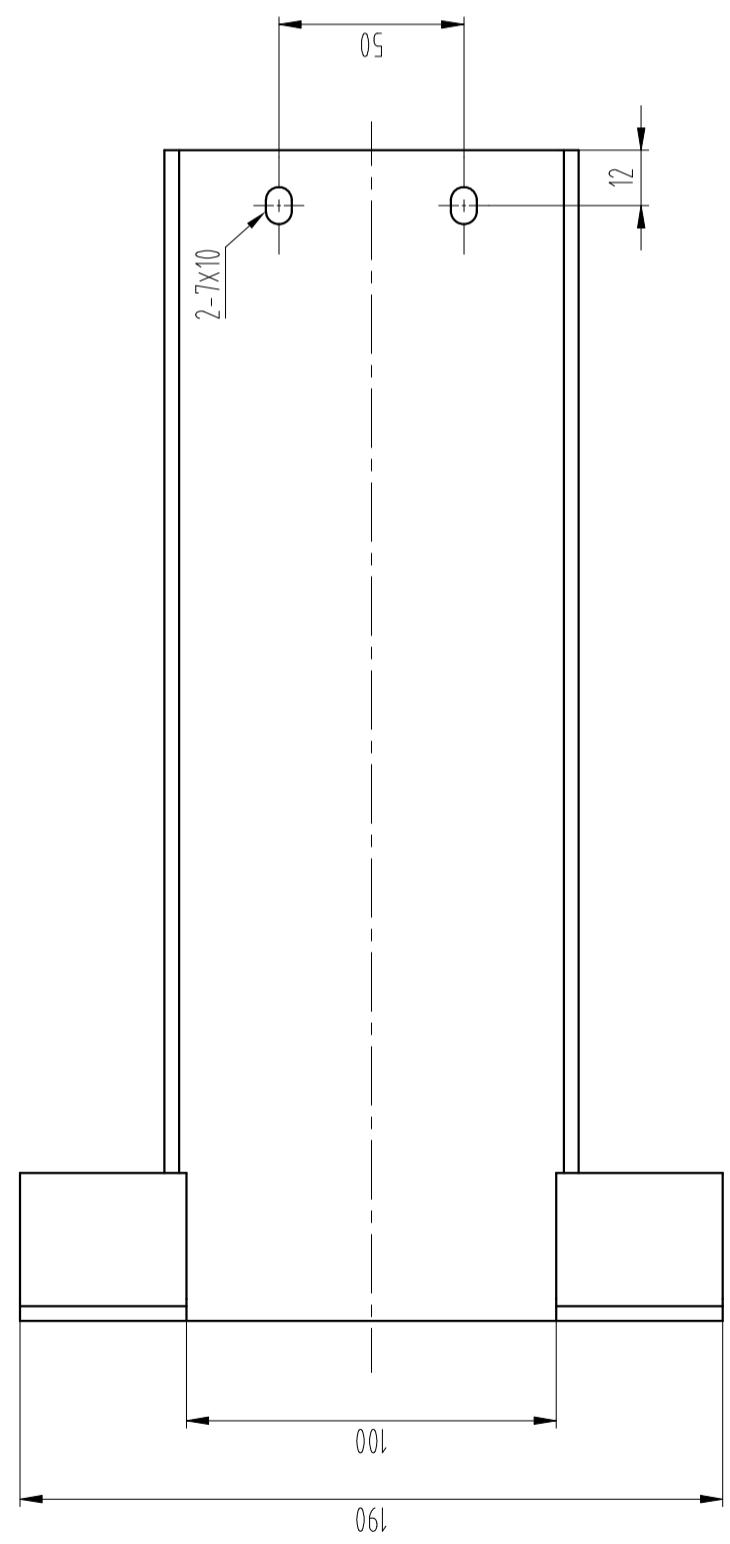
POS	名稱	DEF	圖號	G番	材料	漆裝	备注	-POS	G01
-01	左支架	DWG	0X-200C.2-1	G01				-01	1
-02	六角螺栓		GB/T 5783/M6X12					-02	2
-03	彈簧螺栓		GB/T 93/6					-03	2
-04	平墊圈		GB/T 97.1/6					-04	2
-05	右支架	DWG	0X-200C.2.1	G01				-05	1
-06	限位开关		UKS					-06	1
-07	十字小盤大螺釘		GB/T 823/M4X30					-07	2
-08	貼紙	DWG	0X-200C.2-2					-08	1



