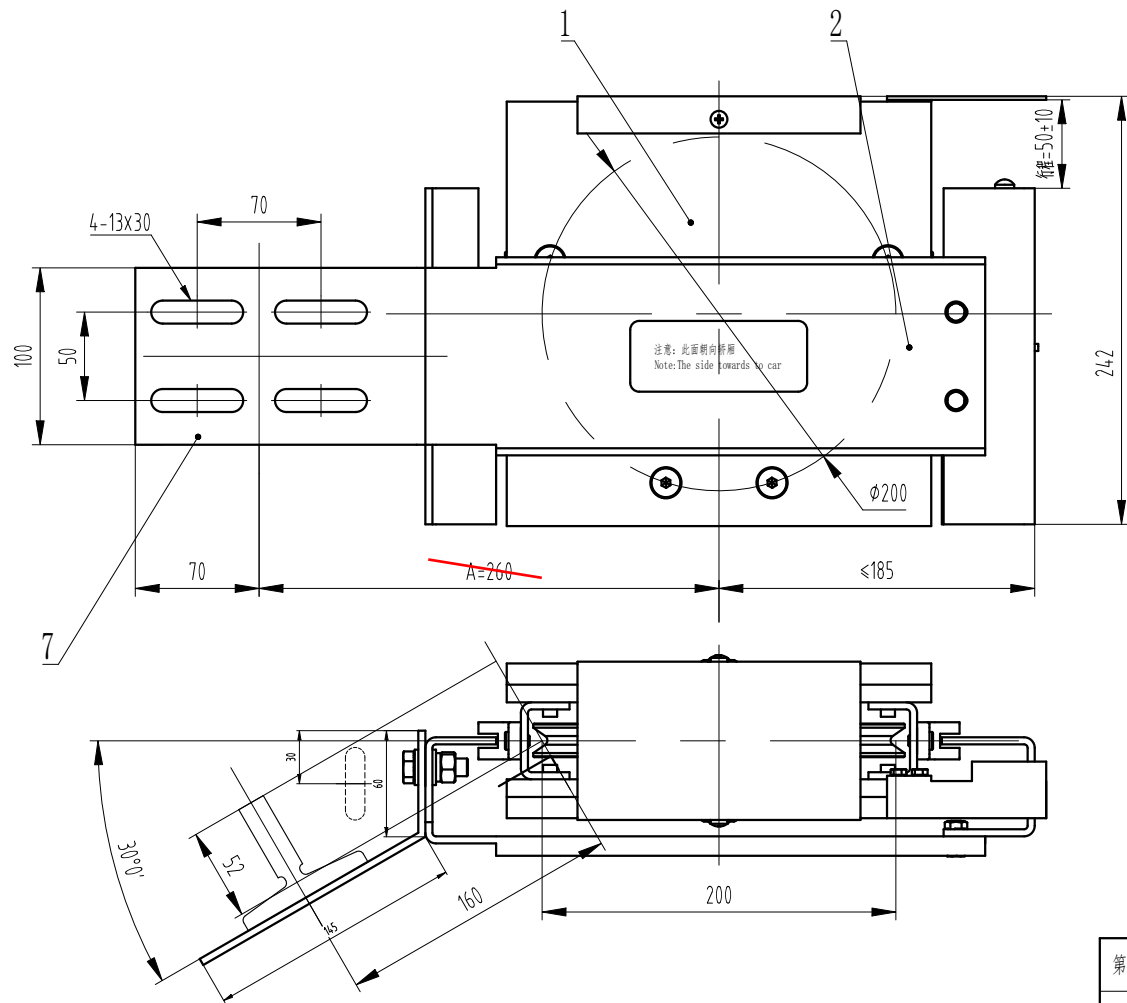


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	重块组件	DWG	OX-200C.1	G01				-01	1
-02	支架组件	DWG	OX-200C.2	G01				-02	1
-03	六角螺栓		GB/T 5783/M10x30					-03	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1/10					-04	4
-05	弹簧垫圈		GB/T 93/10					-05	2
-06	六角螺母		GB/T 6170/M10					-06	2
-07	安装底板	DWG	OX-200C-1	G01				-07	1



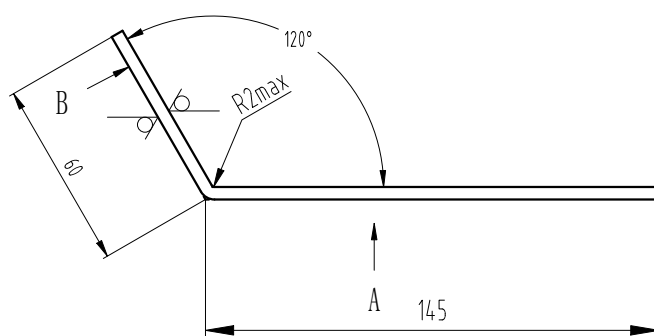
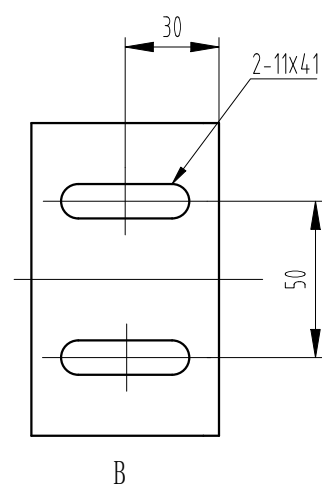
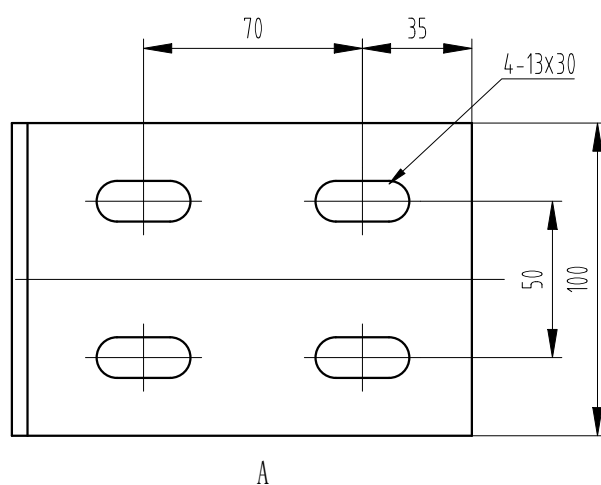
技术要求

- 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		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	<>	<>	标准化	阶段标记	重量 比例
审核					1:3
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 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

