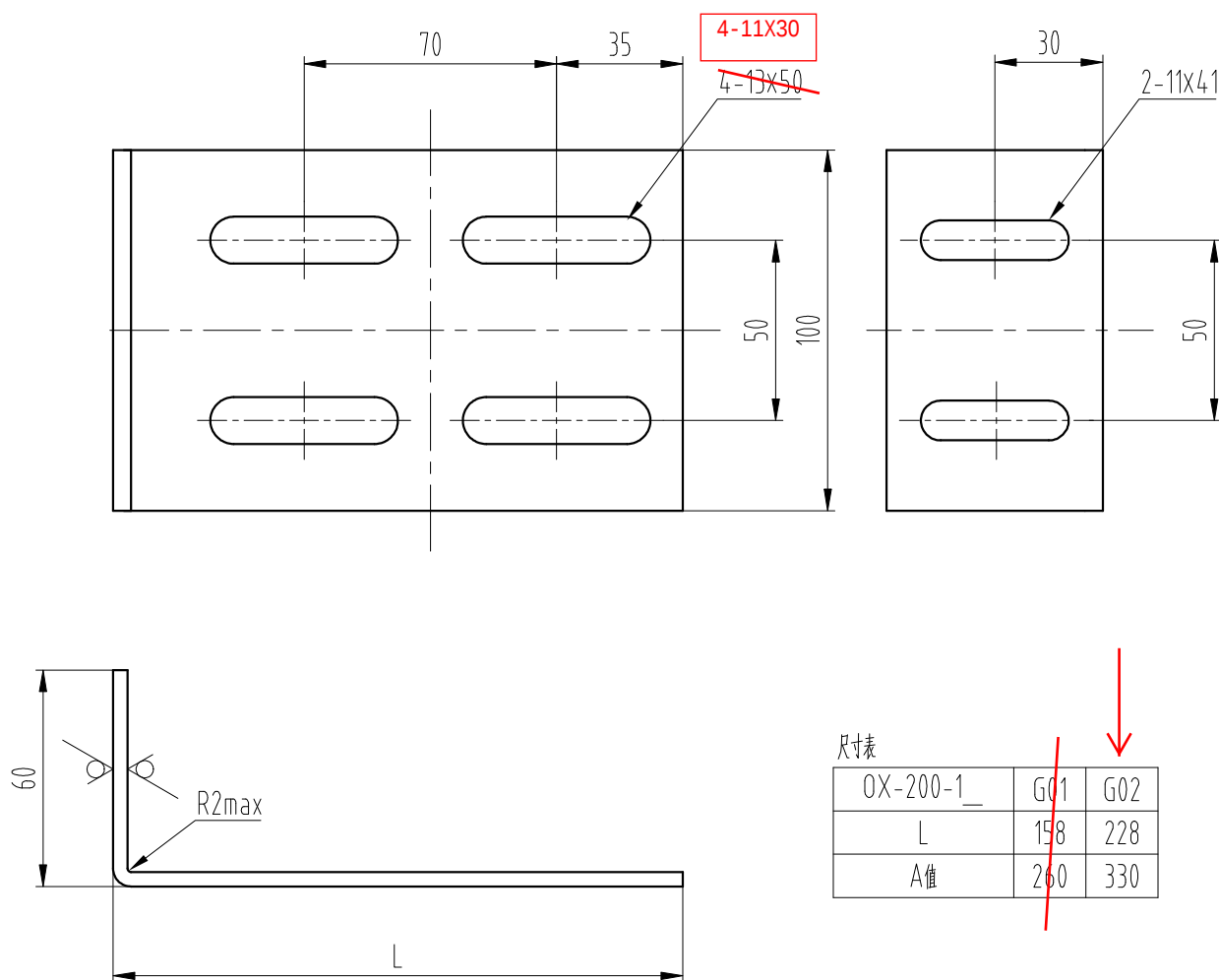


其余 12.5



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。

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 4.0/Q235B

安装底板

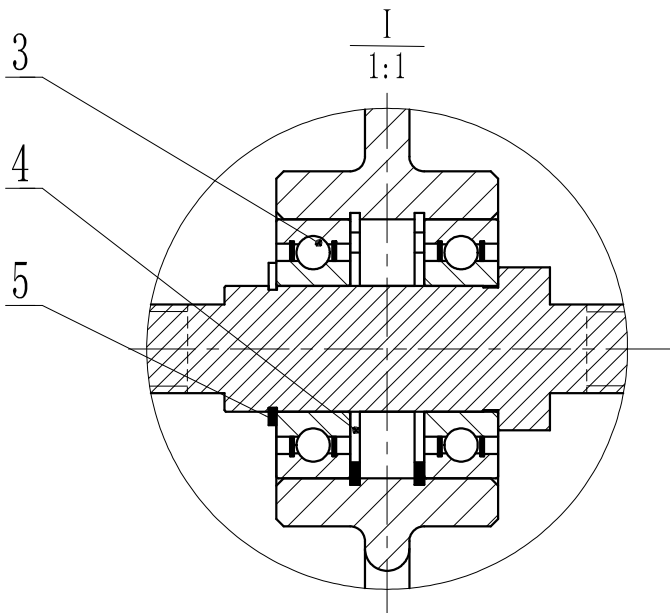
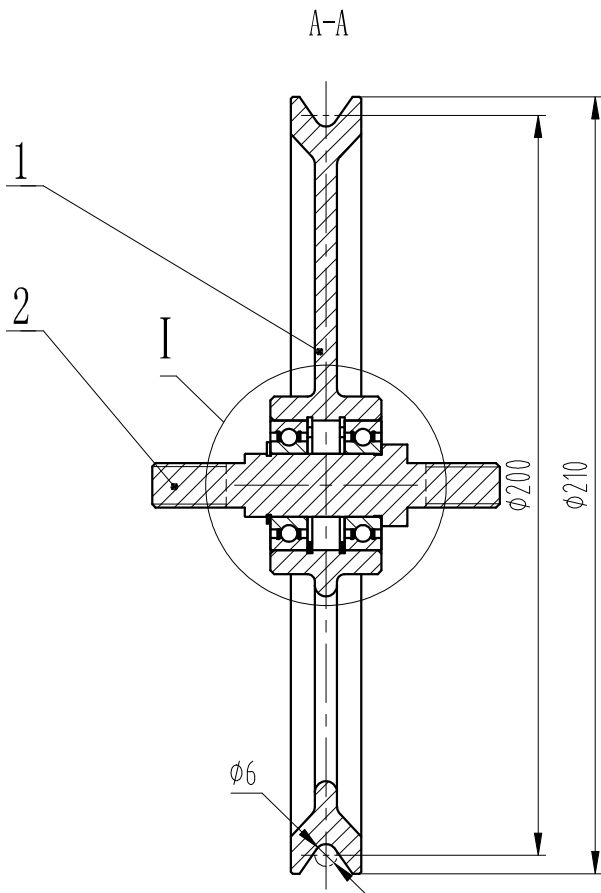
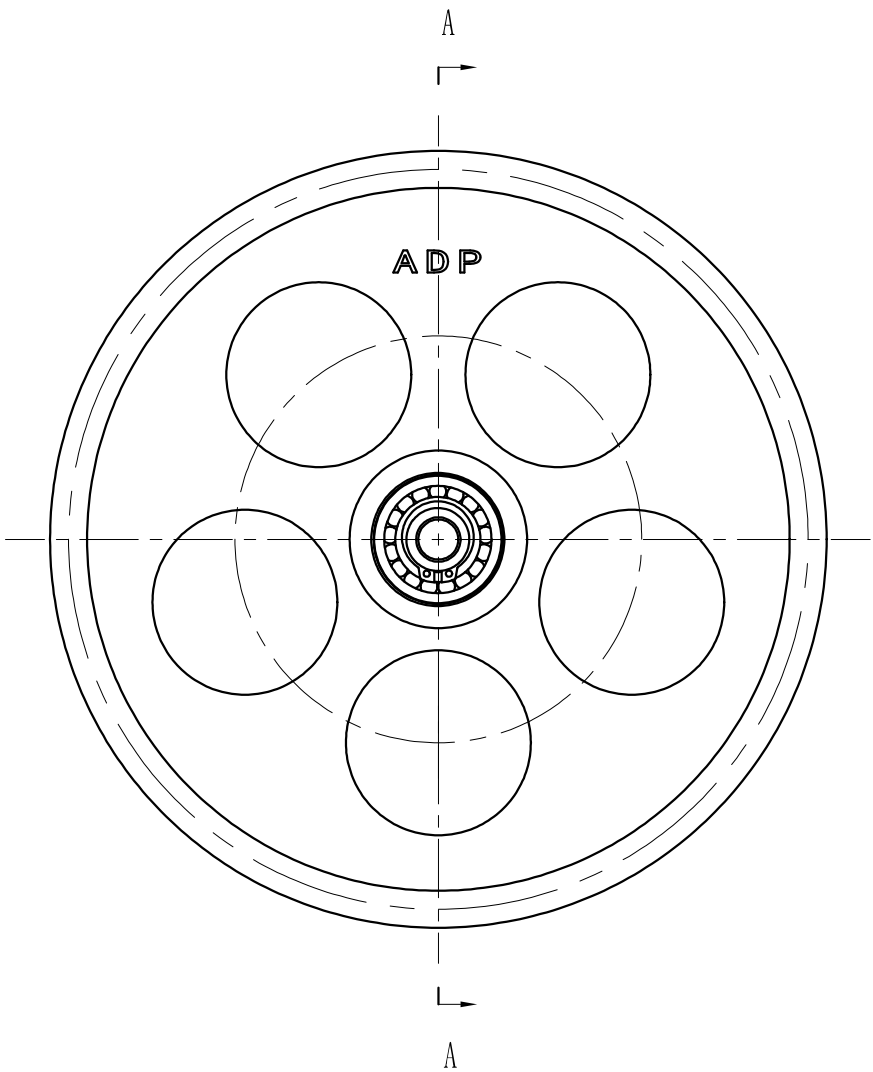
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
第 1 张	共 1 张	1:2