技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

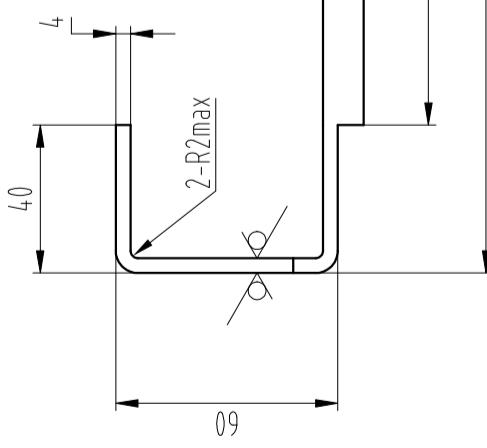
第一视角	◎	◎	◎	实施日期		组件	支架组件	
				CC	关键特性			
						阶段标记	重量	比例
标记	处数					第 1 张	共 1 张	1:2
						签 名	年 月 日	工 艺
						更 改 内 容		0X-187.2

共A125



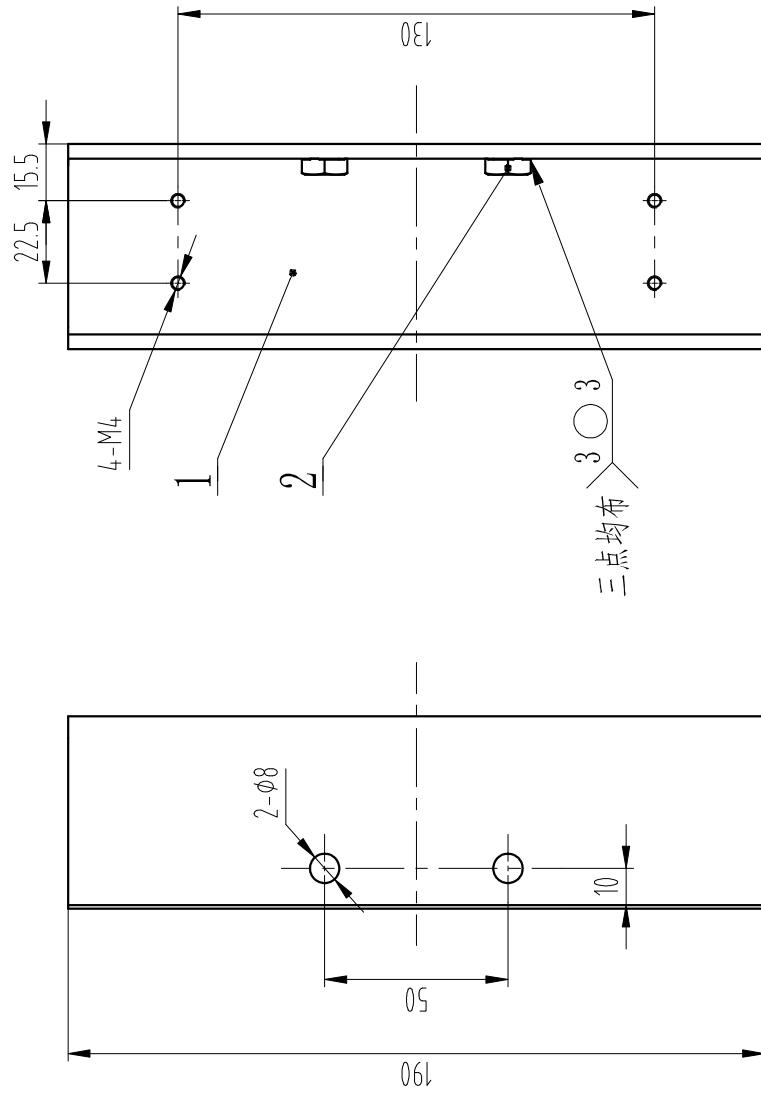
技术要求

- 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；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行，板厚公差按国标执行。



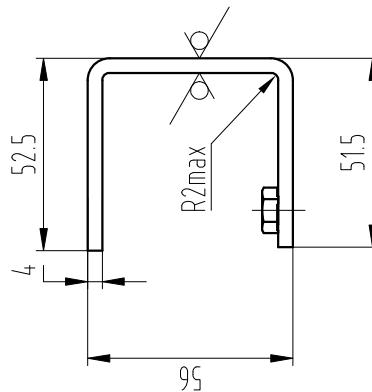
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC		关键特性		钢板 4/Q235B	
设计	◇	◇	标准化	阶段标记	重量
					比例
					1:2
审核				第 1 张	共 1 张
签名	年月日	工艺	批准		0X-200C.2-1
标记	处数	更改内容			图

-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	紧 装	备注	-POS	G01
-01	右支架零件	DWG	0X-2000C.2.1-1	G01				-01	1
-02	焊装螺母		GB/T 13681/M6					-02	2



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 3 表面喷塑处理，颜色由生产指令确定；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行，板厚公差按国标执行。



