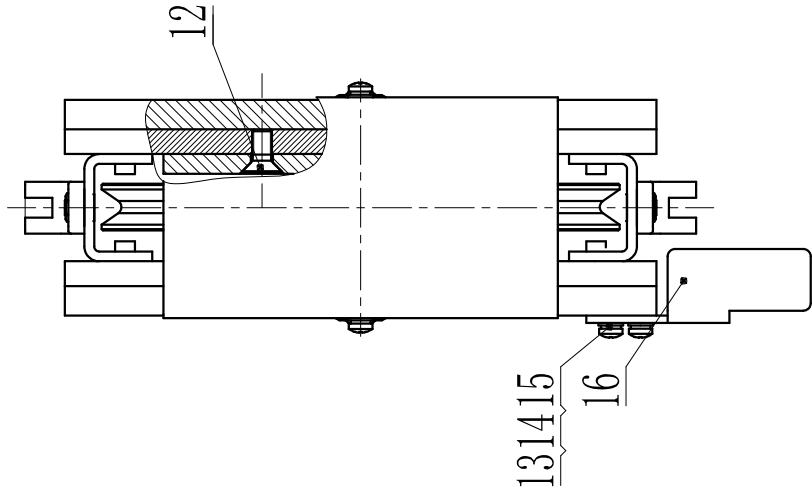
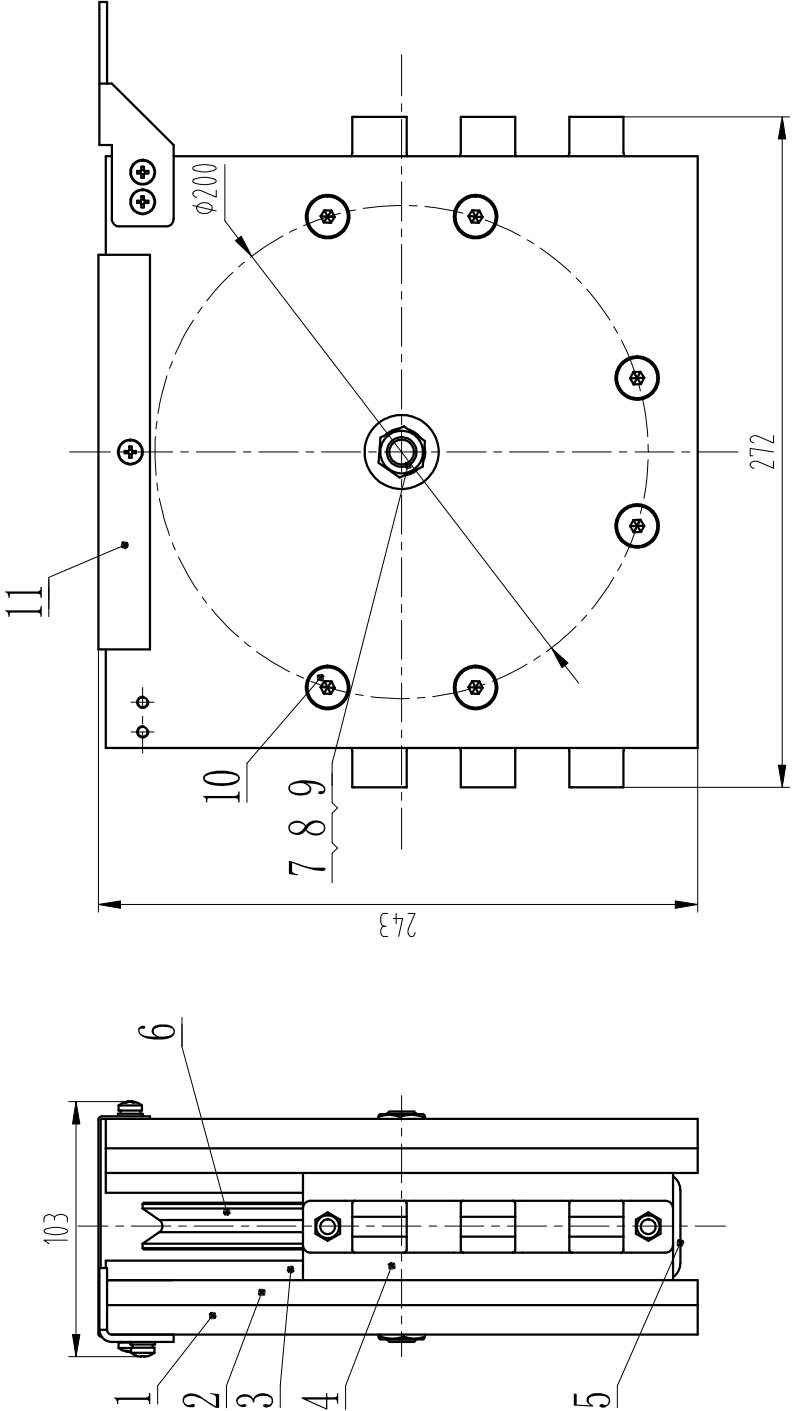


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	配重板a	DWG	OX-200C.1-1	G01				-01	2
-02	配重板b	DWG	OX-200C.1-2	G01				-02	2
-03	配重板c	DWG	OX-200C.1-3	G01				-03	2
-04	连接支架组件	DWG	OX-200C.1.2	G01				-04	2
-05	连接支架2	DWG	OX-200C.1-4	G01				-05	1
-06	绳轮组件	DWG	OX-200C.1.1	G01				-06	1
-07	六角螺母		GB/T 6172.1/M12					-07	2
-08	弹簧垫		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	顶盖	DWG	OX-200C.1-5	G01				-11	1
-12	沉头螺钉		GB/T 2673.1/M8x16					-12	8
-13	十字盘头螺钉		GB/T 818/M5x10					-13	4
-14	弹簧垫		GB/T 93/12					-14	4
-15	平垫圈		GB/T 97.1/12					-15	4
-16	开式挡板	DWG	OX-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。