OX-200C-1

图幅: A4 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	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

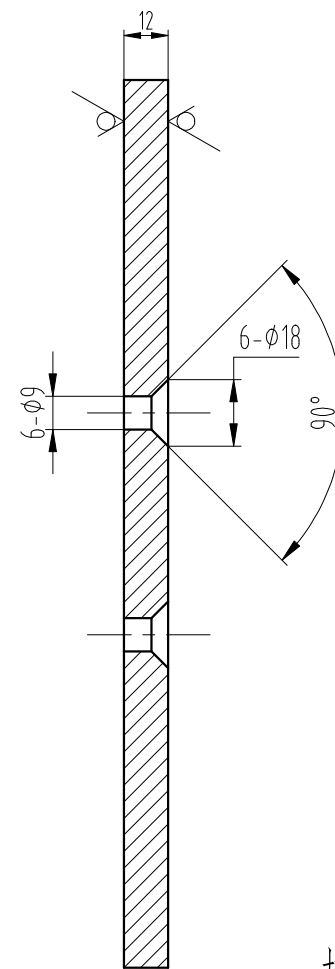
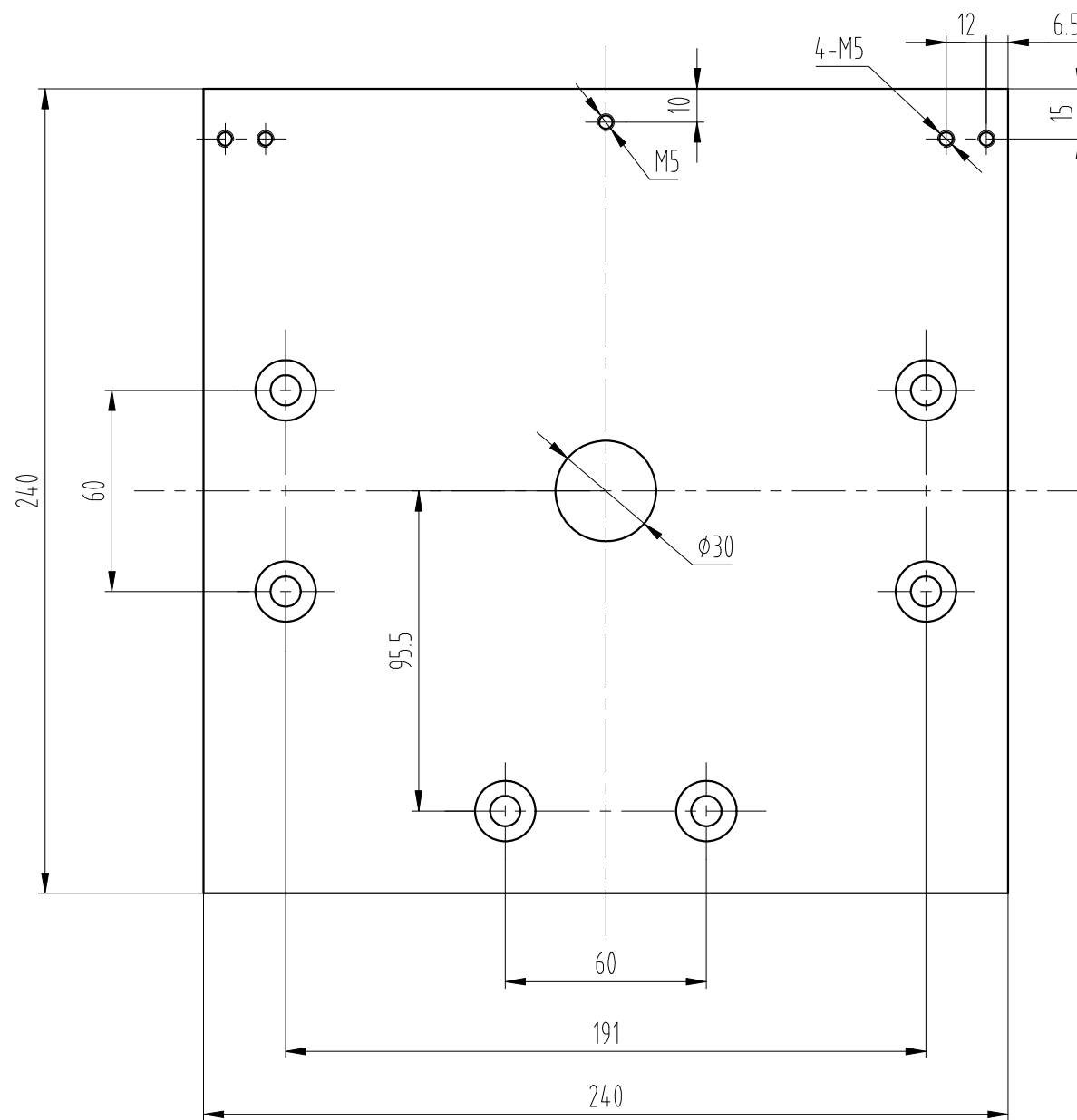
装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

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					
审核										1:2	0X-200C. 1.1
工艺			批准			第 1 张			共 1 张		