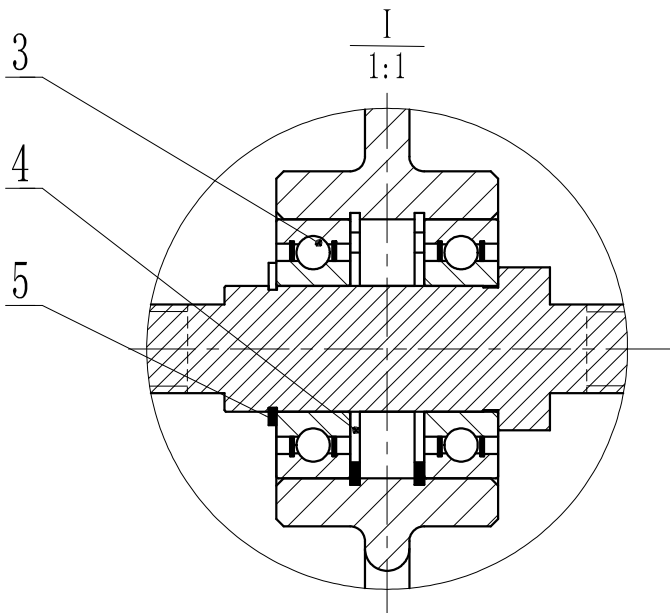
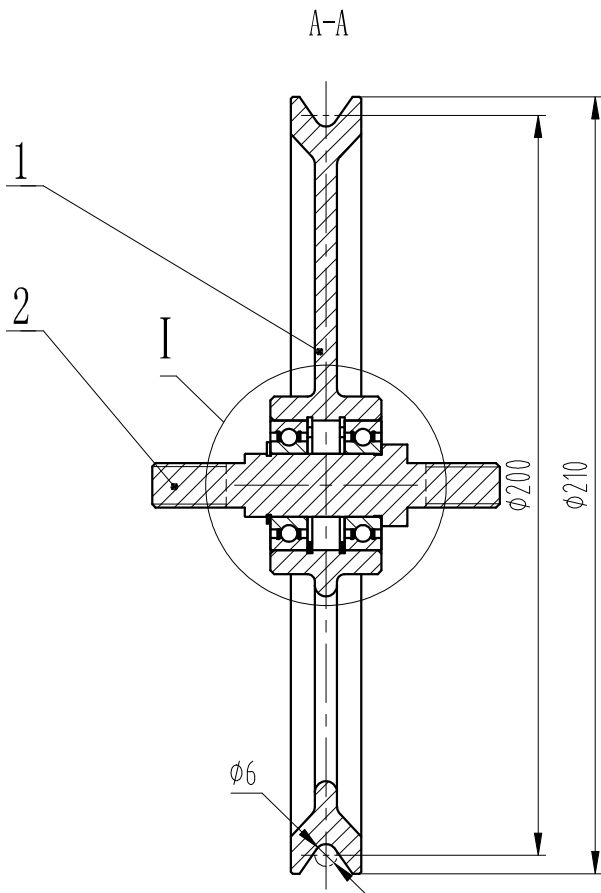
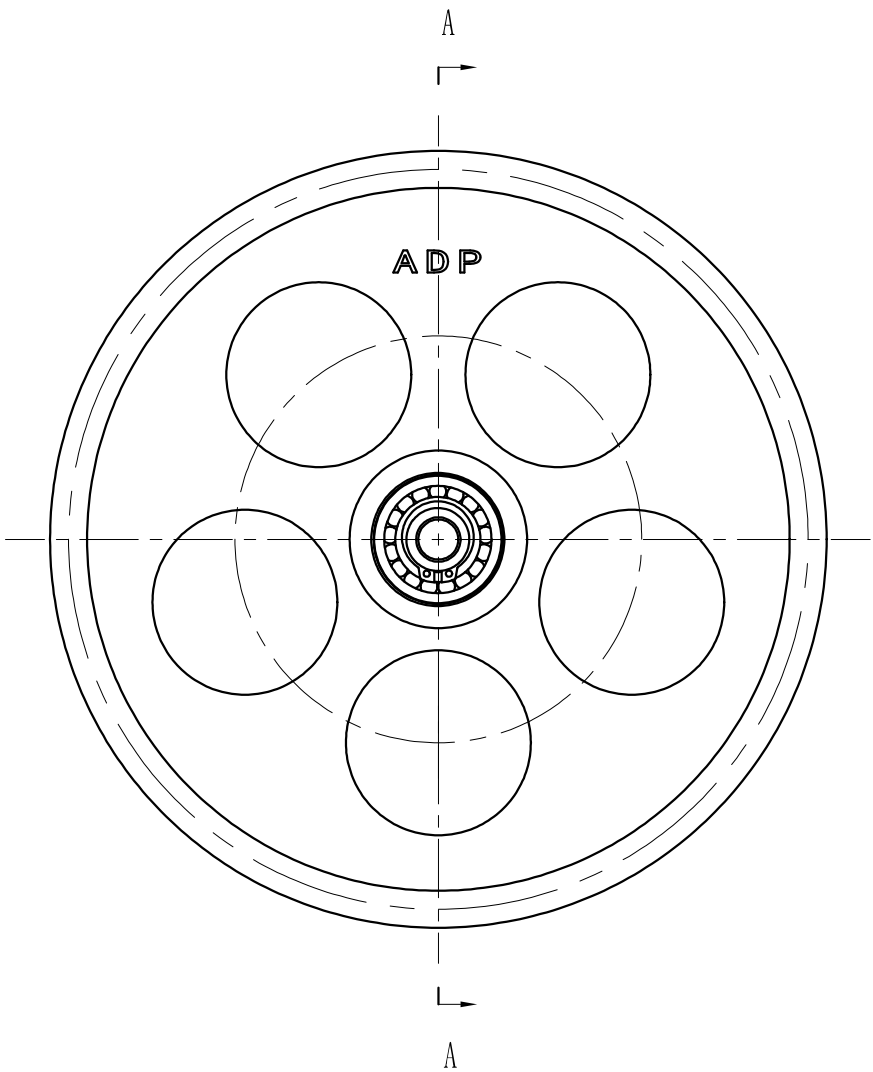
设计	◇	◇	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

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

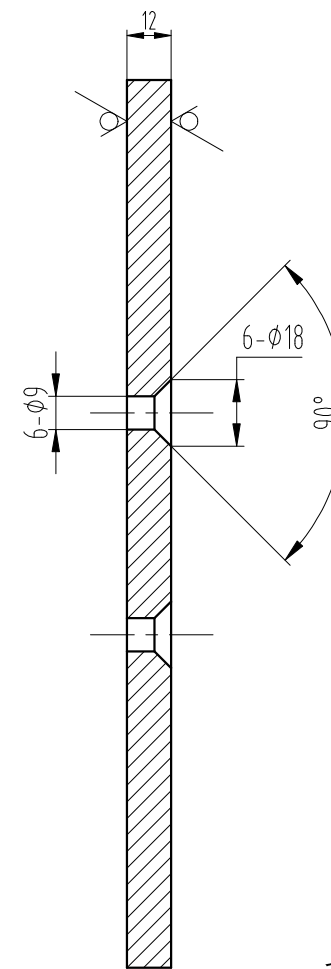
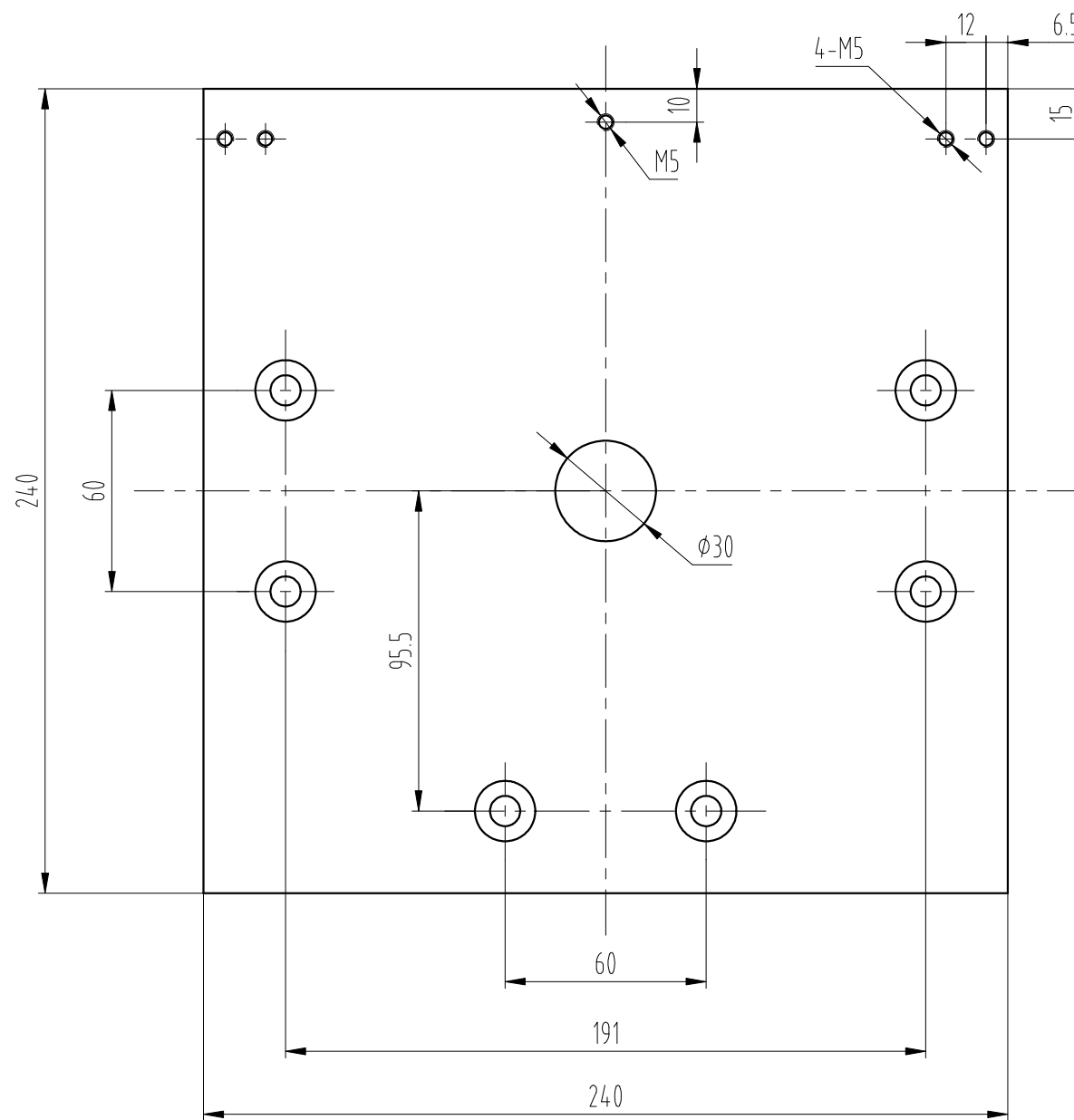
装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