标记 处数

更改内容

签名

年月日

工艺

审核

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

重块组件

OX-200C.1

实施日期

第一视角

关键特性

设计

审核

工艺

批准

共 1 张

第 1 张

1:3

重块组件

OX-200C.1

重块组件

OX-200C.1

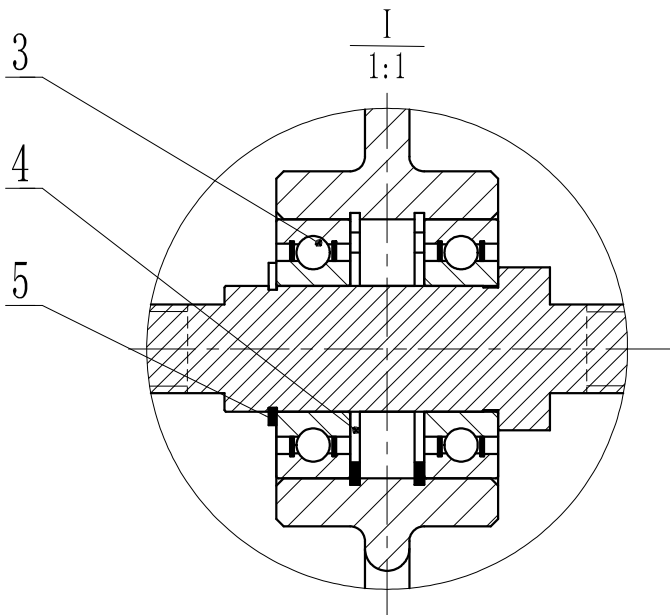
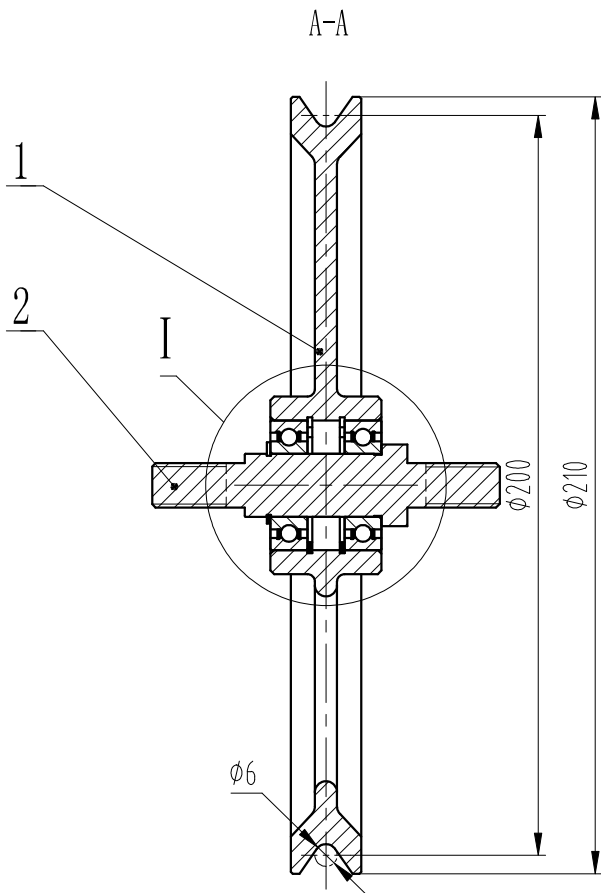
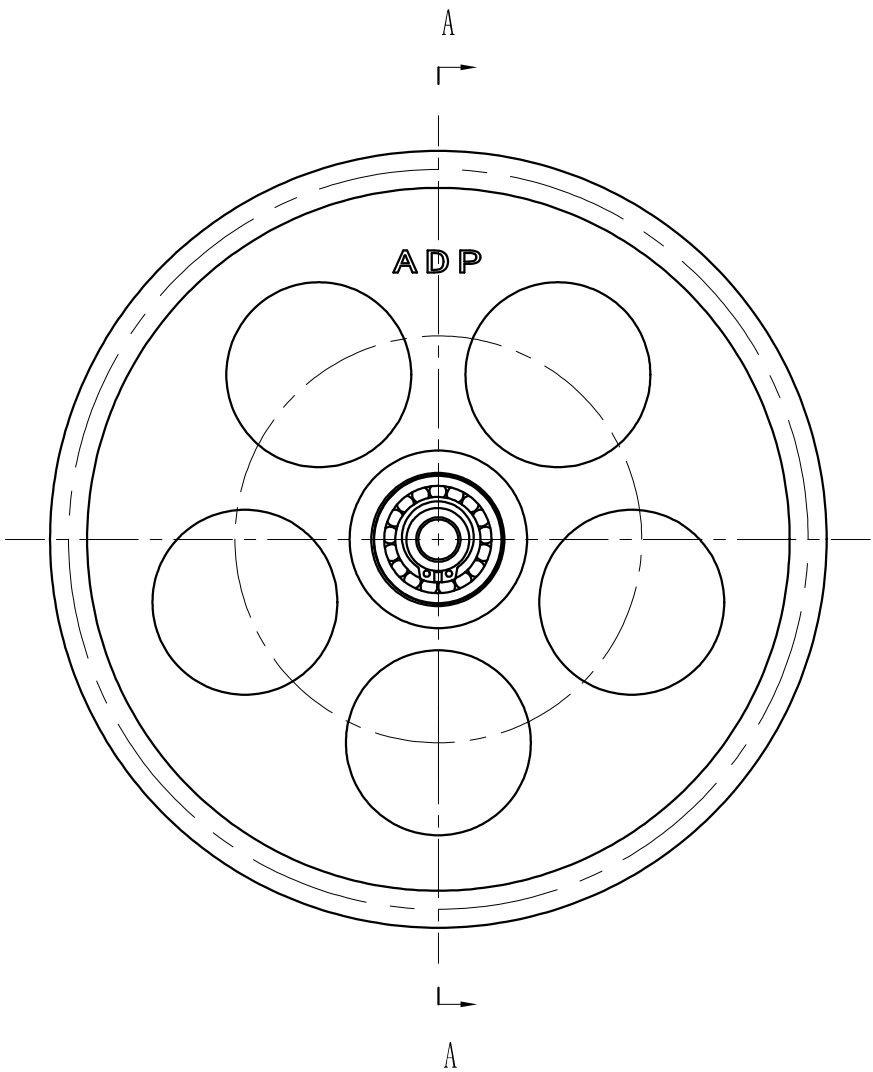
OX-200C.1

OX-200C.1

OX-200C.1

OX-200C.1

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	张紧绳轮	DWG	OX-300-1	G01				-01	1
-02	主轴	DWG	OX-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



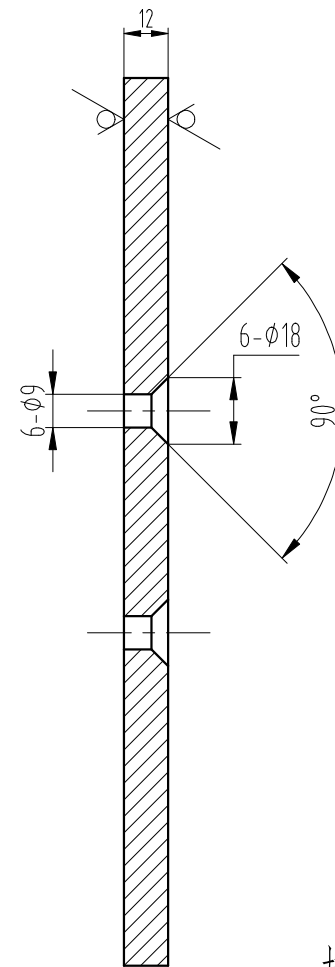
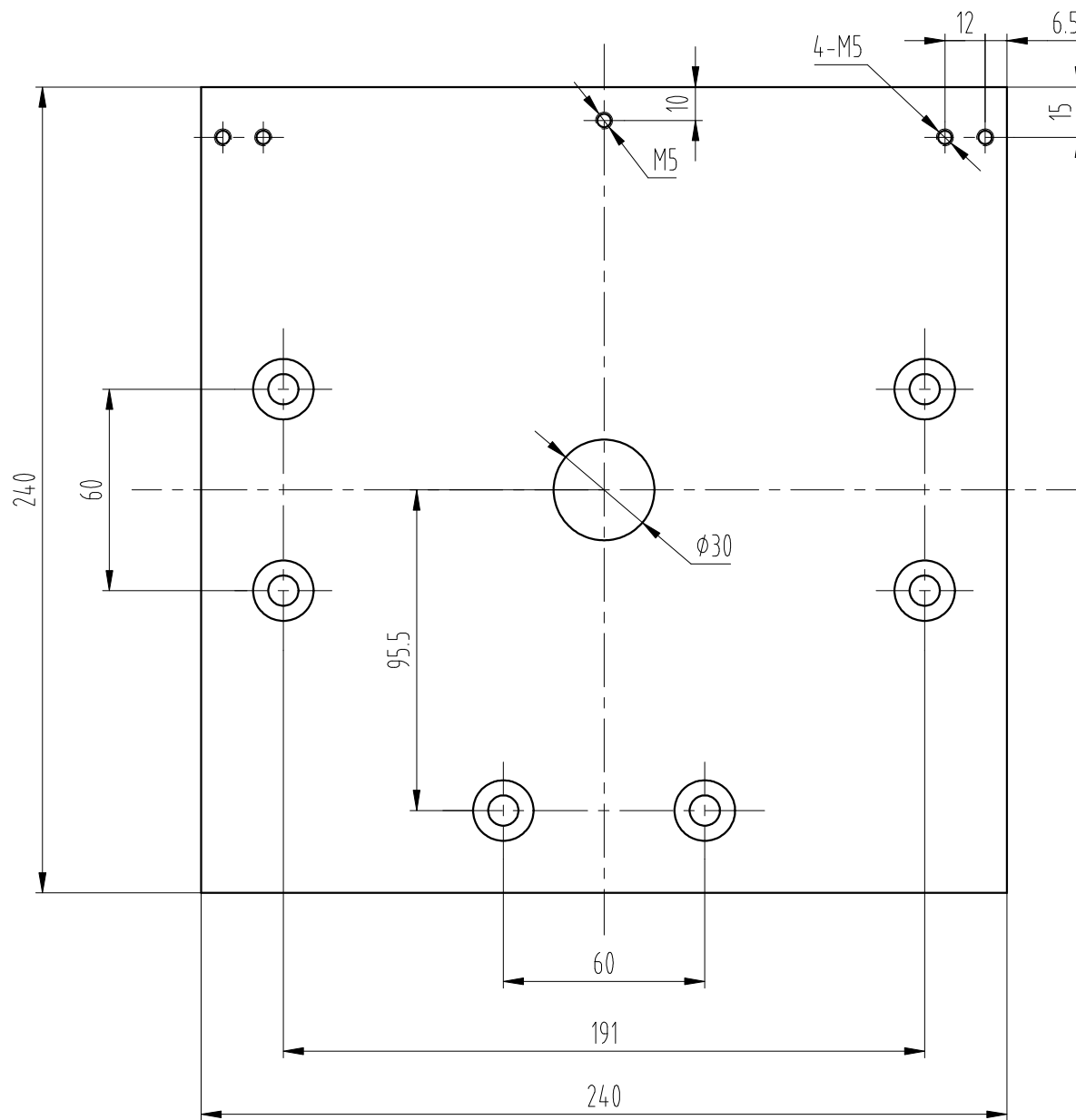
技术要求
装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