其余 12.5

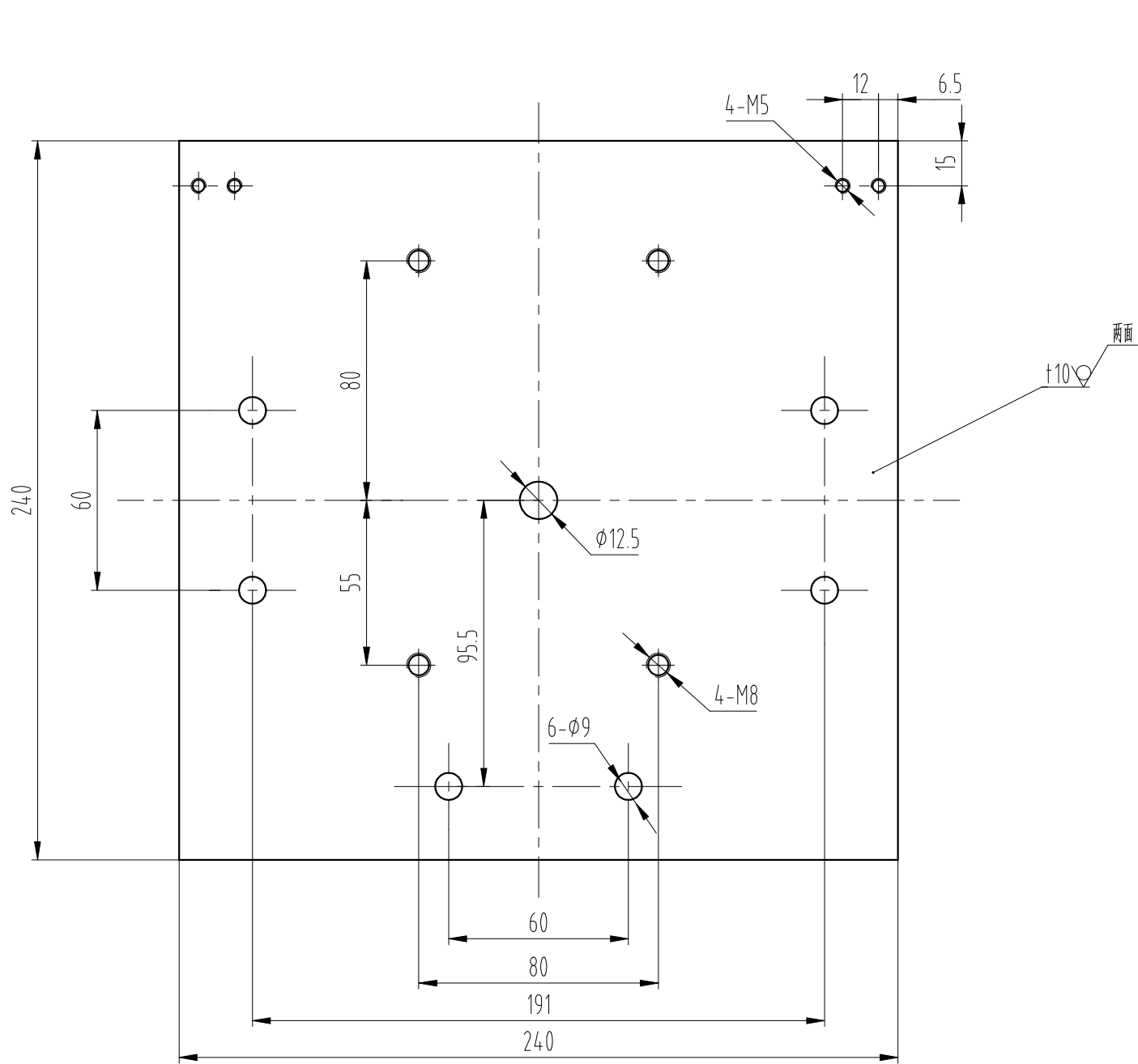


技术要求

- 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			
							设计	<>	<>	标准化				阶段标记				重量	比例
							审核									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			

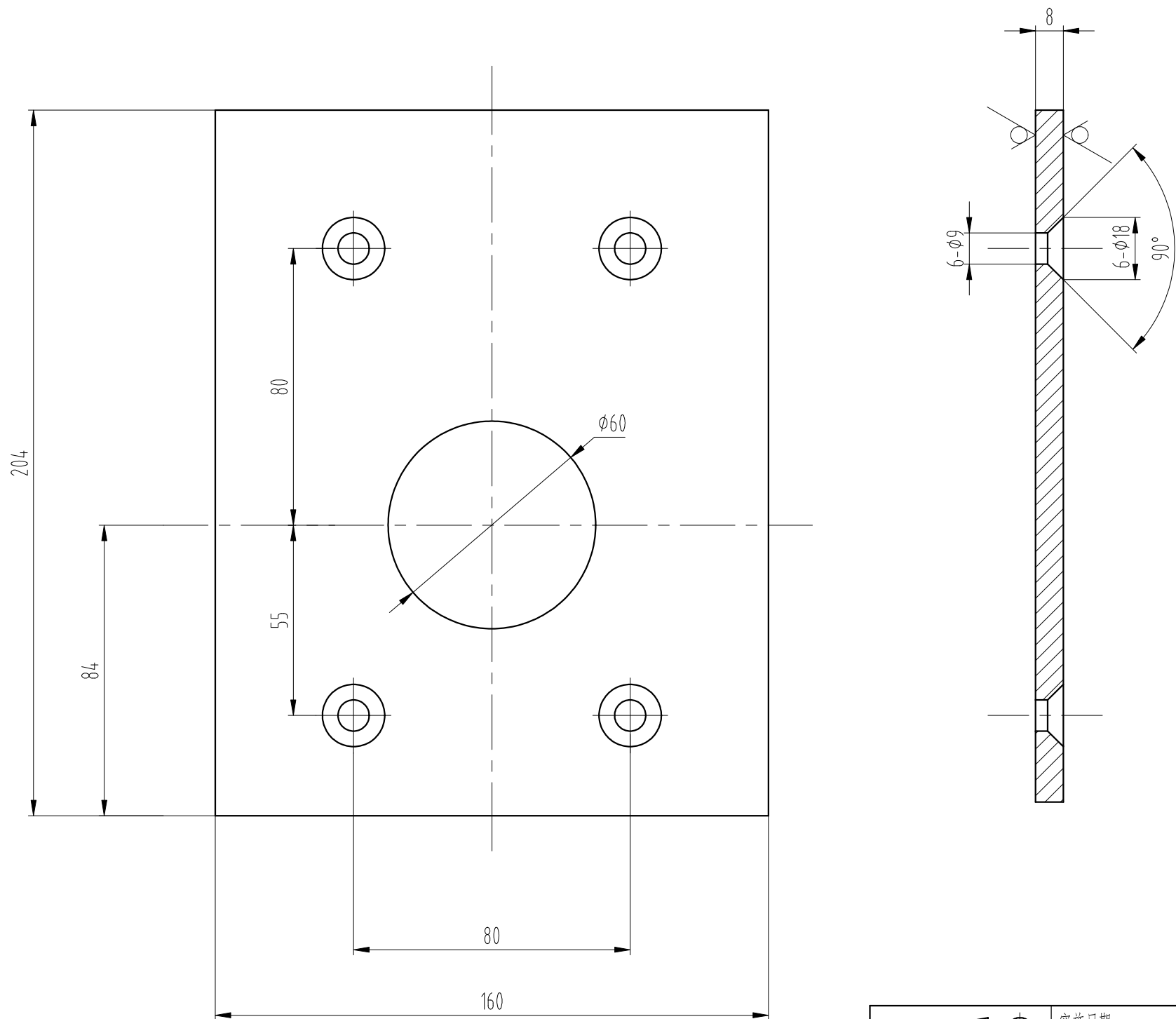


技术要求

- 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						钢板 10/Q235B			配重板b		
								设计	◇	◇						标准化
													阶段标记	重量	比例	OX-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