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

其余 12.5

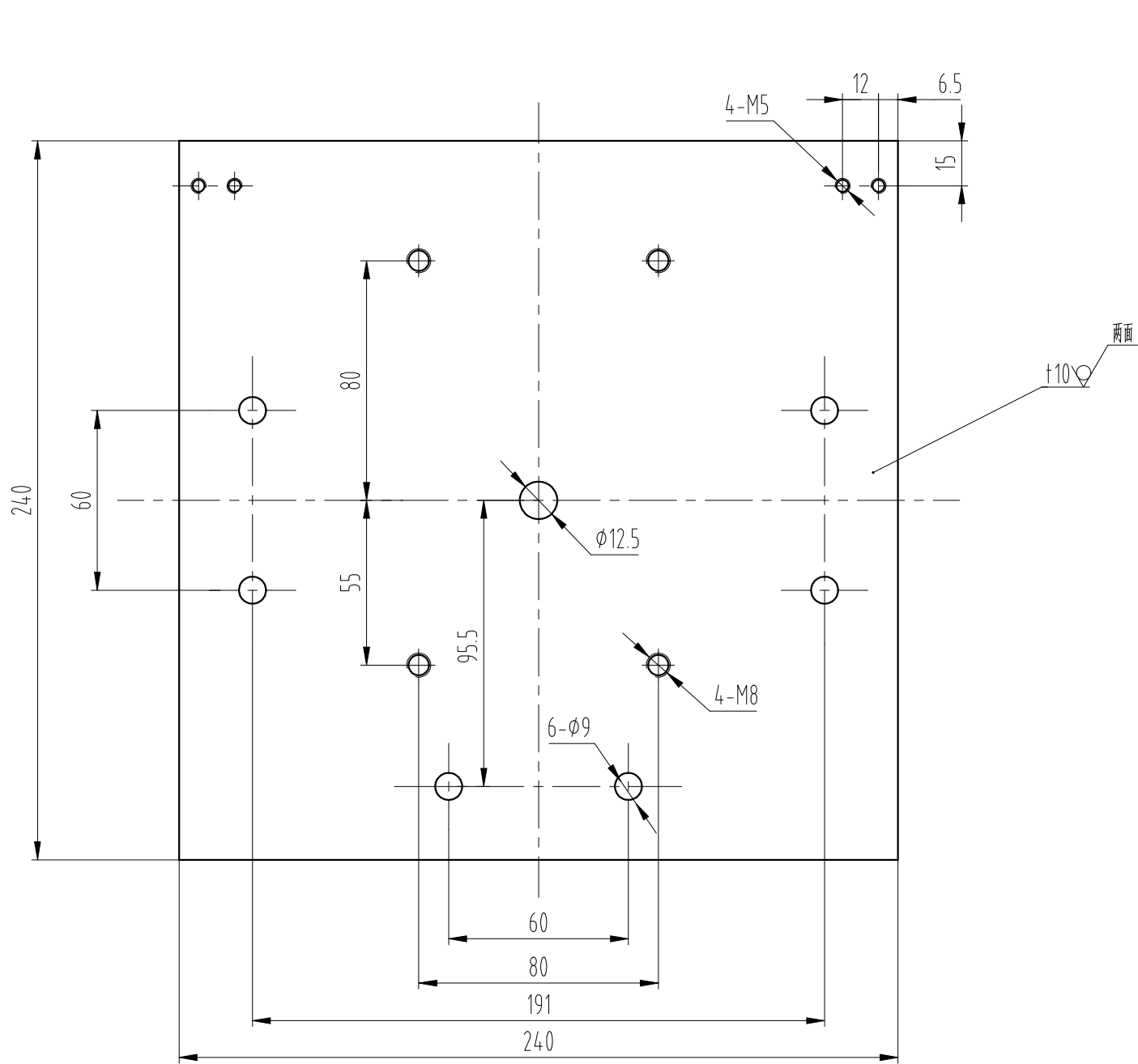


技术要求

- 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	
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	

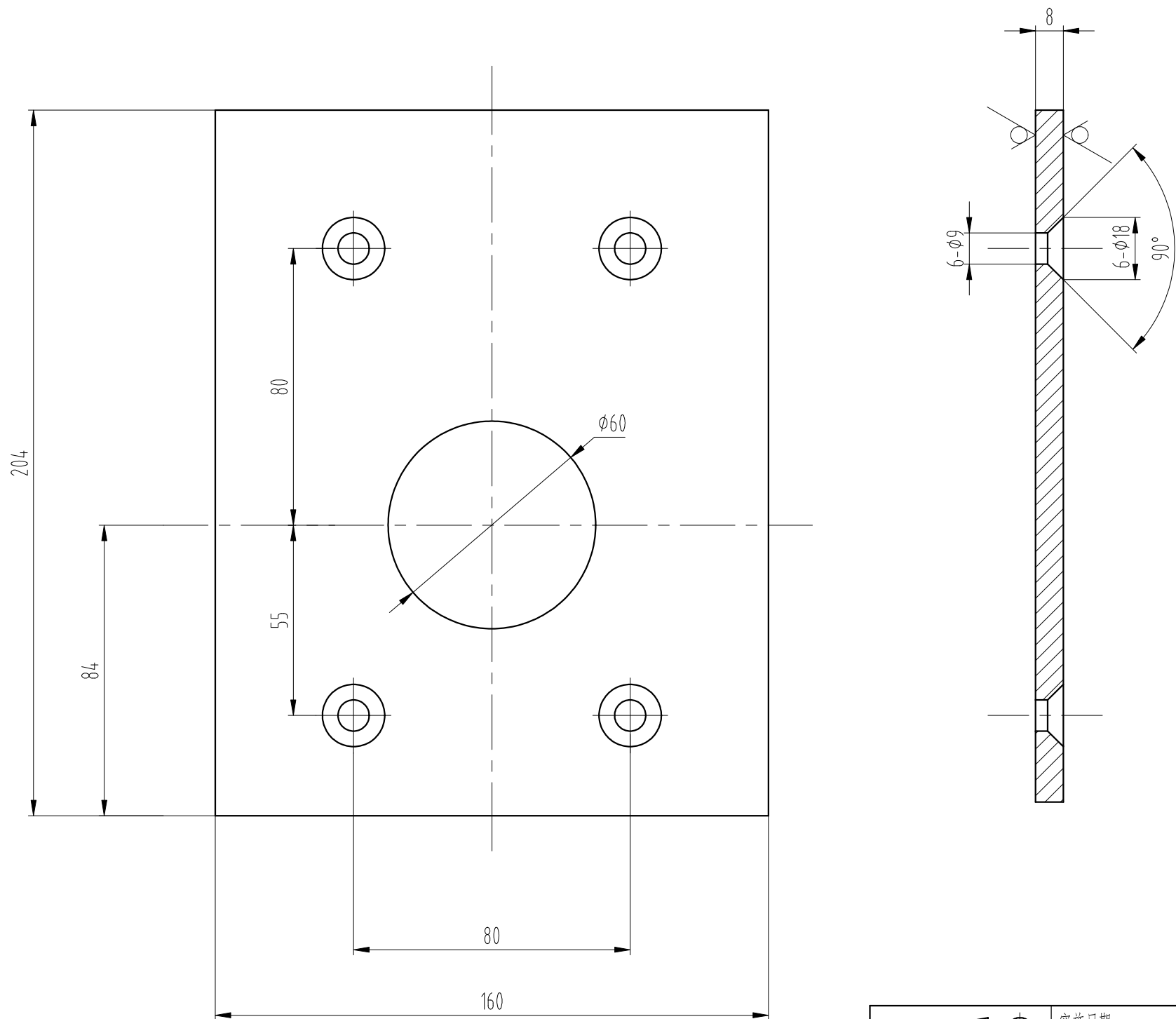


技术要求

- 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
								审核							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	0X-200C. 1-2