图幅: A3 Ver 1.4

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										绳轮组件													
设计		◇		◇		标准化												阶段标记		重量		比例	
审核																1:2		0X-200C. 1.1					
工艺						批准						第 1 张		共 1 张									

其余 12.5

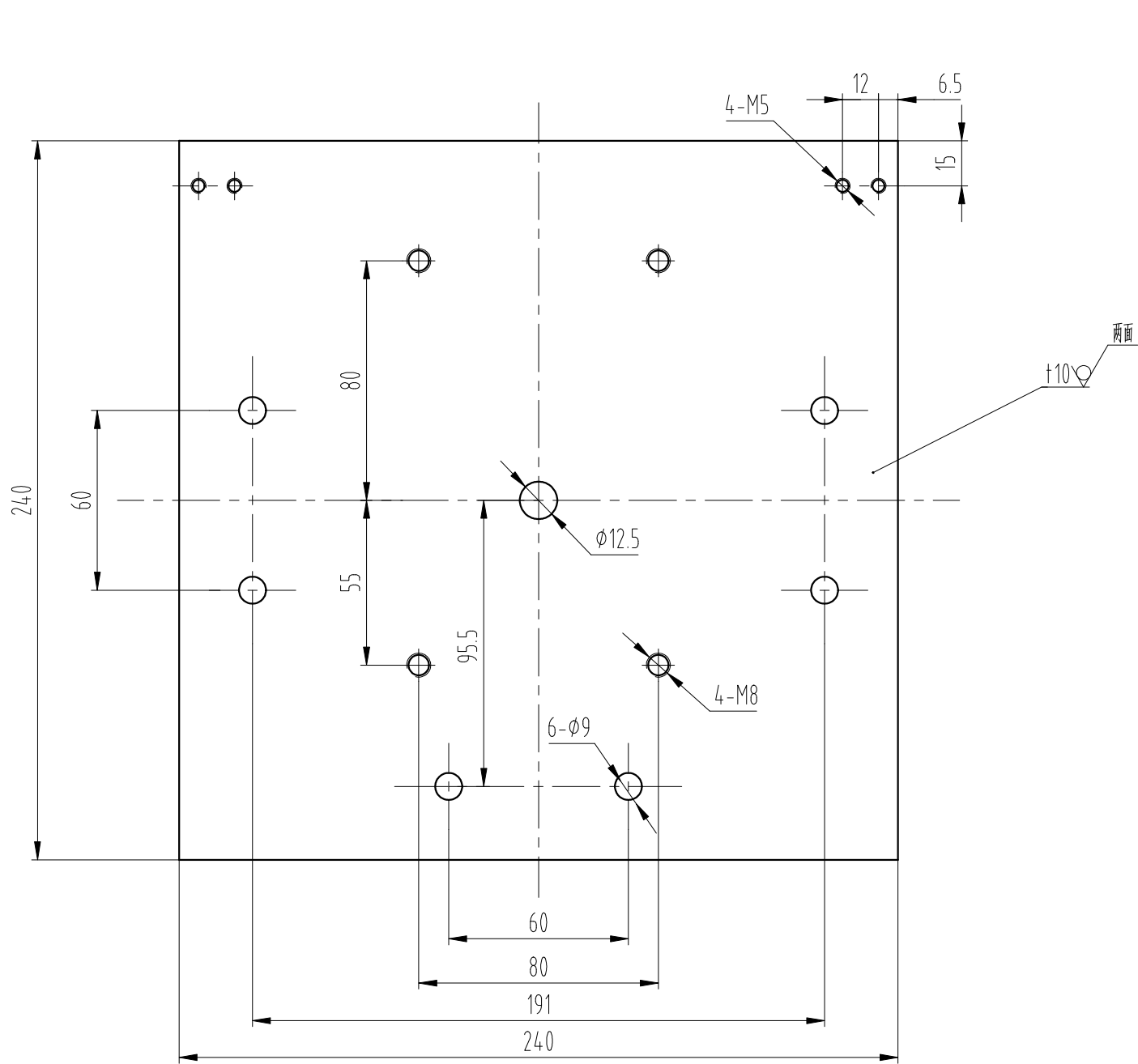


技术要求

- 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。

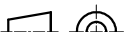
图幅: A3 Ver 1.4

					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										
											钢板 12/Q235B			配重板a	

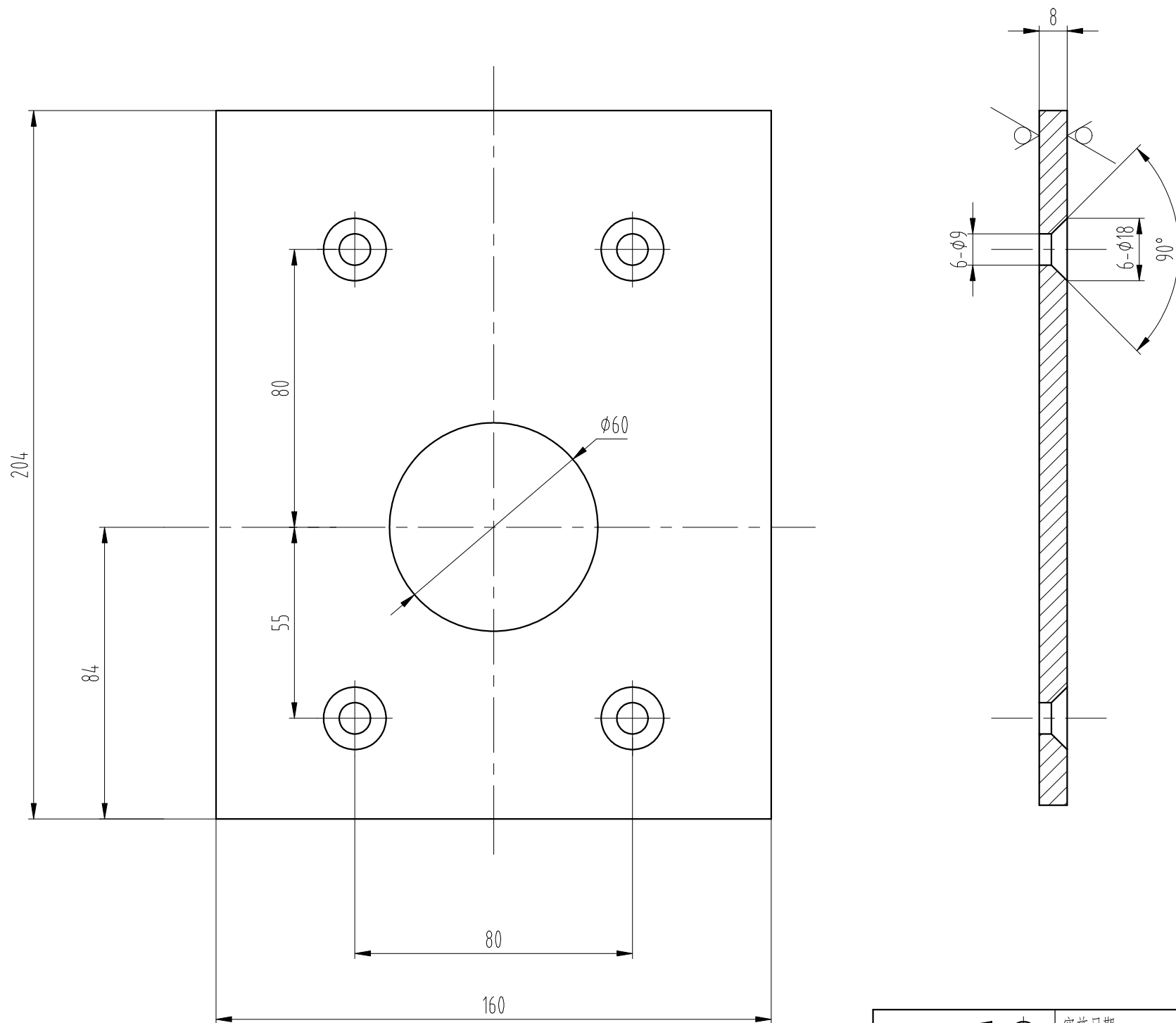


技术要求

- 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.				配重板b				
					CC 关键特性						钢板 10/Q235B								
								设计	◇	◇	标准化				阶段标记		重量	比例	0X-200C. 1-2
																	4.4	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		