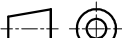


技术要求

- 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。

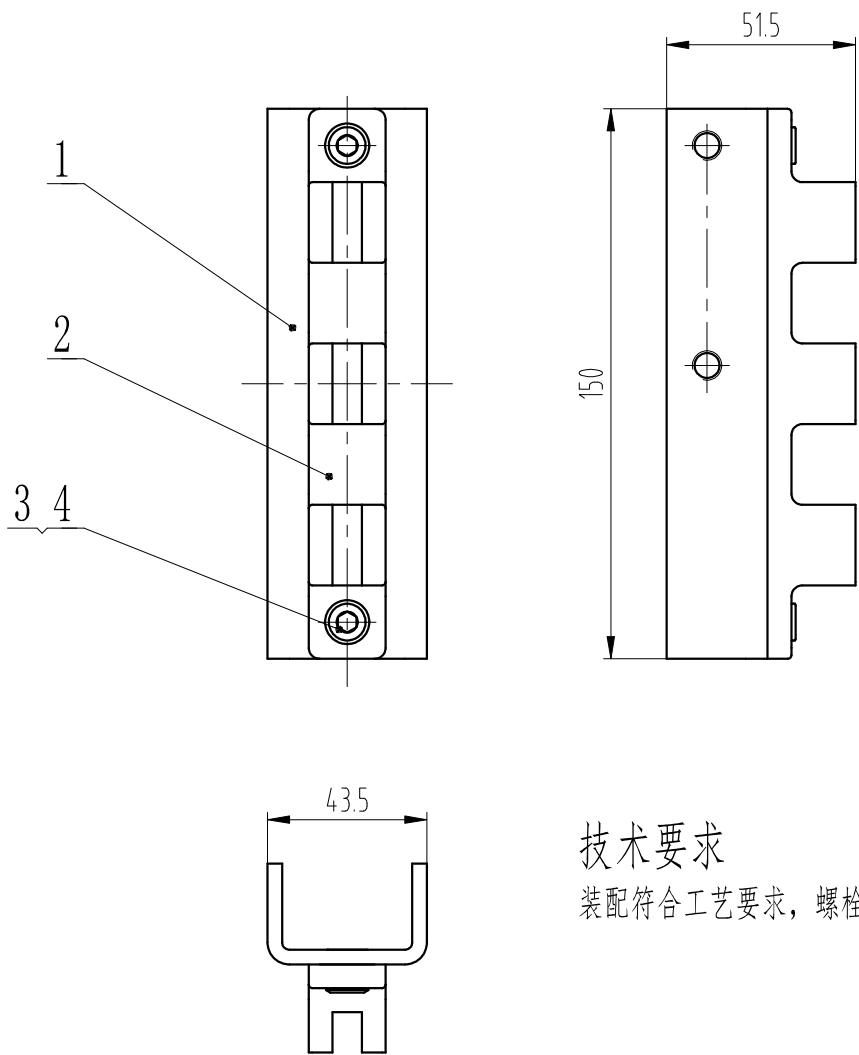
图幅: A3 Ver 1.4

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			钢板 8/Q235B			配重板c		
								阶段标记	重 量	比 例			
审 核									1.8	1:1.5	0X-200C. 1-3		
工 艺					批 准			第 1 张	共 1 张				

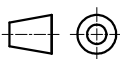
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