其余 12.5

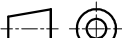


技术要求

- 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。

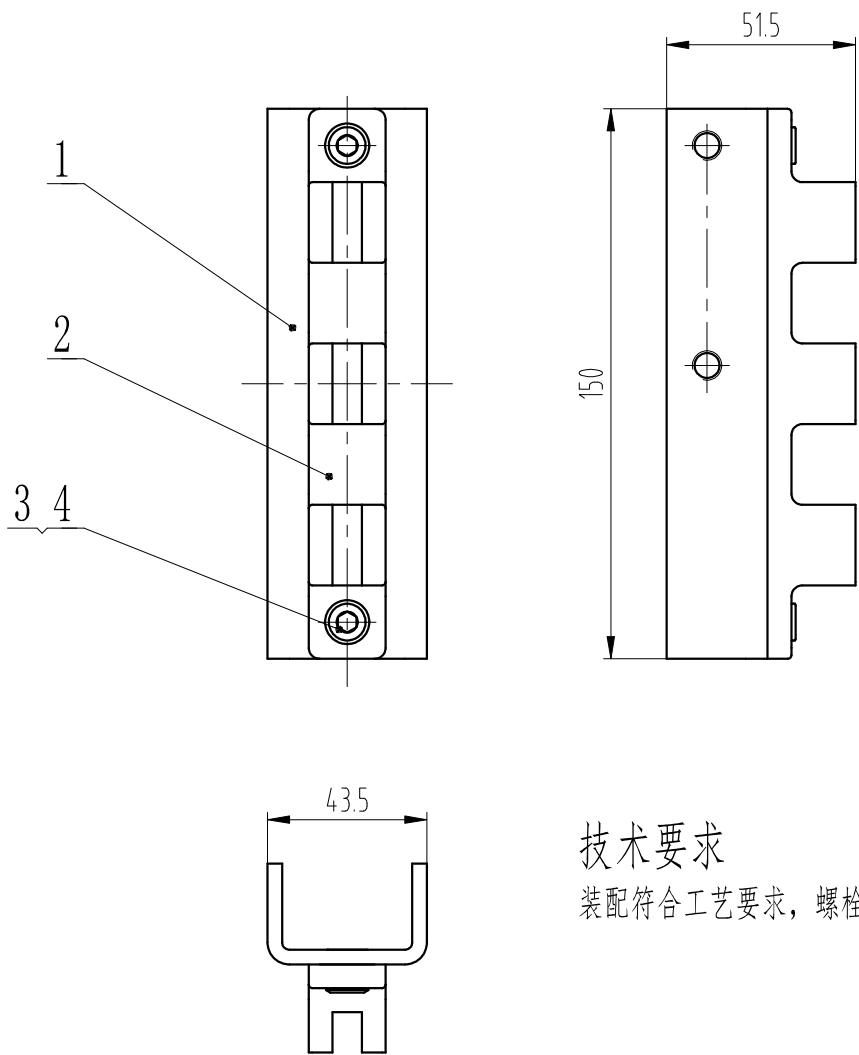
图幅: A3 Ver 1.4

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		钢板 8/Q235B				配重板c							
设计		◇		◇	标准化							阶段标记		重量	比例
审核										1.8	1:1.5				
工艺					批准			第 1 张		共 1 张					

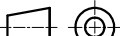
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