其余 12.5



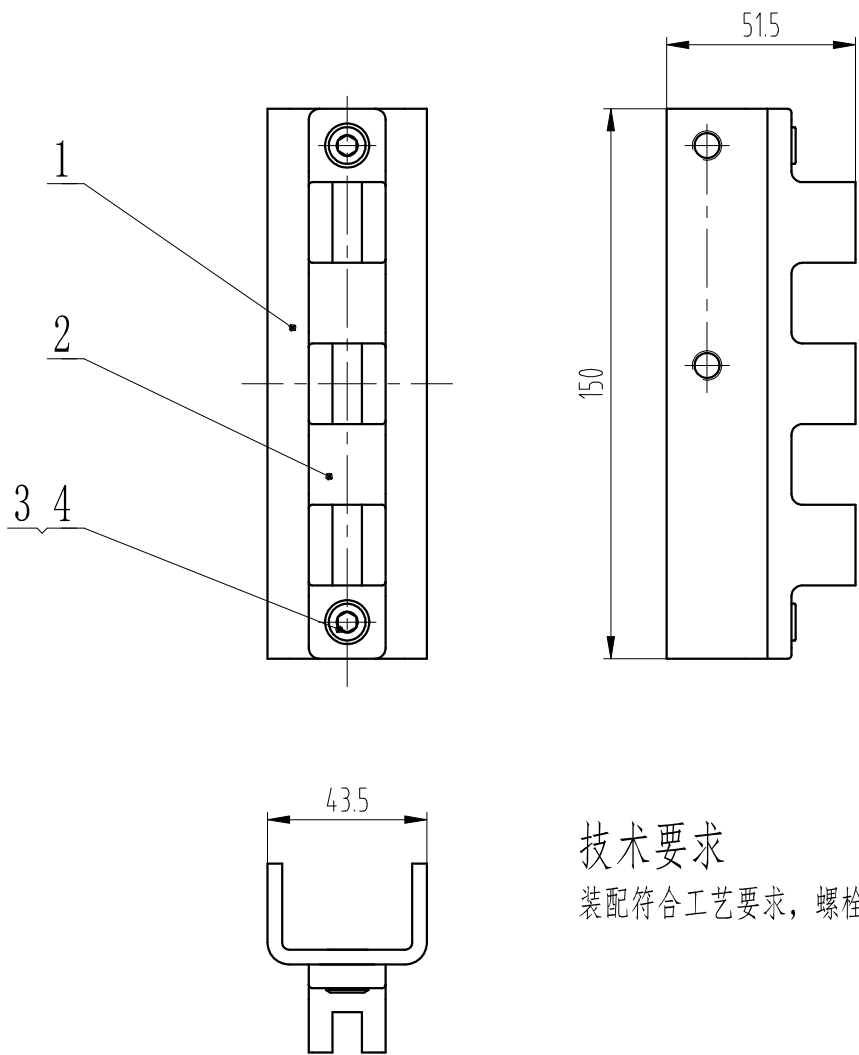
技术要求

- 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

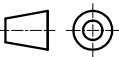
					第一视角 		实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
					CC 关键特性					钢板 8/Q235B			配重板c	
					设计	<>	<>	标准化			阶段标记	重量		比例
														OX-200C. 1-3
					审核							1.8	1:1.5	
标记	处数	更改内容			签名	年月日	工艺		批准		第 1 张	共 1 张		

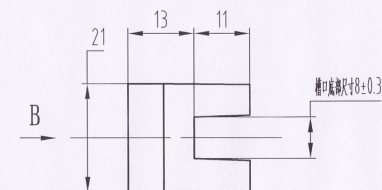
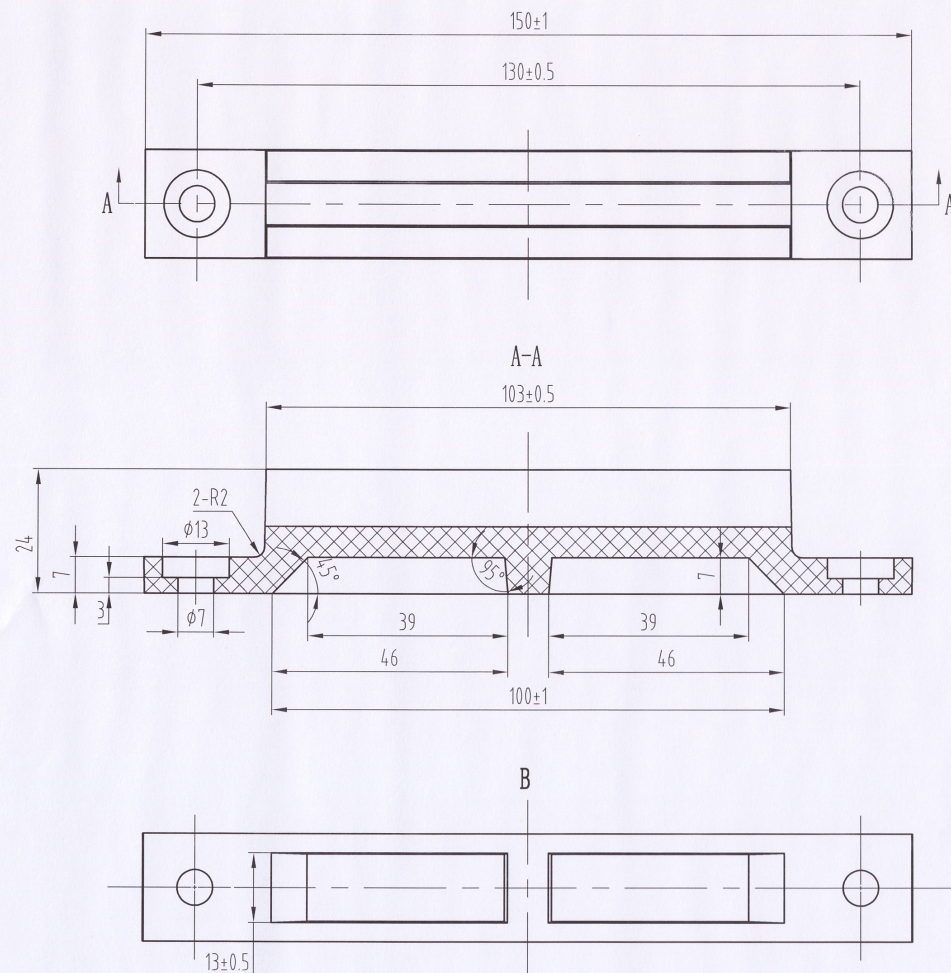
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	连接支架1	DWG	OX-200C.1.2-1	G01				-01	1
-02	导向靴衬	DWG	OX-200C.1.2-2	G01				-02	1
-03	内六角圆柱头螺钉		GB/T 70.1/M6x8					-03	2



技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

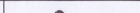
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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												
设计	◇	◇	标准化						连接支架组件			
						阶段标记		重量				比例
审核										1:2	OX-200C.1.2	
工艺			批准			第 1 张		共 1 张				