-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

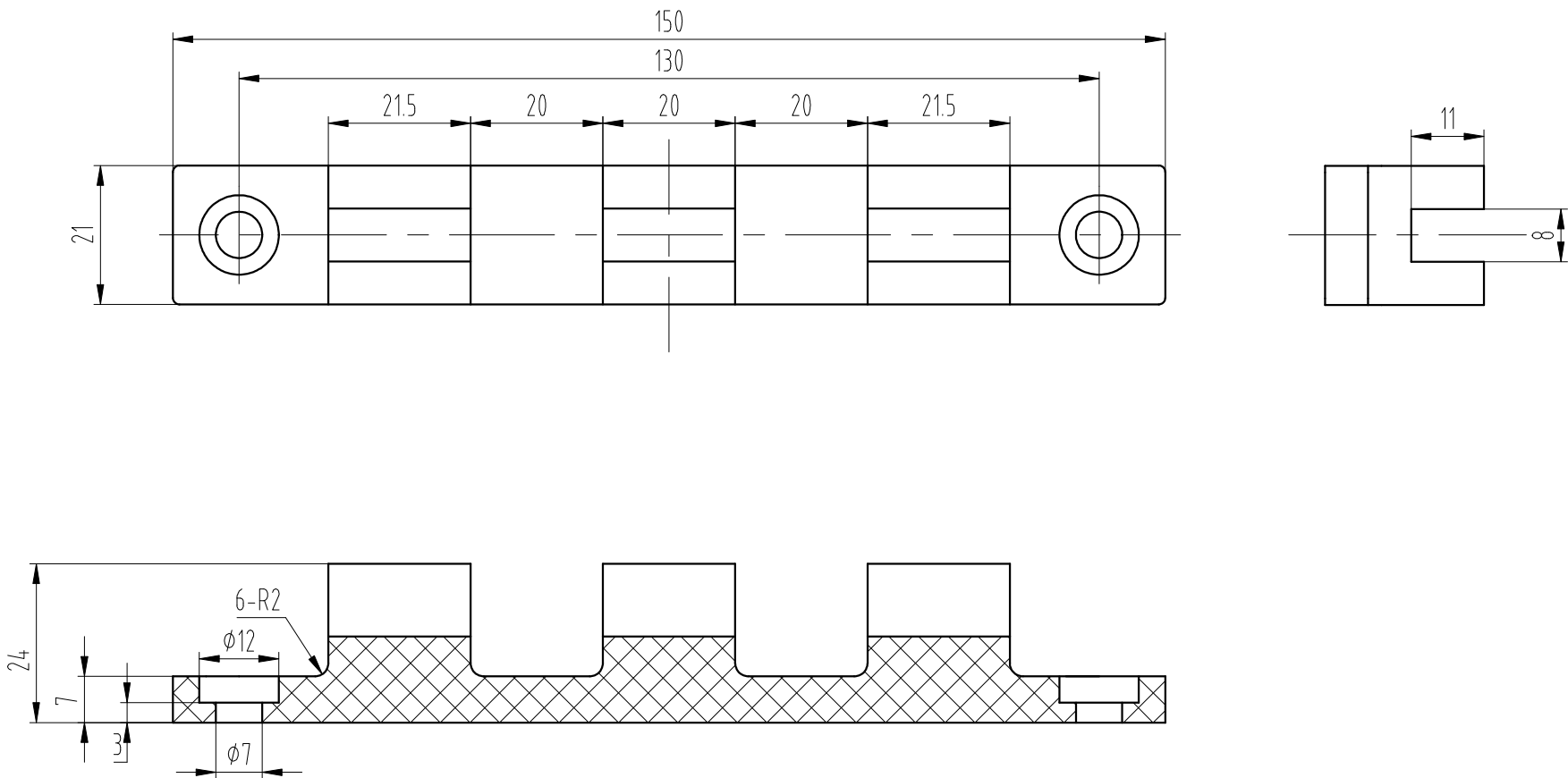


技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

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				

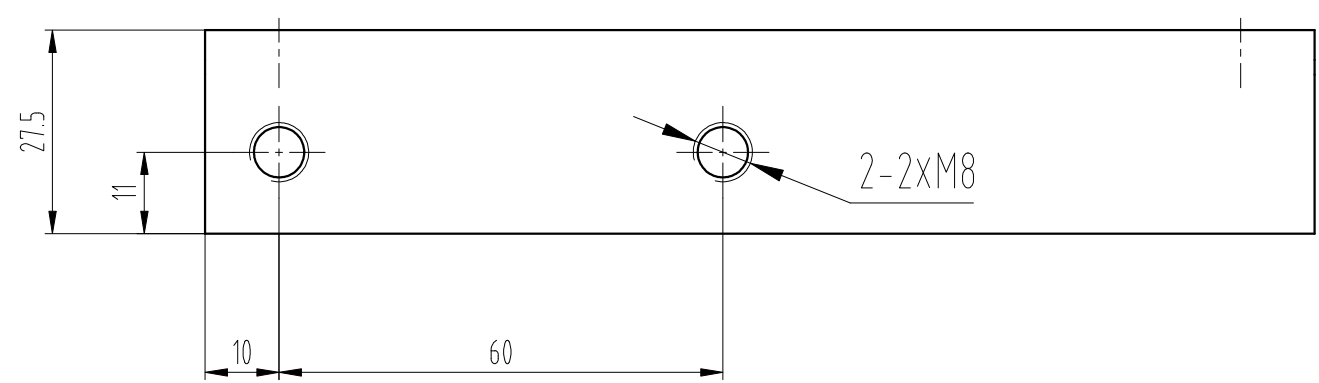
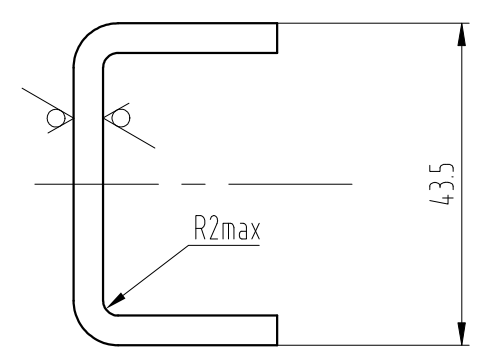
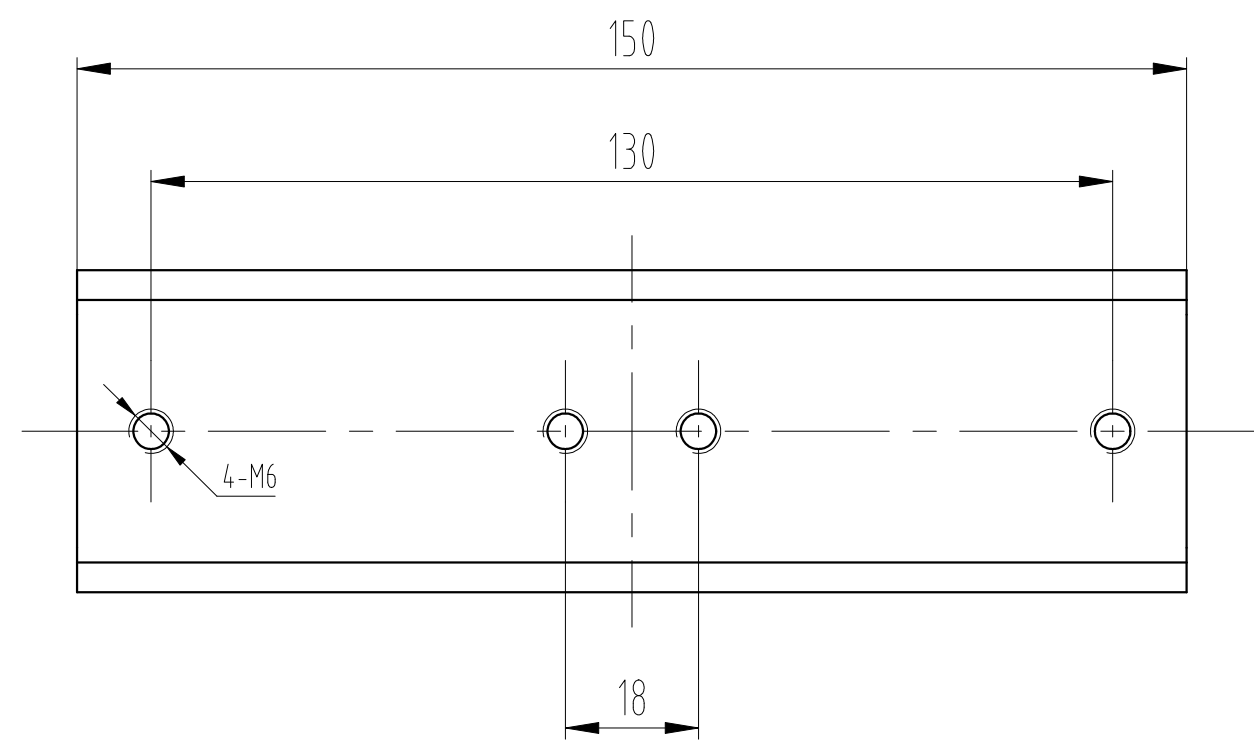
图幅: A3 Ver 1.4



技术要求
1 去锐角毛刺;
2 未注圆角R1。

					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			导向靴衬		
								设计	<>	<>	标准化					
														阶段标记	重量	比例
								审核								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	OX-200C. 1.2-2

其余12.5



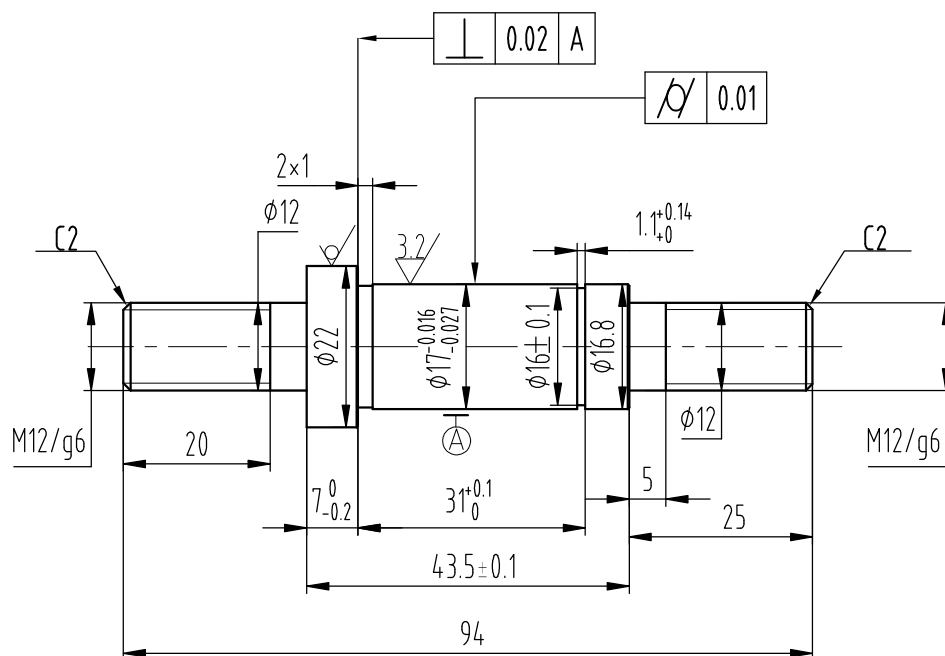
技术要求

- 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			
							审核									1:1	0X-200C. 1.2-1		
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 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