-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

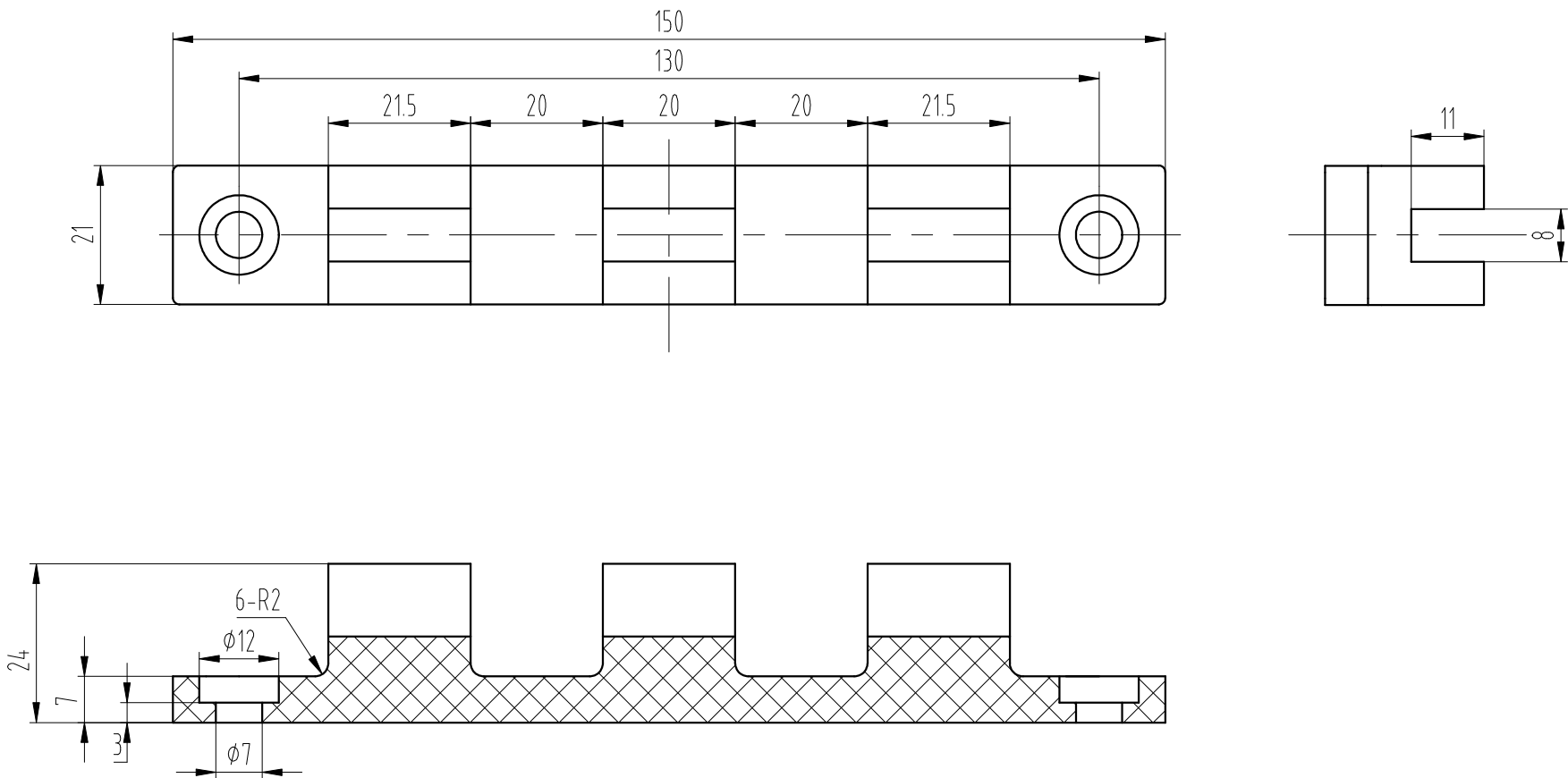


技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

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

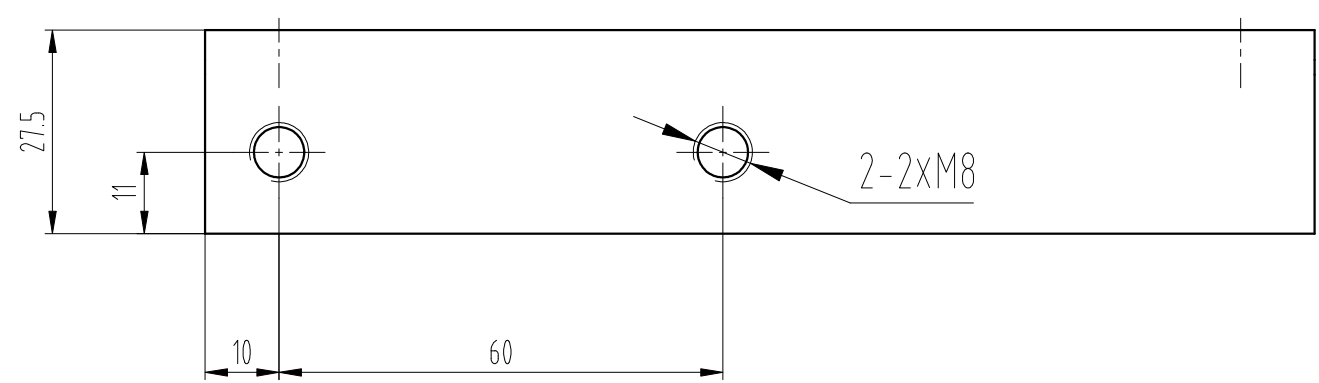
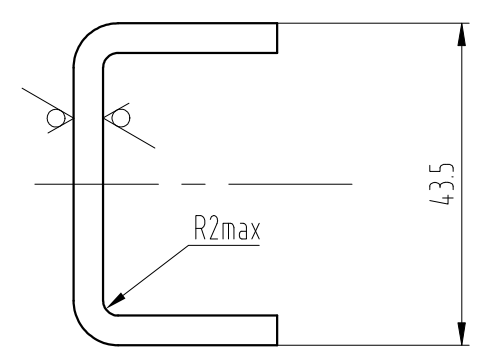
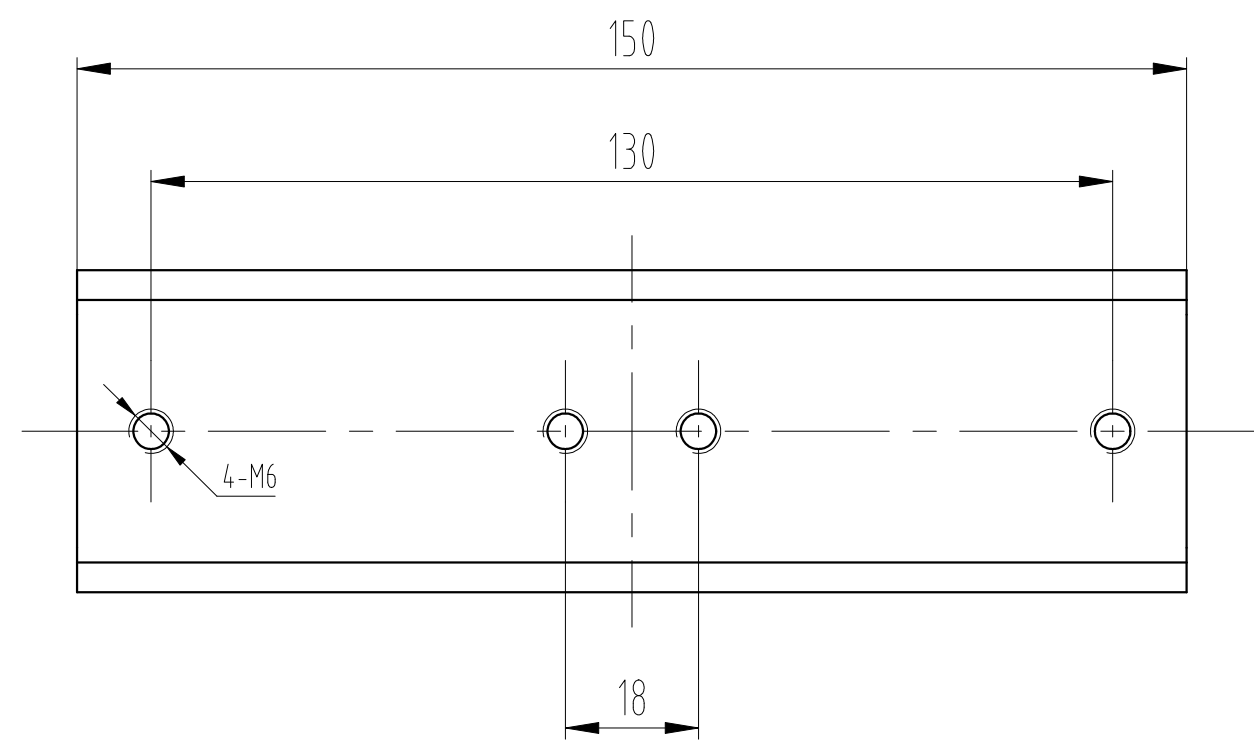
图幅: A3 Ver 1.4



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	
					工艺			批准				第 1 张		共 1 张		
标记	处数	更改内容			签名	年月日									OX-200C. 1.2-2	

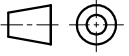
其余12.5 $\sqrt$



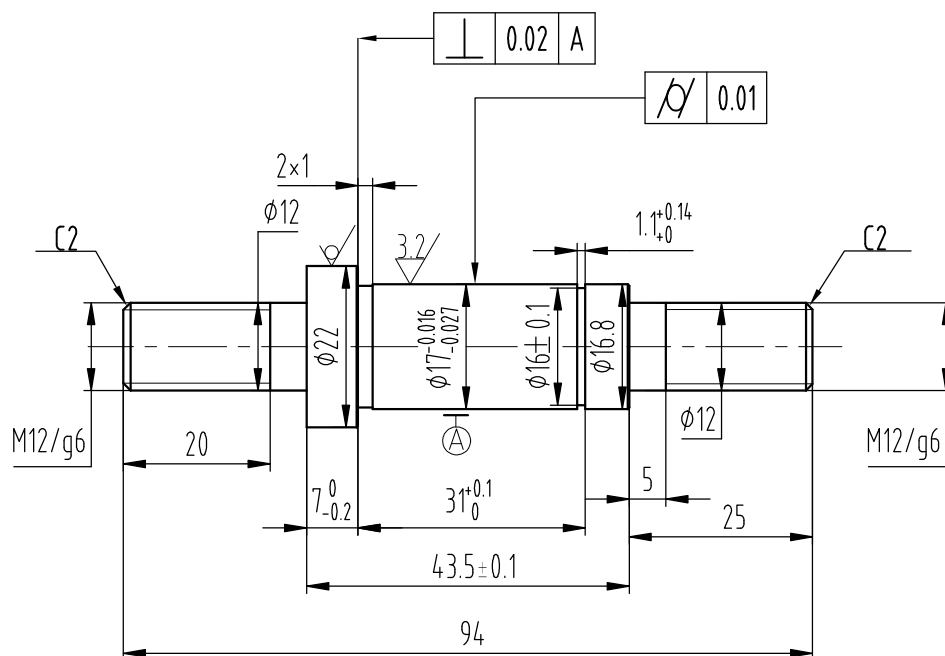
技术要求

- 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	
					审核															1:1	OX-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

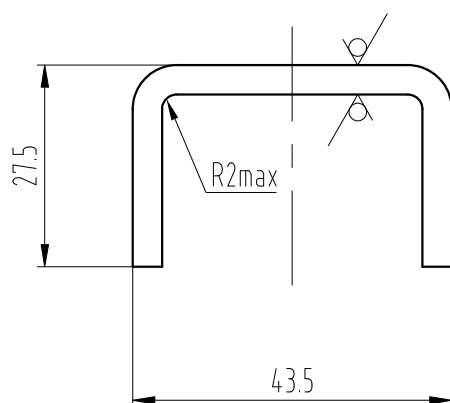
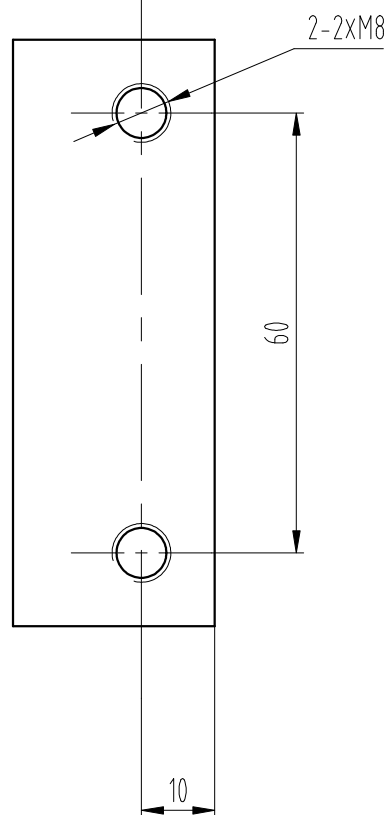
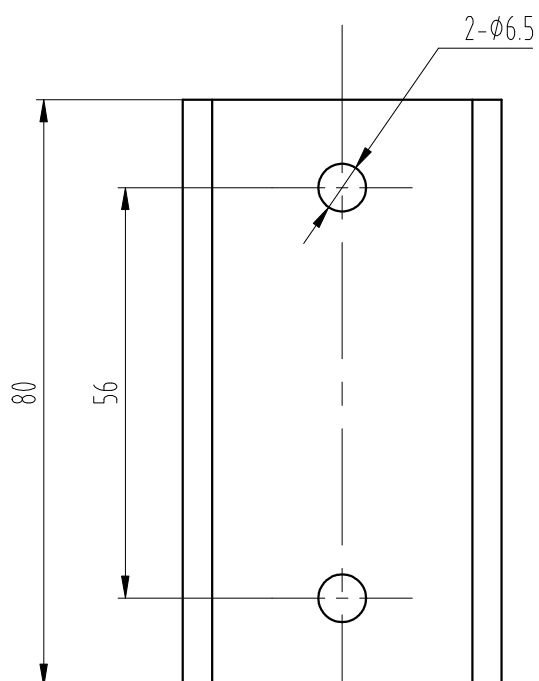
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

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.