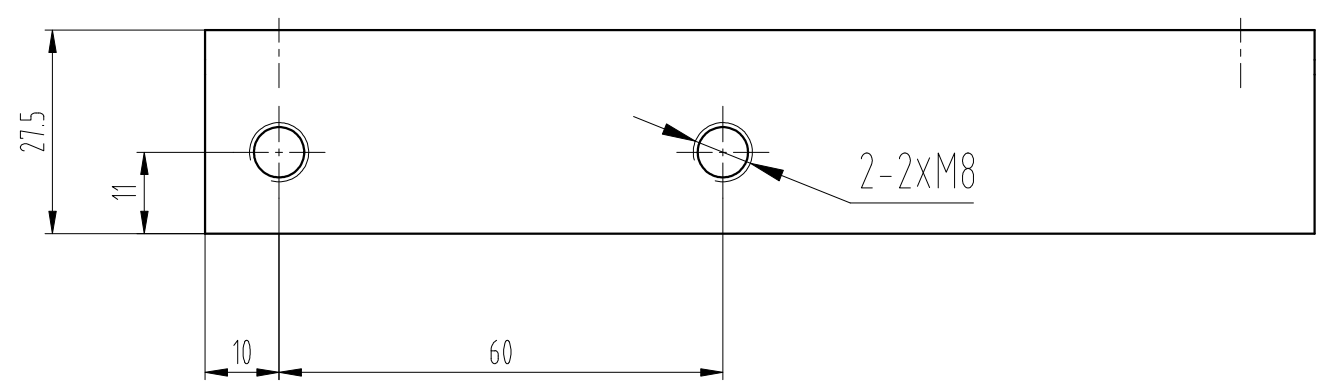
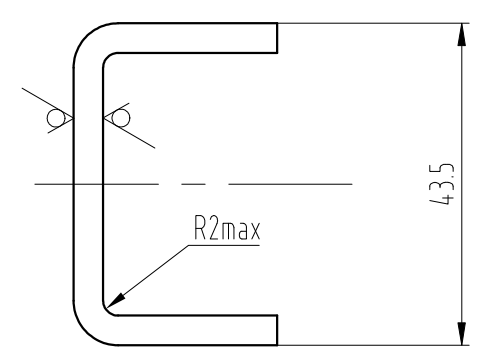
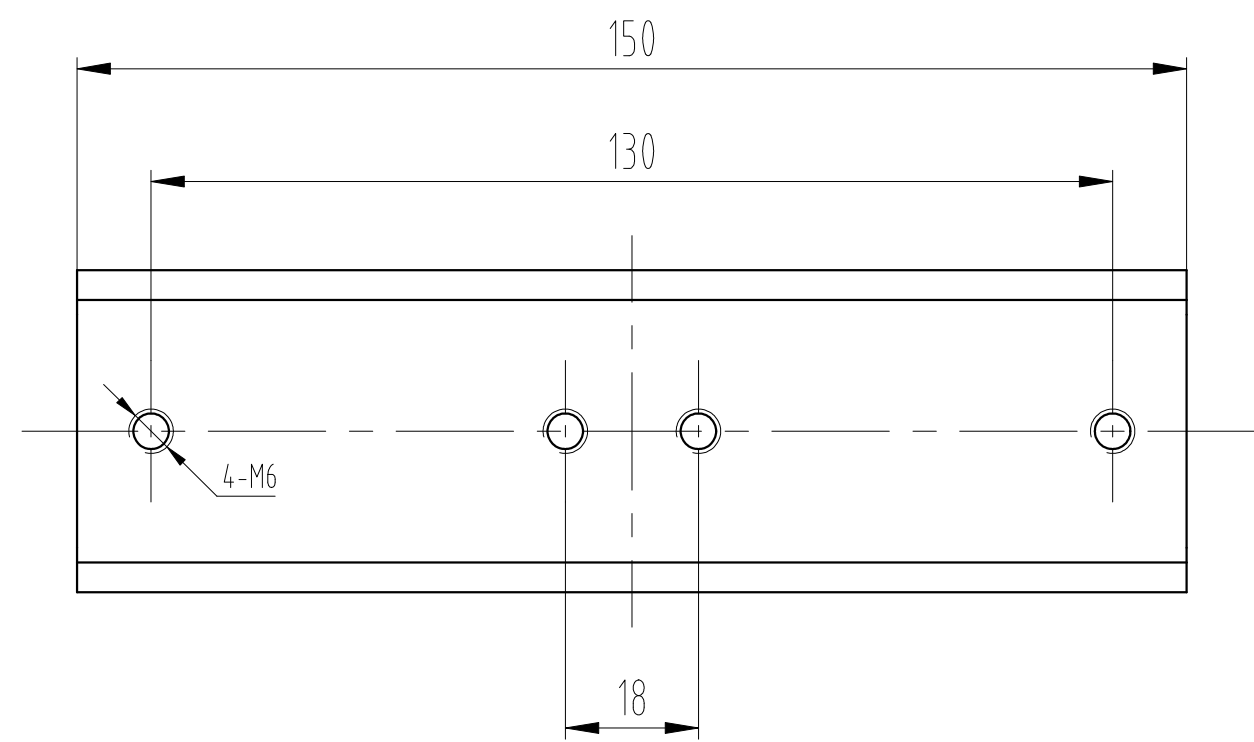


技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 端面有约 0.5° ~ 2° 的拔模斜度;
- 3 未注尺寸公差 ± 0.3 。

					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				增强尼龙 PA66										
					设计	李昆	24.11.8	标准化			阶段标记		重量	比例					
					审核	李昆	2024.11.18							1:1					
标记 处数					更改内容					签名		年月日		工艺	批准	张	第 1 张	共 1 张	
															AX200C013				

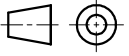
其余12.5 $\sqrt$



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。

图幅: A3 Ver 1.4

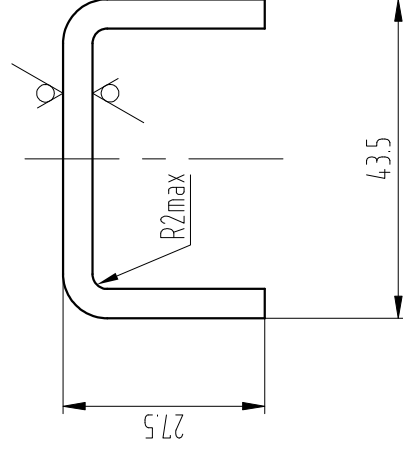
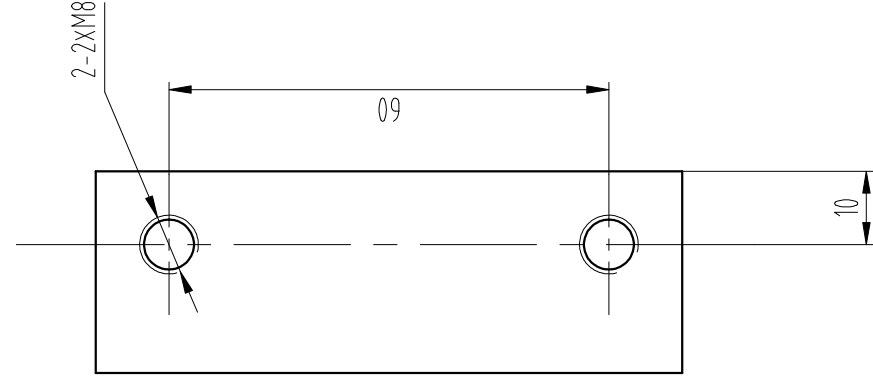
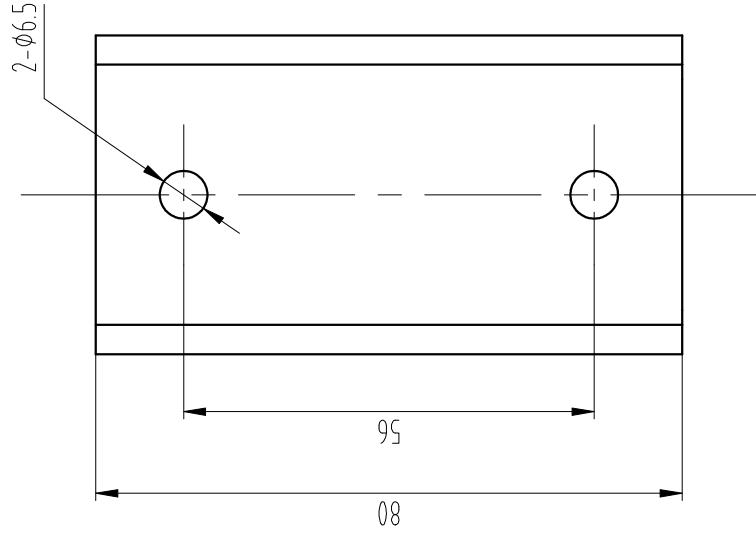
					第一视角 		实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.														
					CC 关键特性					钢板 3.75/Q235B			连接支架1											
					设计		◇		◇		标准化													
													阶段标记		重 量		比 例							
																	1:1							
标记		处数		更改内容			签 名		年 月 日		工 艺				批 准				第 1 张		共 1 张		0X-200C.1.2-1	