- 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。

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 22/45

主轴

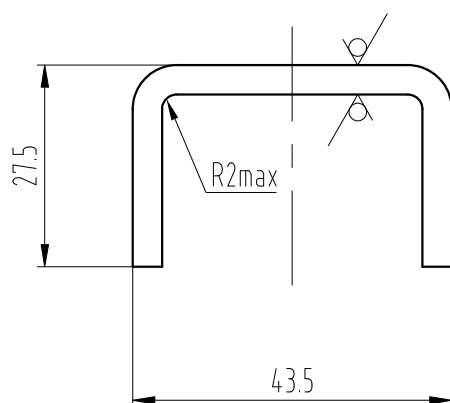
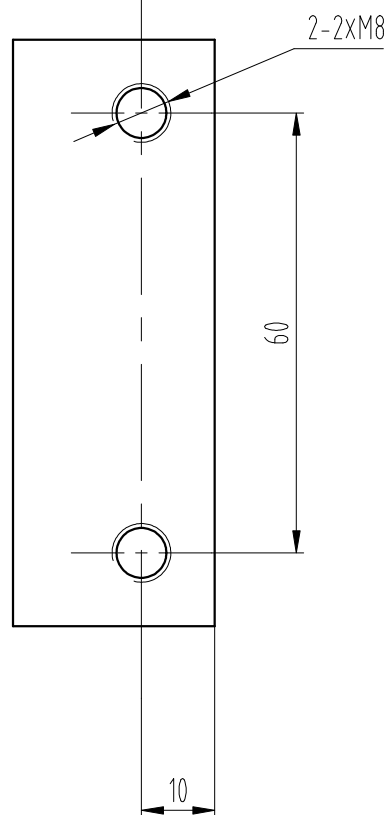
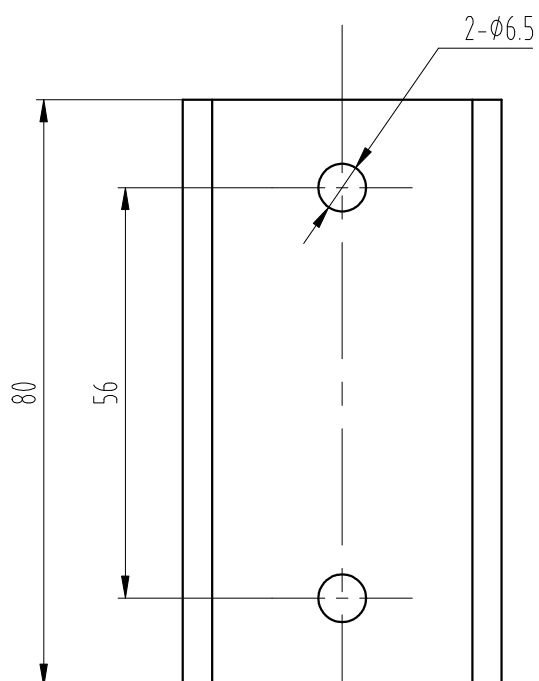
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
第 1 张	共 1 张	1:1

0X-200C.1.1-1

图幅: A4 Ver 1.4

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。

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.

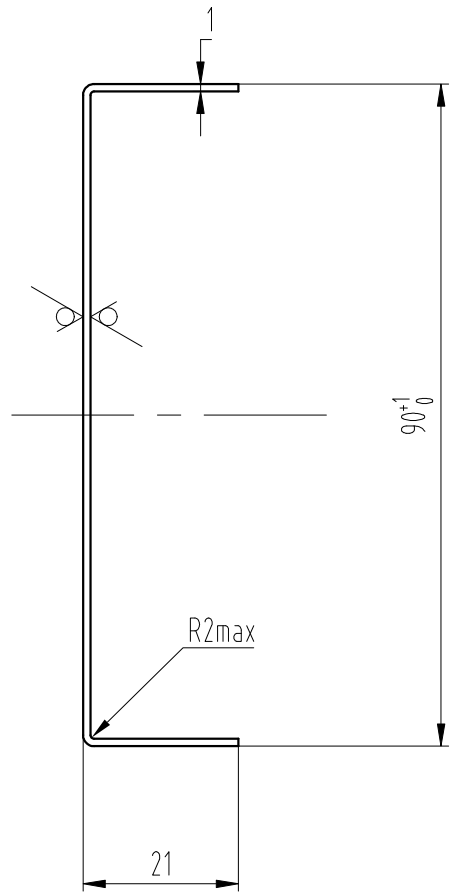
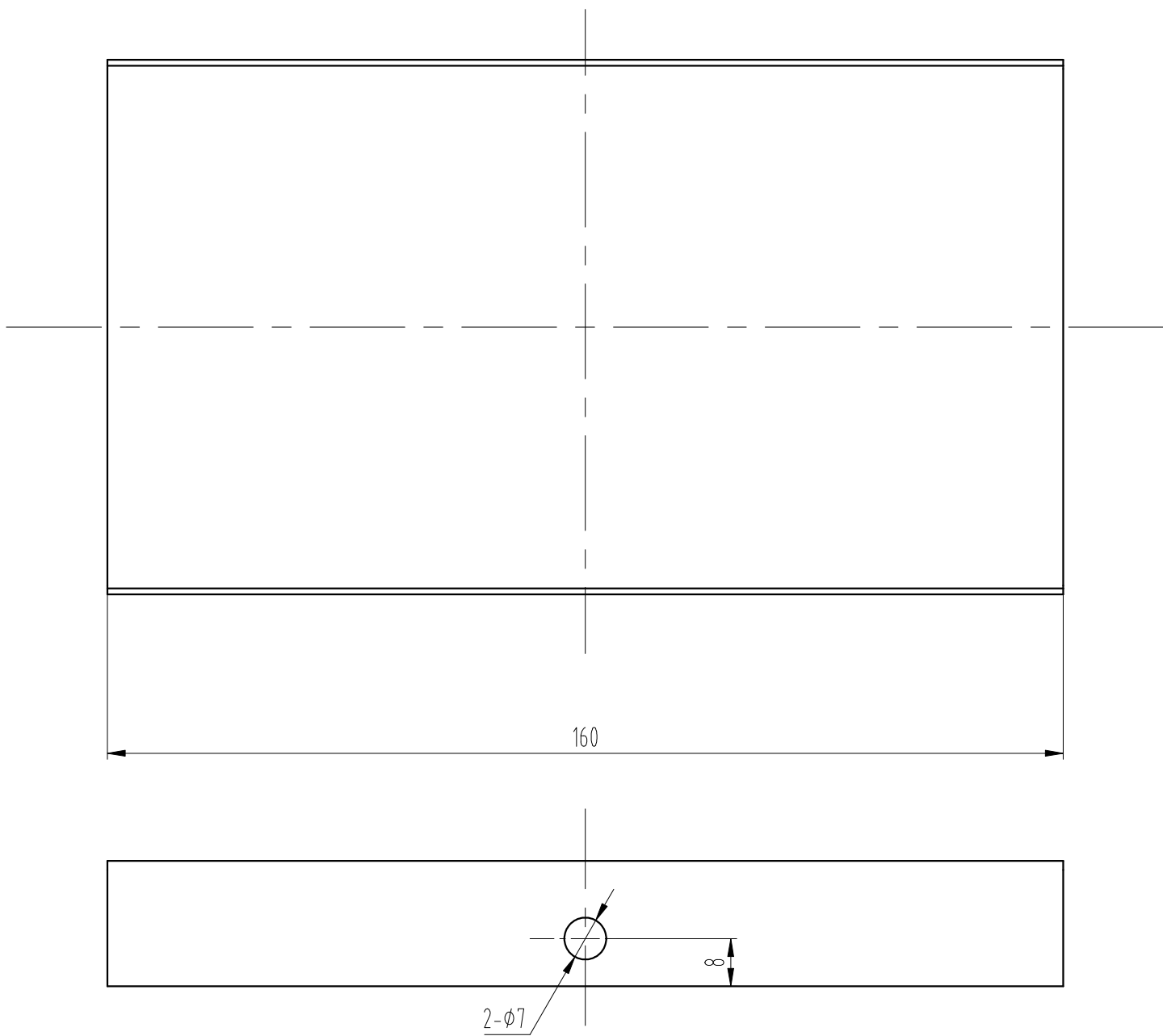
钢板 4.0/Q235B