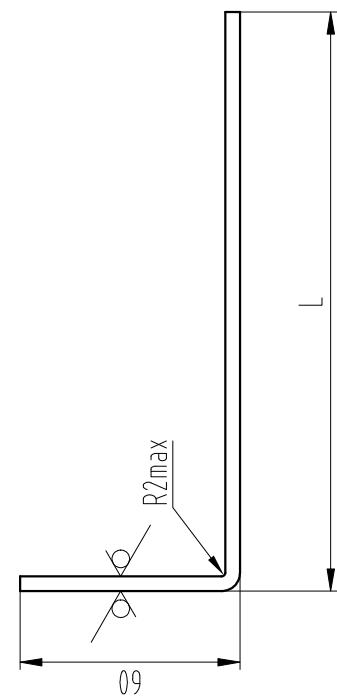
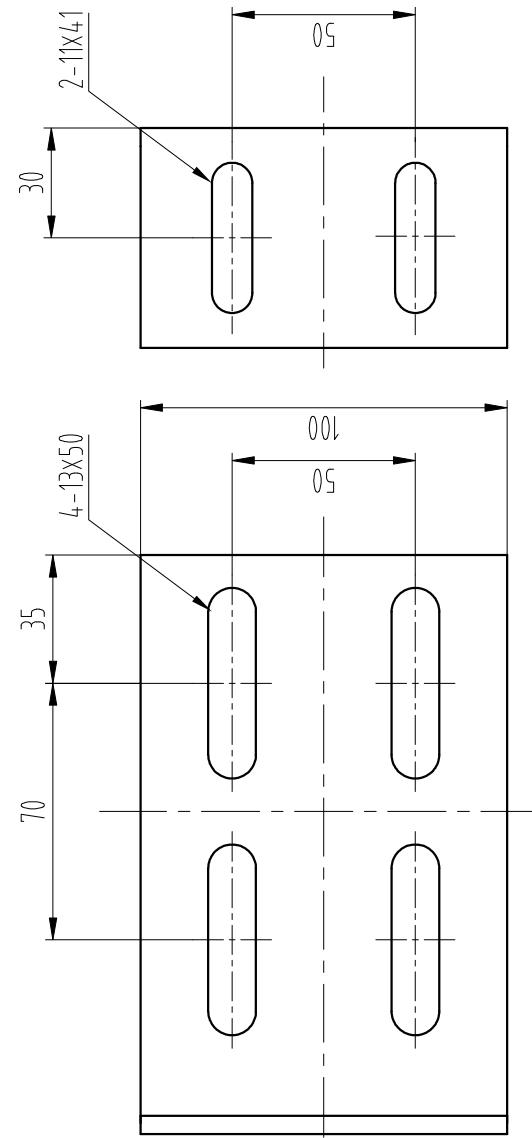
标记	处数	更 改 内 容	更 改 内 容	签 名	年 月 日

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

右 支 架

设计	第一视图	实施日期	钢板 4.0/Q235B			
			◇	◇	标准化	比例
审核					阶段标记	重量
工艺			批准		第 1 张	共 1 张

其余125



尺寸表	
0X-200-1_	601 G02
L	158 228

尺寸表	
A#	260 330

技术要求

- 去锐角毛刺，表面平整；
- 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
- 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

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

钢版 4.0/Q235B

安装底板

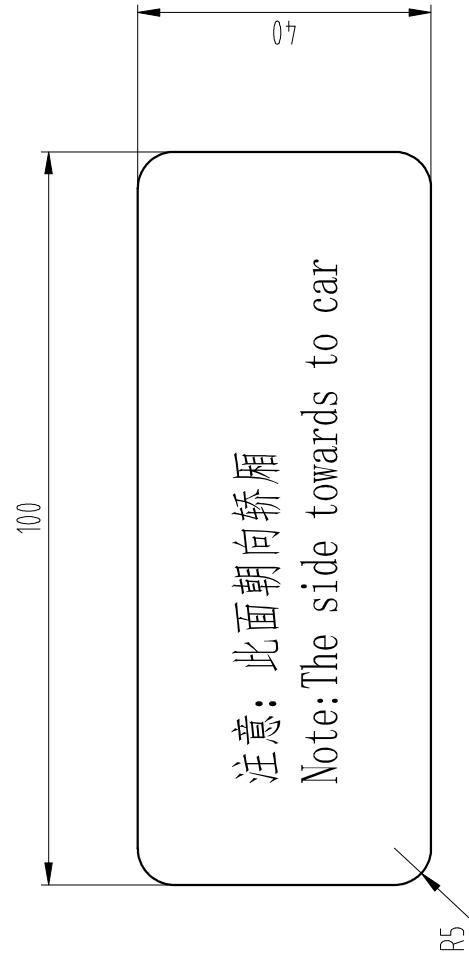
Ver.1.4
量具图

安装底板

量具图

安装底板

量具图



技术要求：

- 1、本件采用印刷成型，黄底红字，字高5mm；
- 2、背面均匀涂抹不干胶，通用随贴，使用时注意无破损及起皱纹等现象。

标记	处数	更改内容	签名	年月日	不干胶贴纸		贴纸
					第一视图	实施日期	
CC	关键特性						
设计	◇	◇	标准化		阶段标记	重量	比例
审核							
工艺		批准		第 1 张	共 1 张	1:1	OK-2000C.2-2