Technical drawing of a shaft assembly. The drawing shows a shaft with several steps and features. Key dimensions and tolerances are indicated:

- Overall length: 94
- Left end: C2 chamfer, M12/g6 thread, length 20.
- First step: $\phi 22$ diameter, length 7 $^{0}_{-0.2}$.
- Second step: $\phi 17^{+0.016}_{-0.027}$ diameter, length 31 $^{+0.1}_{0}$.
- Third step: $\phi 16 \pm 0.1$ diameter, length 5.
- Fourth step: $\phi 16.8$ diameter, length 25.
- Right end: C2 chamfer, M12/g6 thread.
- Surface finish: 3.2 (on the $\phi 17$ section).
- Geometric tolerances:
 - Form tolerance: 0.02 (on the $\phi 17$ section).
 - Position tolerance: 0.01 (on the $\phi 17$ section).
- Other dimensions: 2x1 (hole spacing), 1.1 $^{+0.14}_{0}$ (hole diameter), 43.5 ± 0.1 (total length from left end to start of last step).

- 1 零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 表面发黑处理。

图幅: A4 Ver 1.4



求要术

- 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 ADI-QC-JS01-2021 未注公差标准执行。

[illegible]

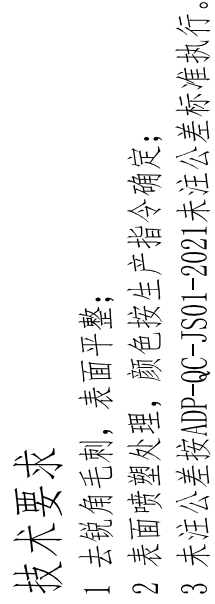
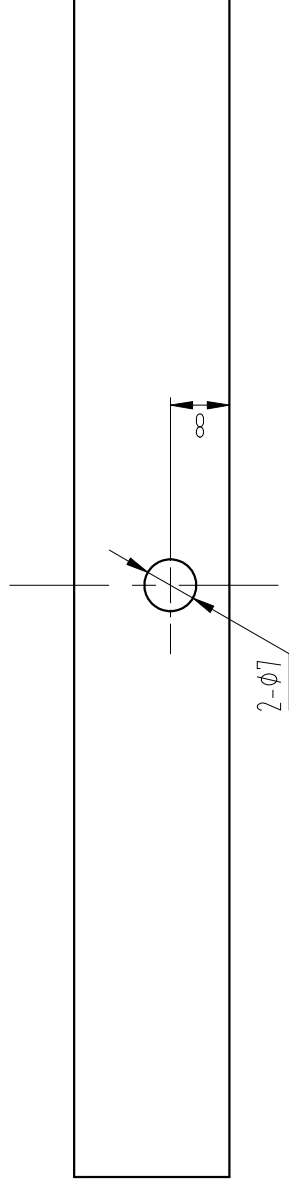
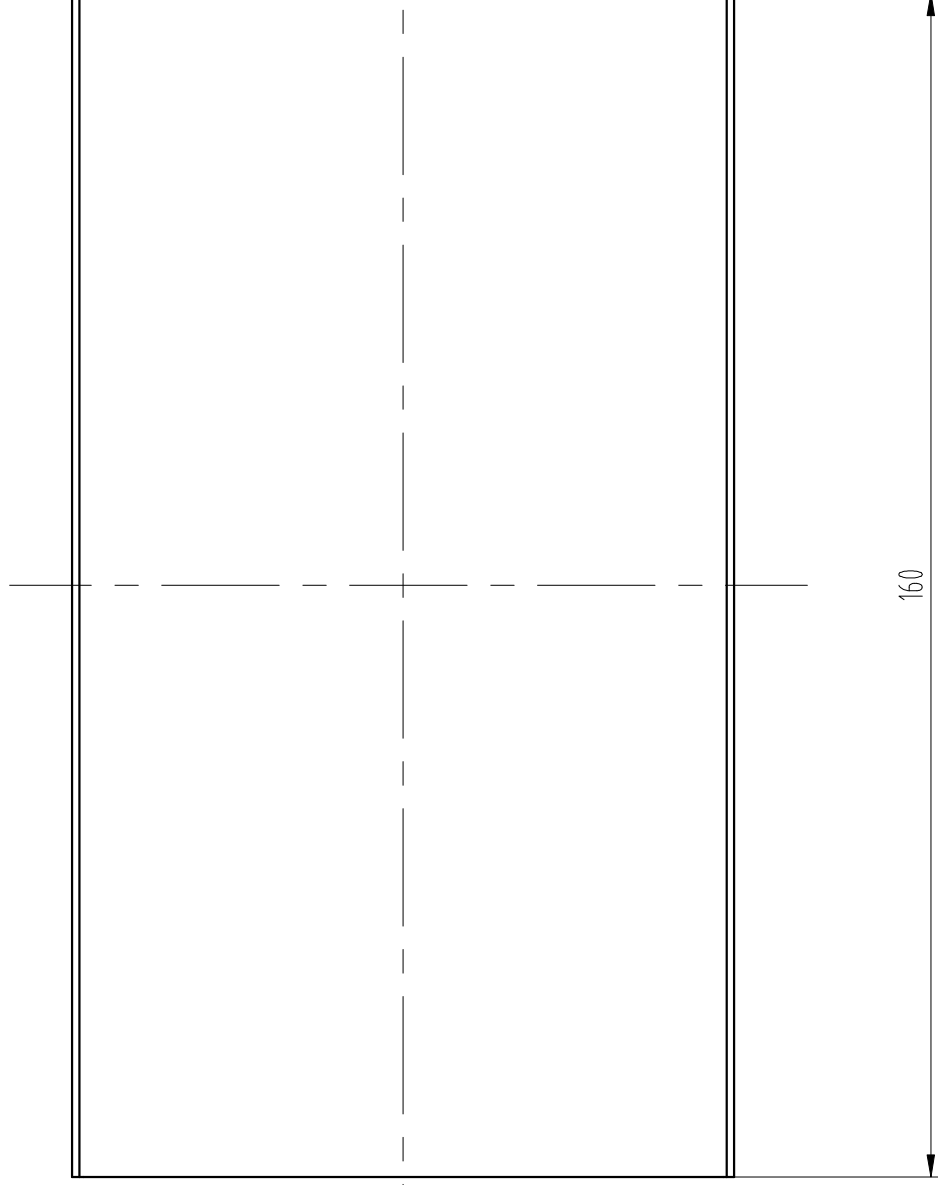
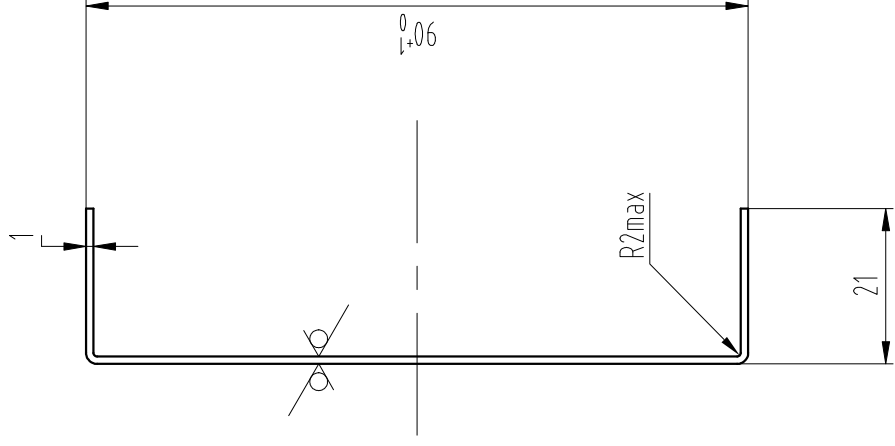
实施日期