连接支架2

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-200C.1-4



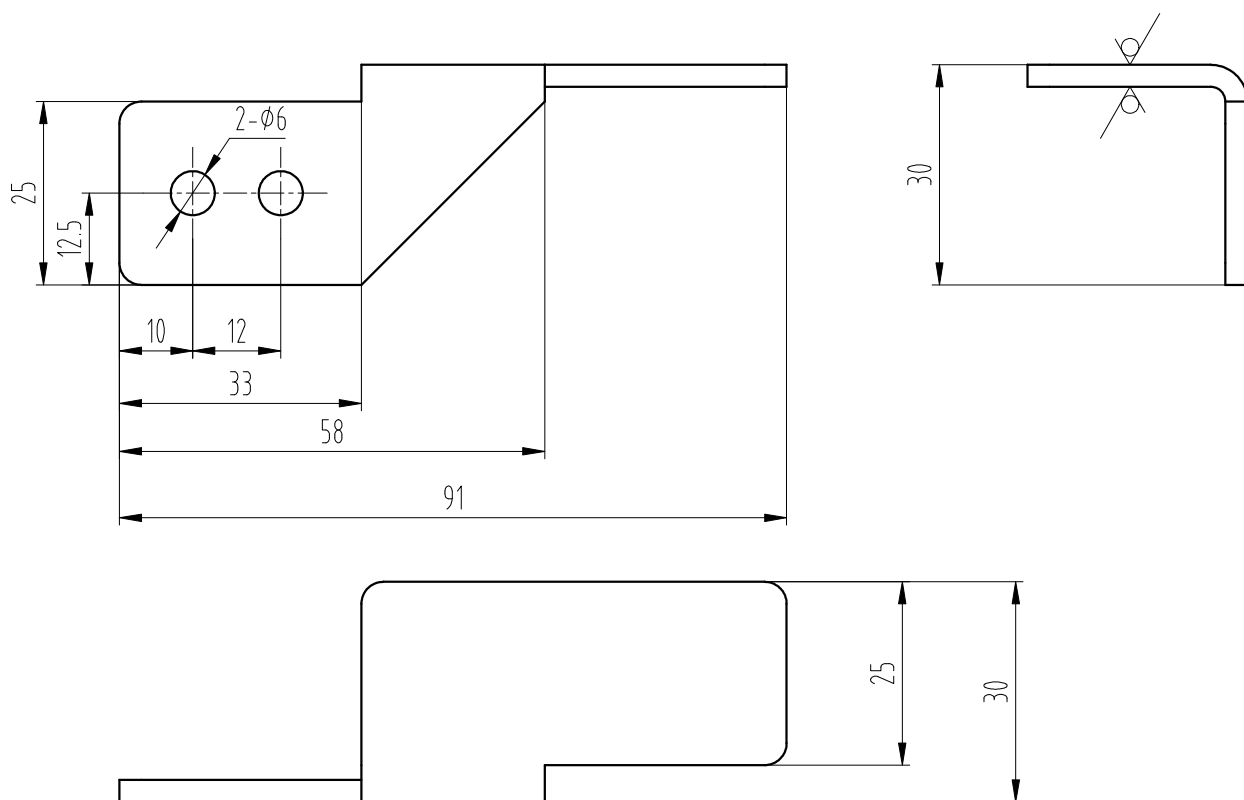
其余 12.5

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。

					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 1/Q235B			顶盖								
					设计		◇		◇		标准化										
													阶段标记		重量		比例				
					审核												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. 1-5	

其余 $\sqrt{12.5}$



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 表面电镀白锌处理;
- 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 3/Q235B

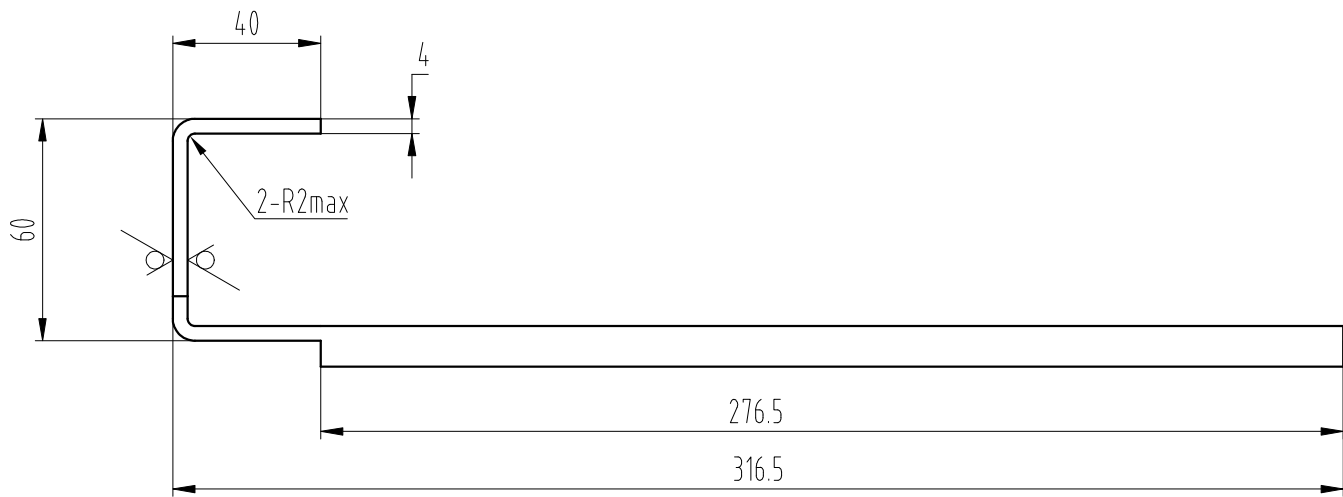
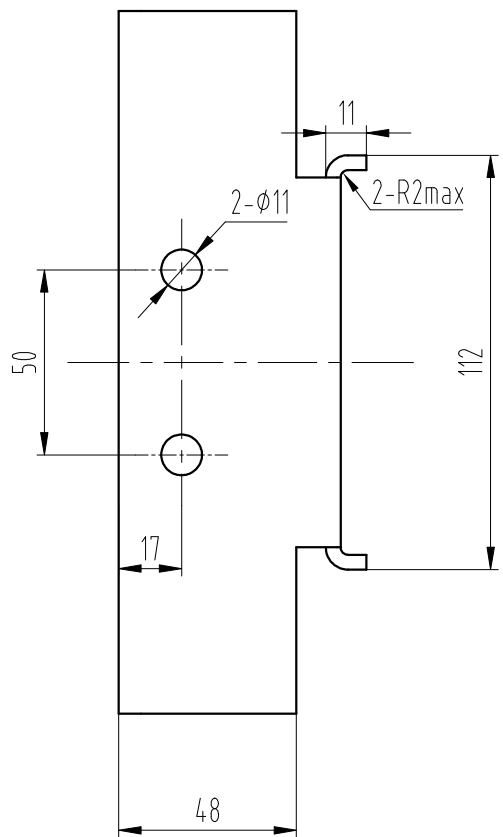
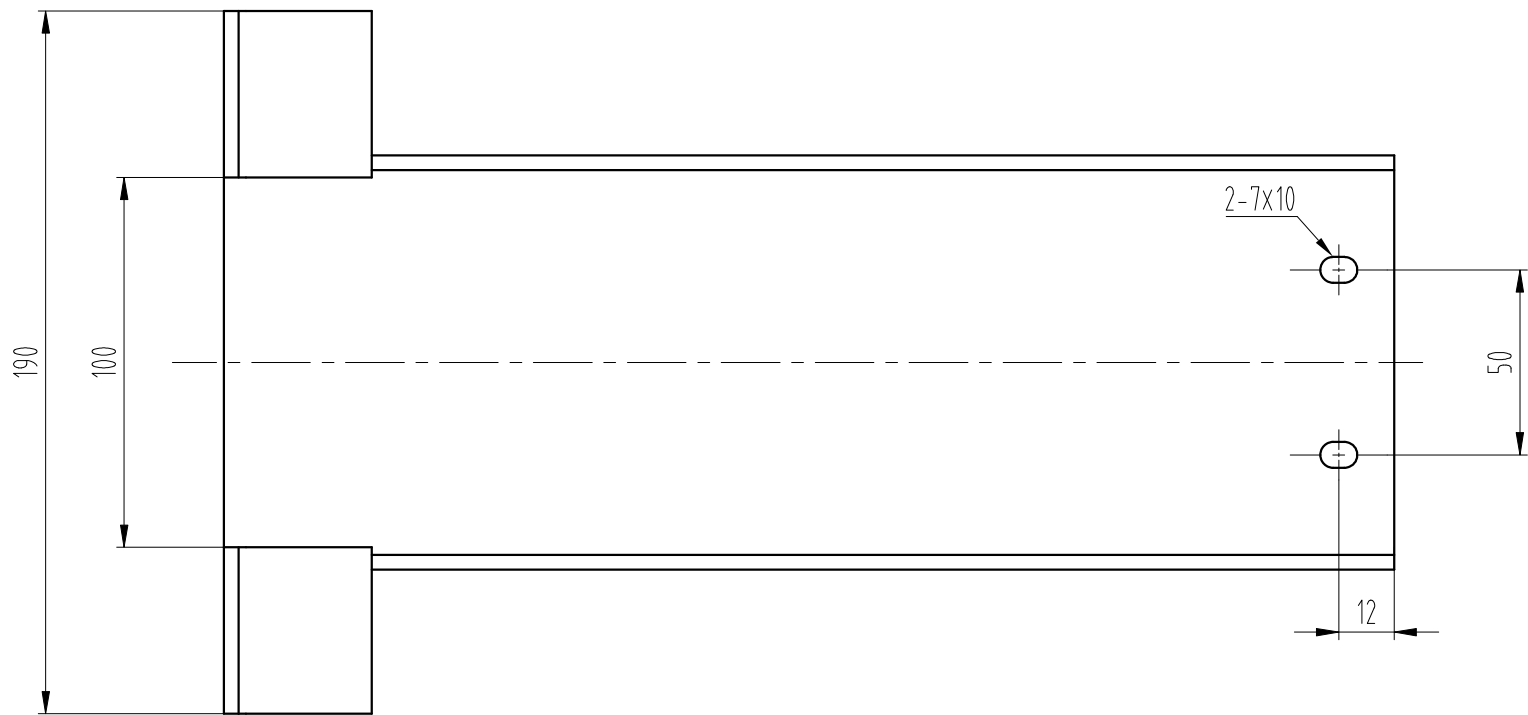
开关打板