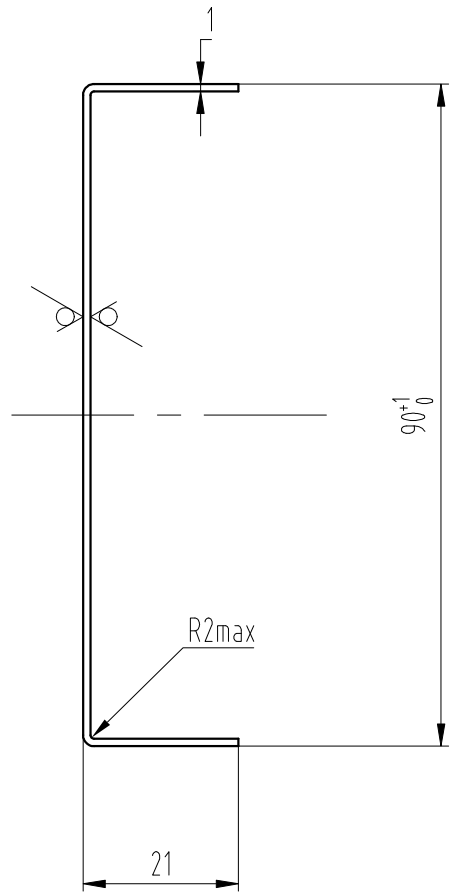
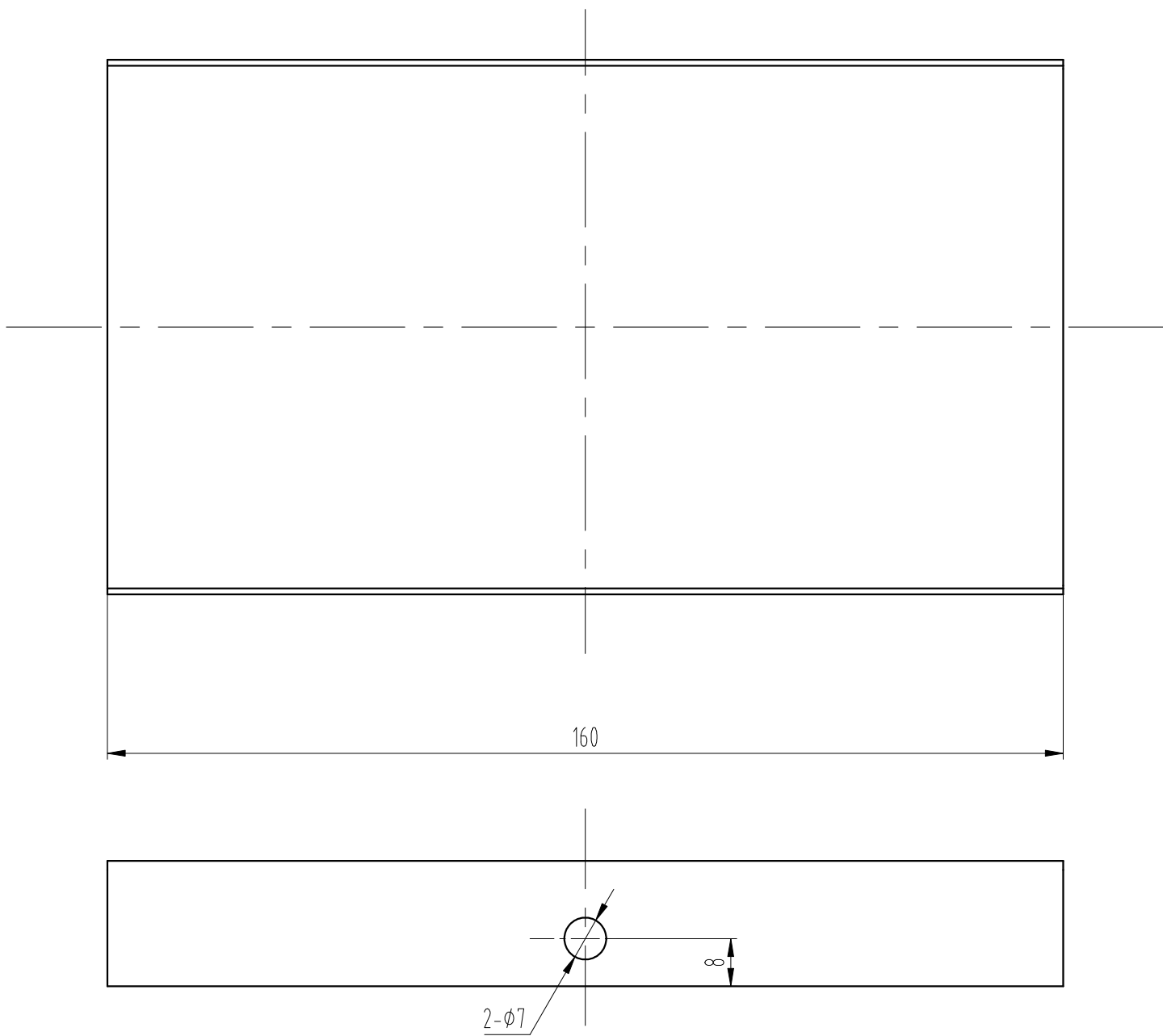
钢板 4.0/Q235B

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

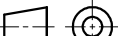
OX-200C.1-4



其余 12.5

技术要求

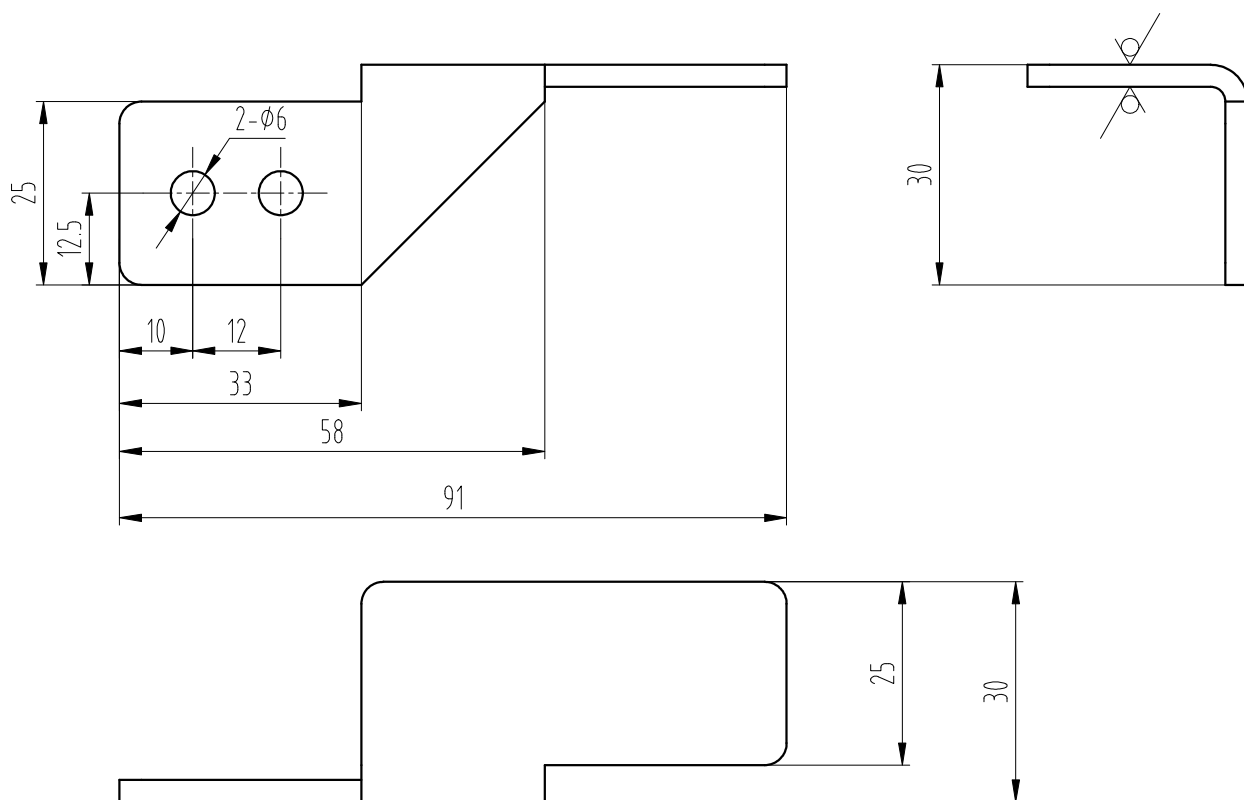
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

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	0X-200C. 1-5		
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.