A **epu**®

CC 关键特性

设计	◇	◇	◇	标准化				钢板 4.0/Q235B					连接支架2	
								阶段标记			重量	比例		0X-200C. 1-4
审核												1:1		
工艺				批准				第 1 张			共 1 张			



求要术技

- 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。

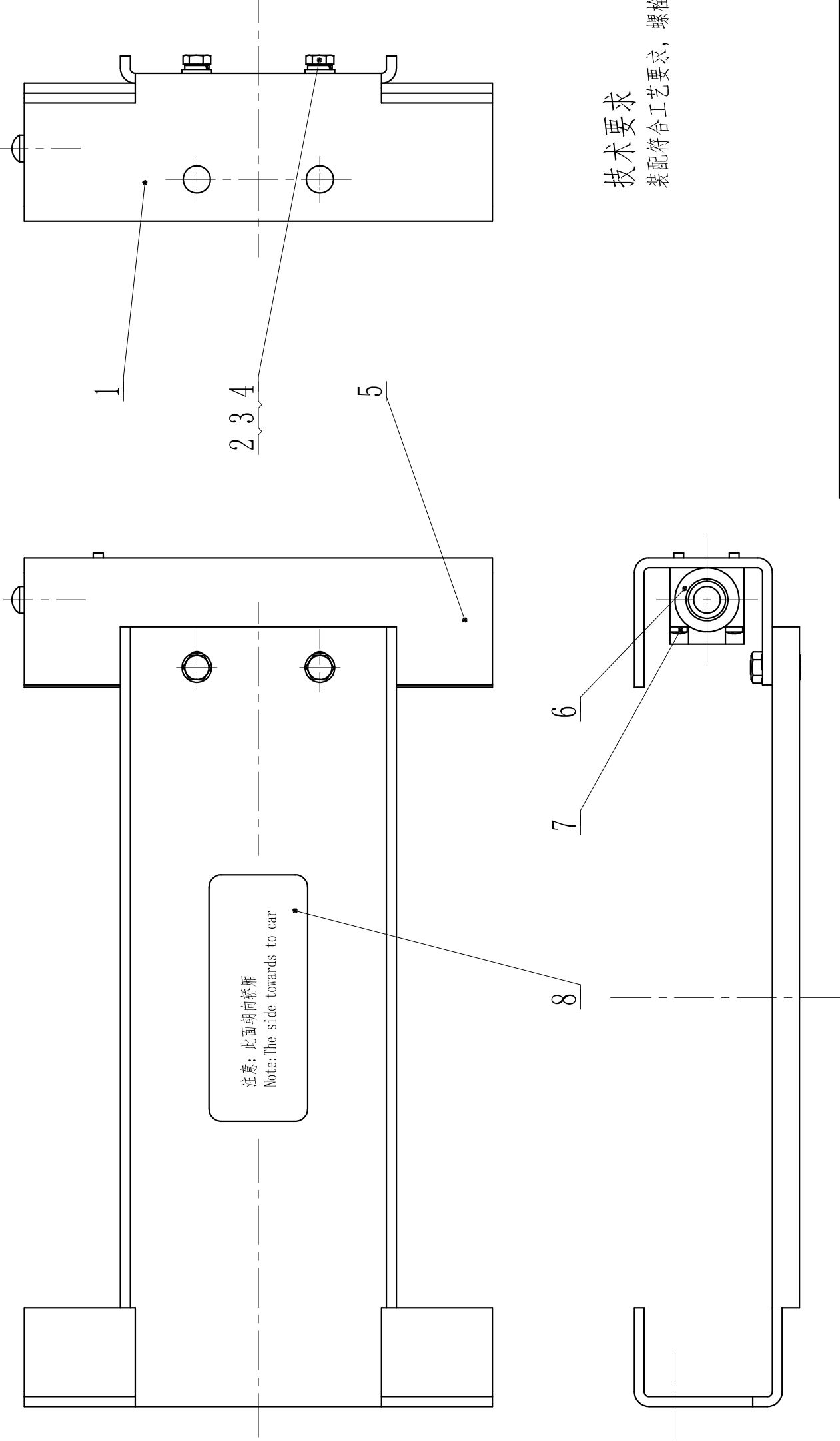
[illegible]



- 1 去锐角毛刺, 未注圆角R3, 未注折弯内角R1max, 未注倒角C2.5;
- 2 表面电镀白锌处理;
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

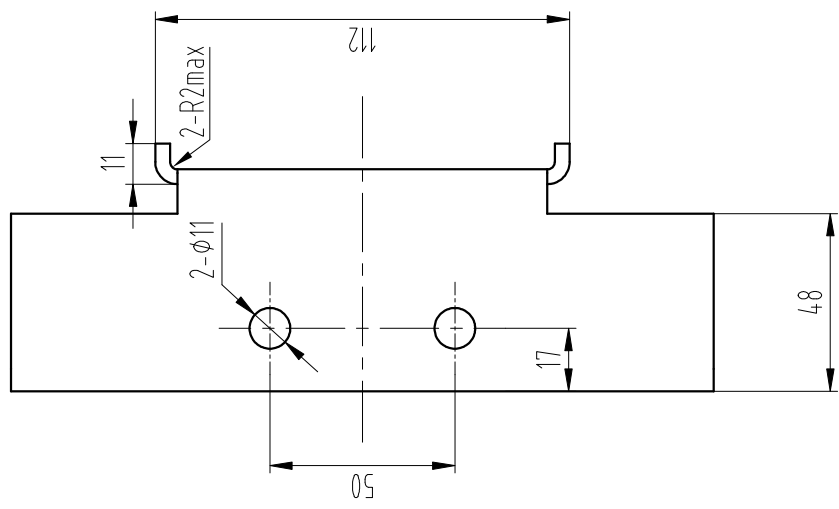
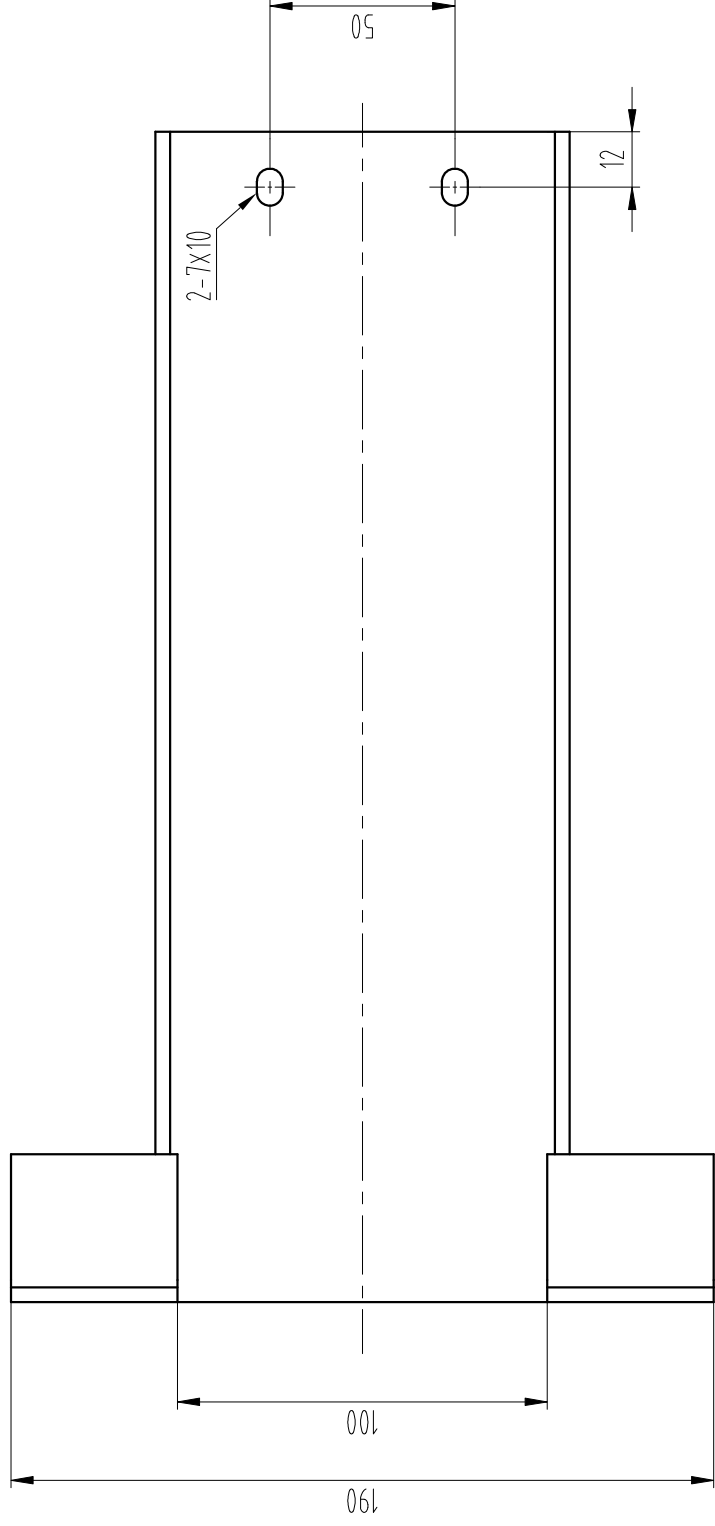
[illegible]