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

OX-200C.1-6

其余12.5



技术要求

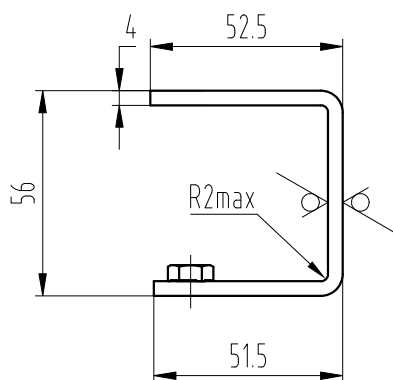
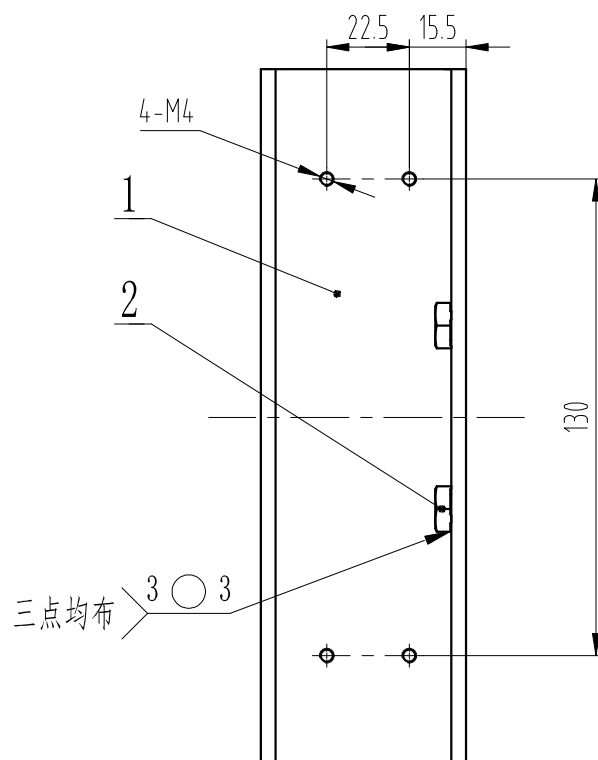
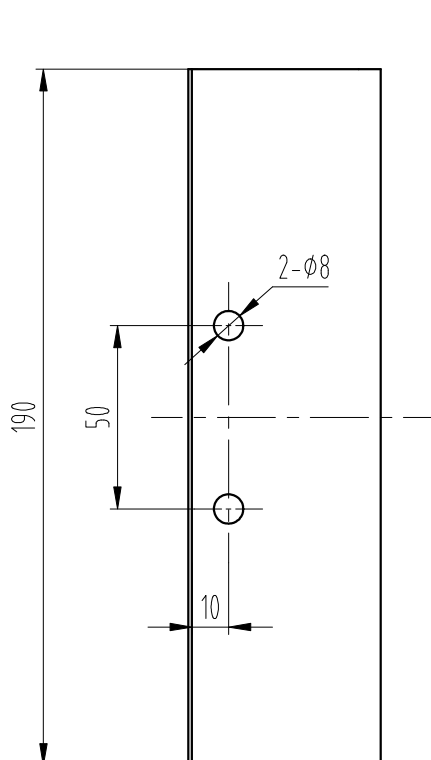
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行，板厚公差按国标执行。

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 4/Q235B			左支架					
								设计	◇	◇	标准化							阶段标记	
								审核										1:2	0X-200C. 2-1
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	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

其余12.5√

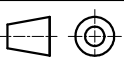


技术要求

- 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

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 4.0/Q235B

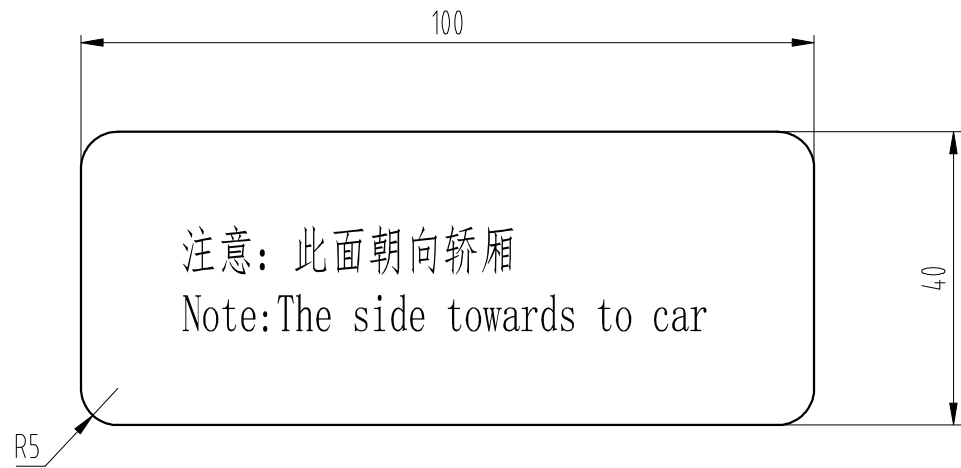
右支架

阶段标记 重量 比例

1:2

OX-200C.2.1

第 1 张 共 1 张

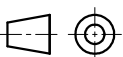


技术要求：

- 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，随用随贴，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

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.

不干胶贴纸

贴纸

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-200C. 2-2