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

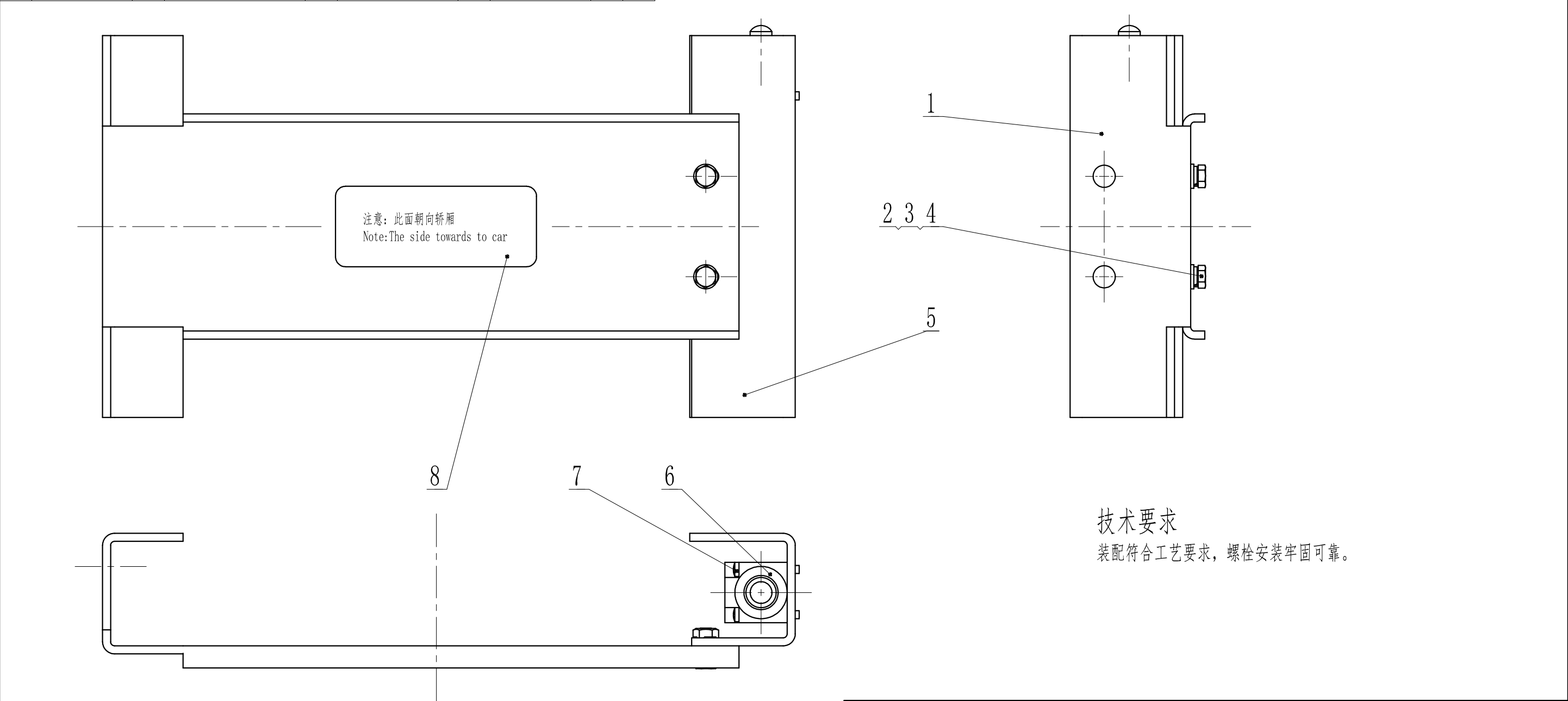
开关打板

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

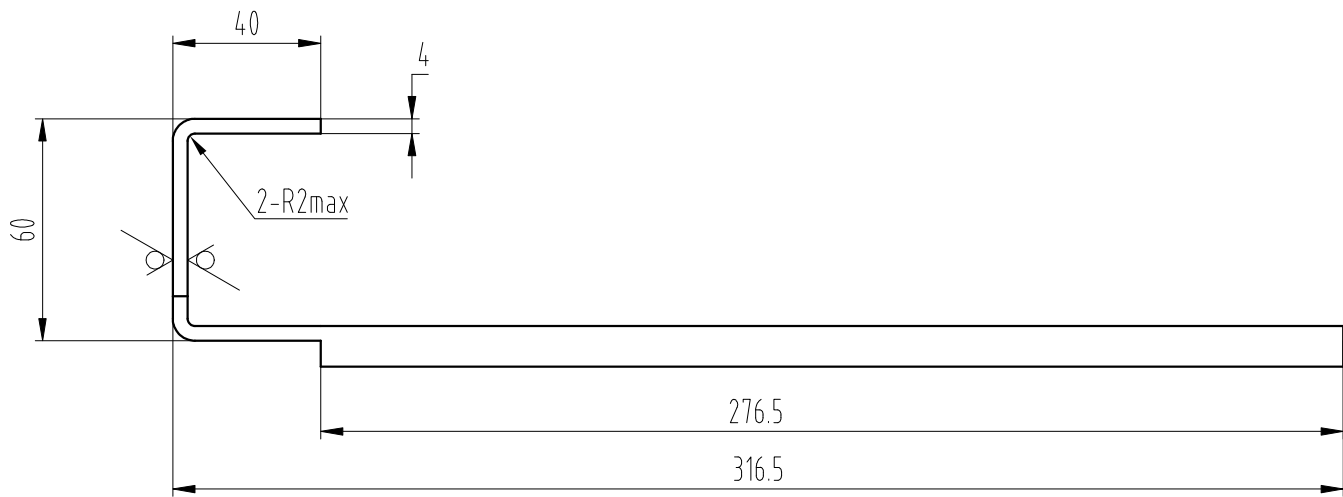
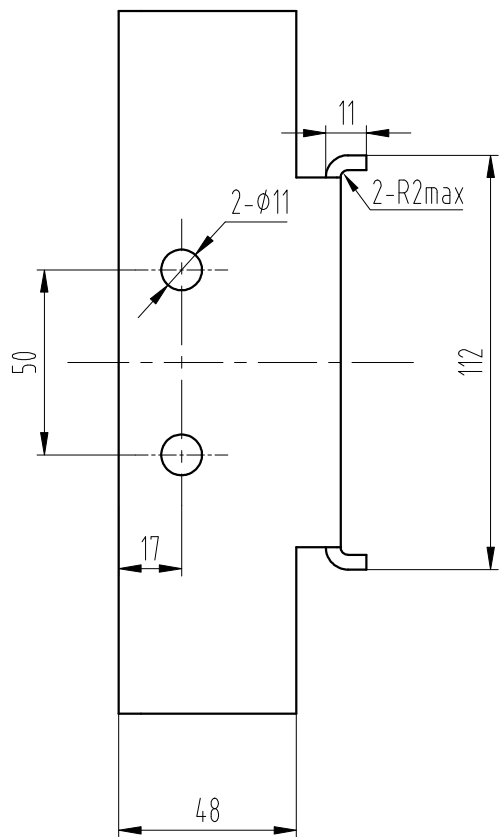
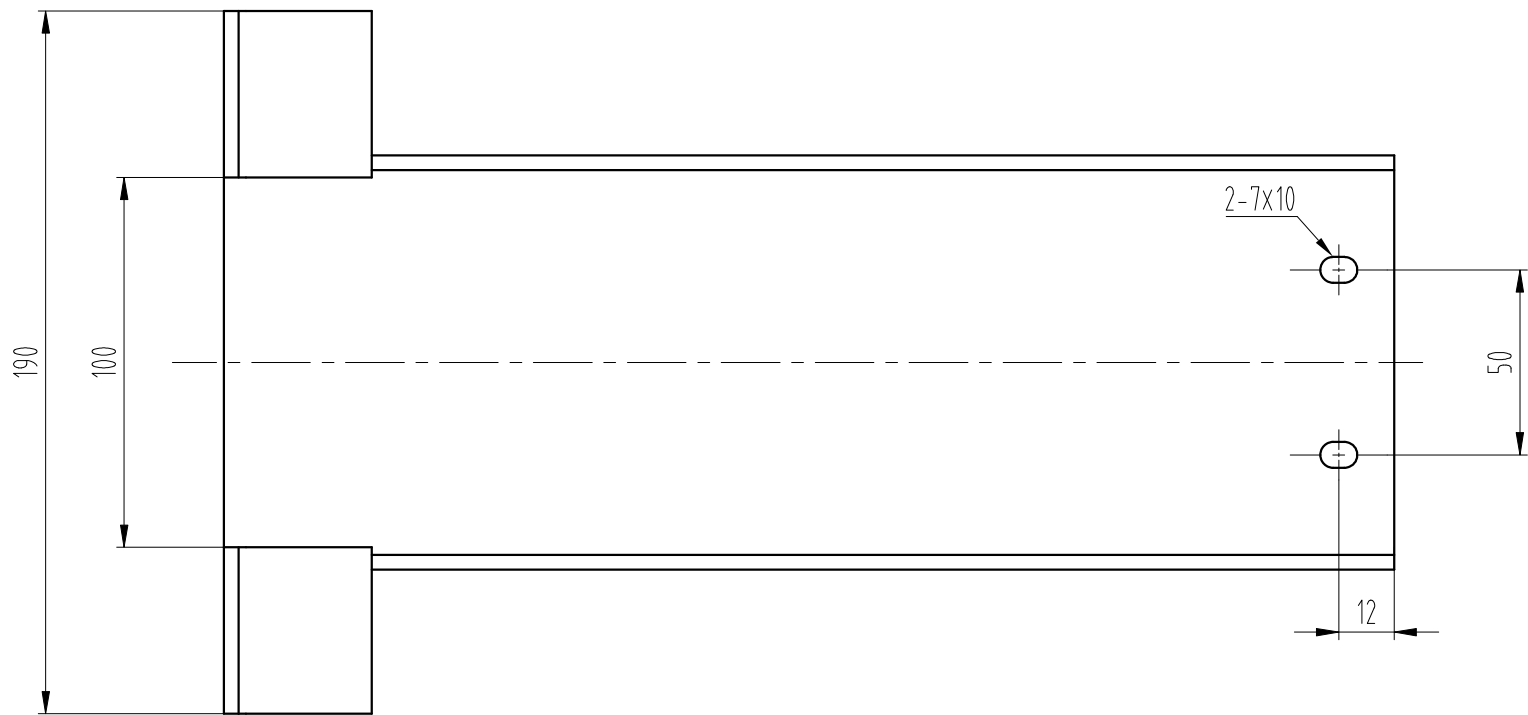
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	左支架	DWG	OX-200C.2-1	G01				-01	1
-02	六角螺栓		GB/T 5783/M6x12					-02	2
-03	弹簧垫垫		GB/T 93/6					-03	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1/6					-04	2
-05	右支架	DWG	OX-200C.2.1	G01				-05	1
-06	限位开关		UKS					-06	1
-07	十字小盘头螺钉		GB/T 823/M4x30					-07	2
-08	贴纸	DWG	OX-200C.2-2					-08	1