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	左支架	DWG	OX-200C.2-1	G01				-01	1
-02	六角螺栓		GB/T 5783/M6x12					-02	2
-03	弹簧垫圈		GB/T 93/6					-03	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1/6					-04	2
-05	右支架	DWG	OX-200C.2.1	G01				-05	1
-06	限位开关		UKS					-06	1
-07	十字小盘头螺钉		GB/T 823/M4x30					-07	2
-08	贴纸	DWG	OX-200C.2-2					-08	1



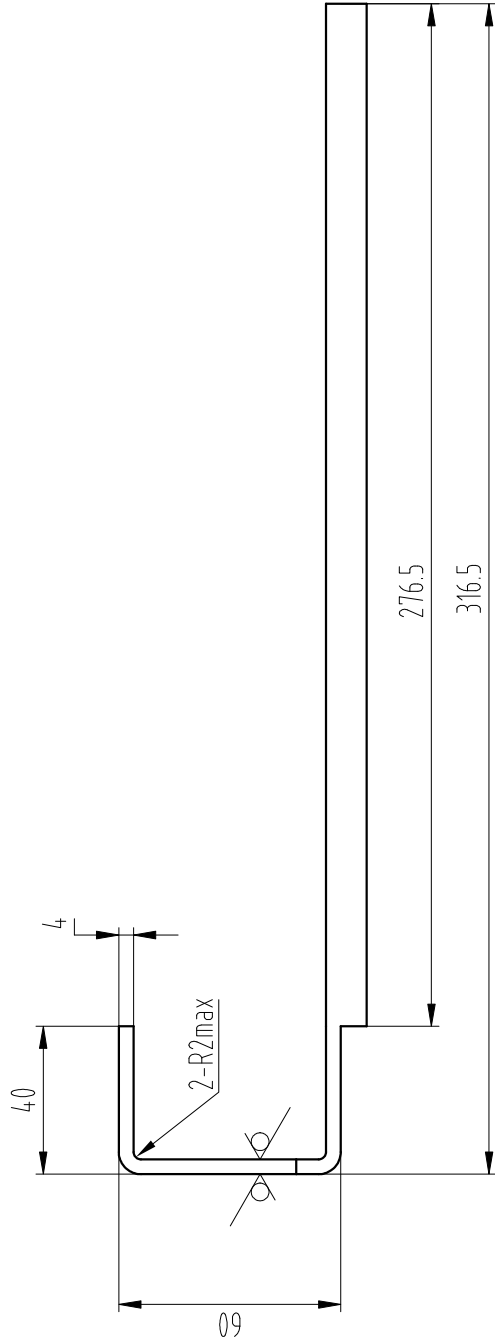
技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

第一视角		实施日期		关键特性		标准化		阶段标记		重量		比例		1:2		第 1 张		共 1 张		支架组件		OX-187.2	
设计		◇	◇	◇		◇																	
审核																							
工艺																							
标记	处数	签名		年月日																更改内容			

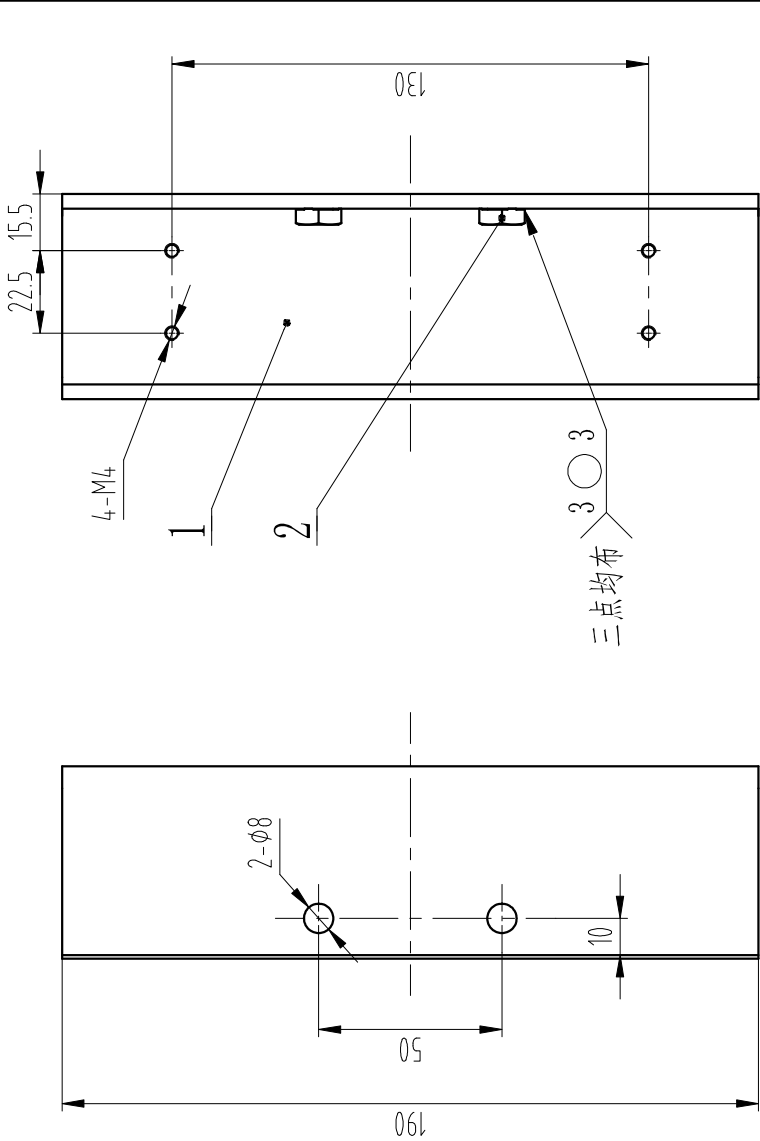


求要术技

- 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。

[illegible]

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	右支架零件	DWG	OX-200C.2.1-1	G01			见本图	-01	1
-02	焊接螺母		GB/T 13681/M6					-02	2

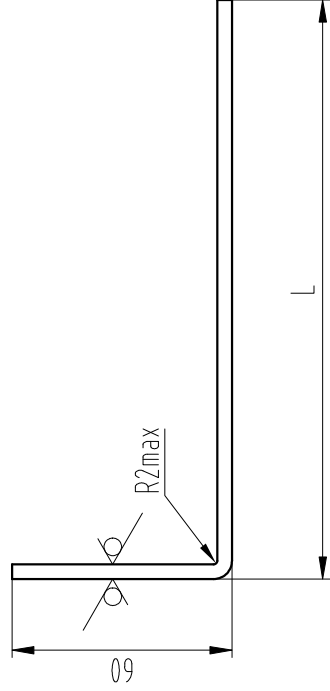


技术要求

- 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			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 4.0/Q235B	
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
右支架					OX-200C.2.1



OX-200-1	G01	G02
L	158	228
A値	260	330

- 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。

[illegible]