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		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.								
					CC 关键特性							组件		支架组件			
					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-187.2

其余12.5



技术要求

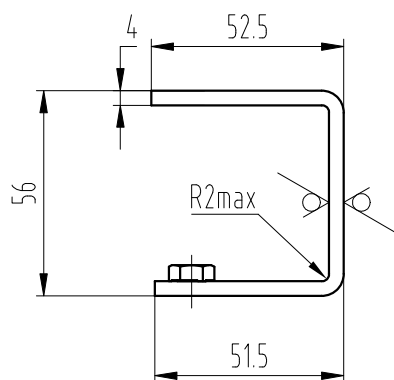
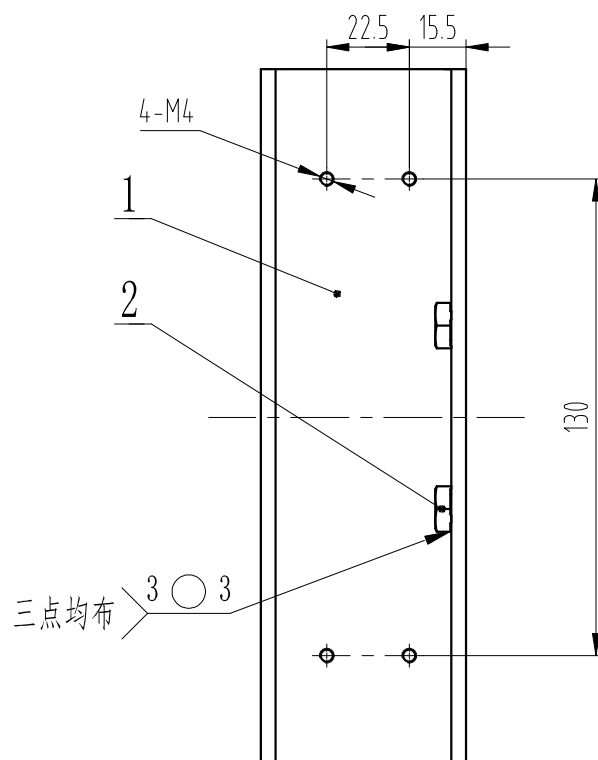
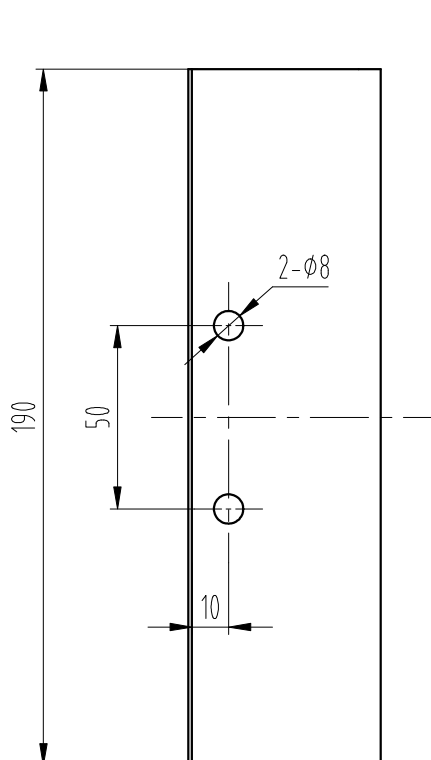
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行，板厚公差按国标执行。

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			
					设计	◇	◇	标准化					左支架			
					审核								阶段标记	重量	比例	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	1:2	

-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

设计 <> <> 标准化

阶段标记 重量 比例

审核

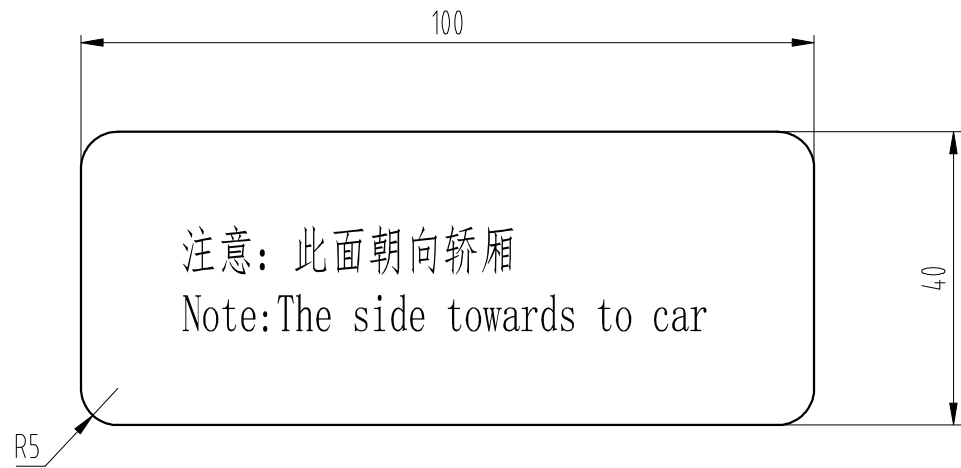
1:2

工艺

批准

第 1 张 共 1 张

OX-200C.2.1

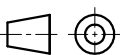


技术要求：

- 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

阶段标记

重量

比例

审核

1:1

工艺

批准

第 1 张

共 1 张

0X-200C. 2-2