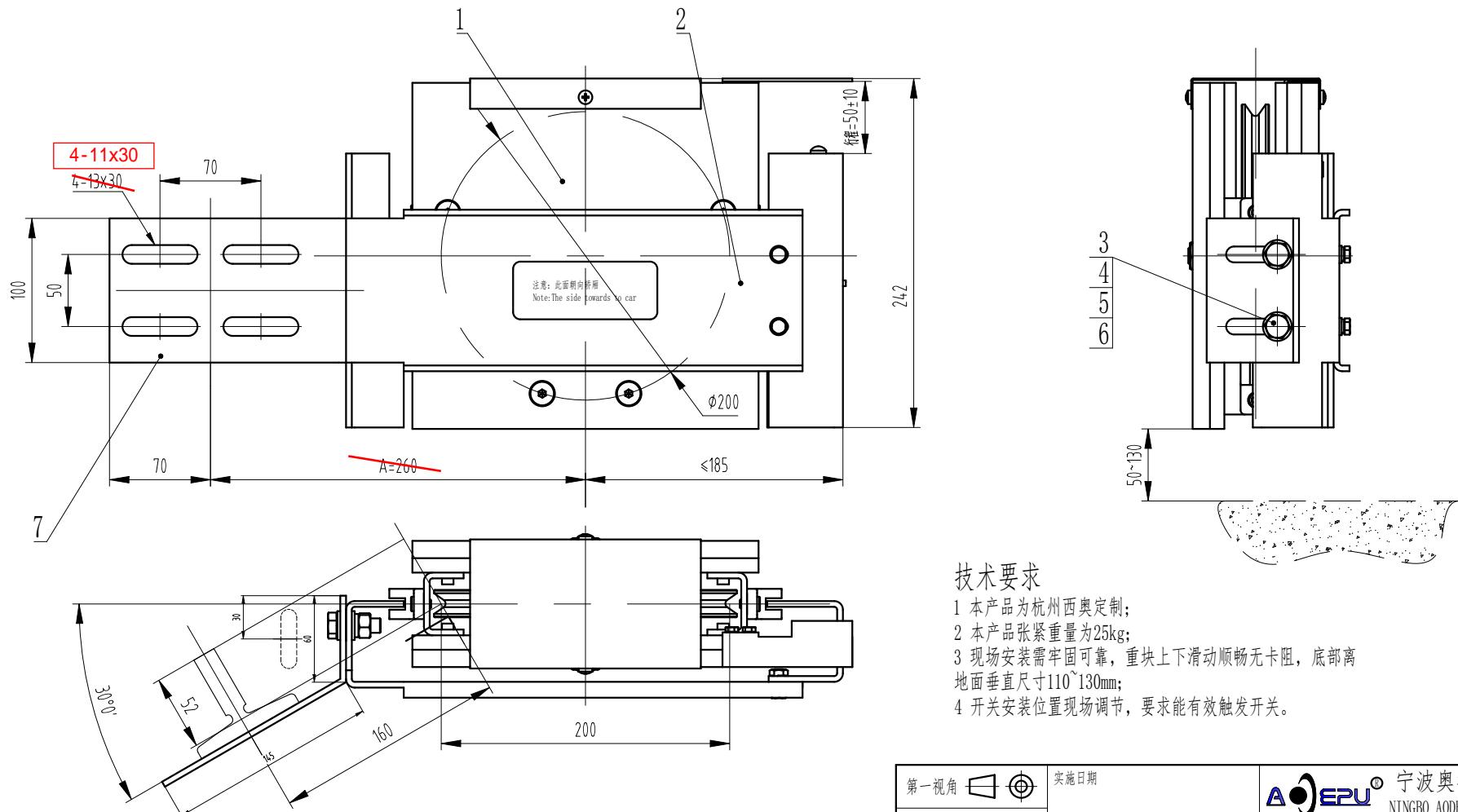


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	重块组件	DWG	OX-200C.1	G01				-01	1
-02	支架组件	DWG	OX-200C.2	G01				-02	1
-03	六角螺栓		GB/T 5783/M10x30					-03	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1/10					-04	4
-05	弹簧螺母		GB/T 93/10					-05	2
-06	六角螺母		GB/T 6170/M10					-06	2
-07	安装底板	DWG	OX-200C-1	G01				-07	1

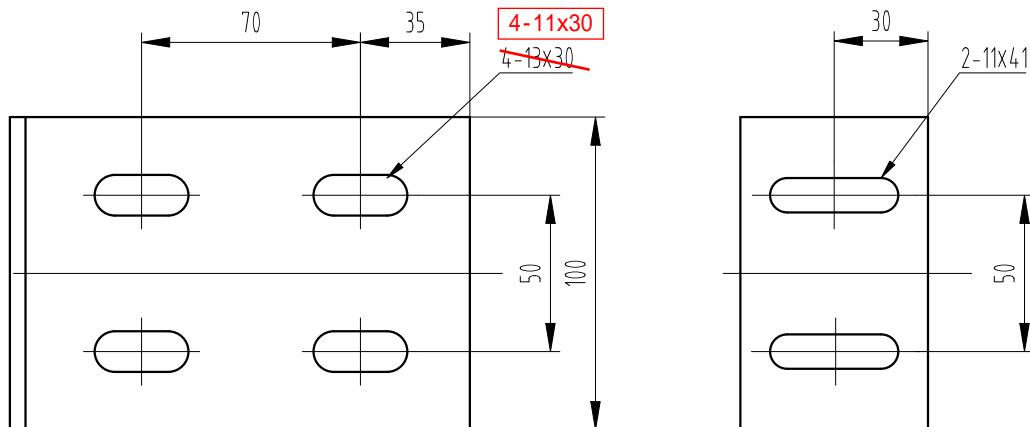


技术要求

- 本产品为杭州西奥定制；
- 本产品张紧重量为25kg；
- 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；
- 开关安装位置现场调节，要求能有效触发开关。

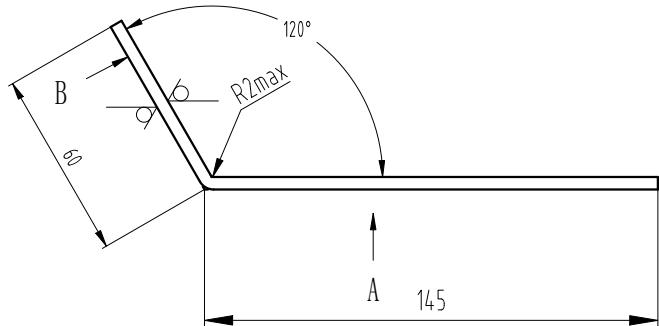
第一视角		实施日期			张紧装置		
CC	关键特性						
设计			标准化		阶段标记	重量	比例
审核							1:3
					第 1 张	共 1 张	OX-200C(XA)

其余 12.5



A

B



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

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

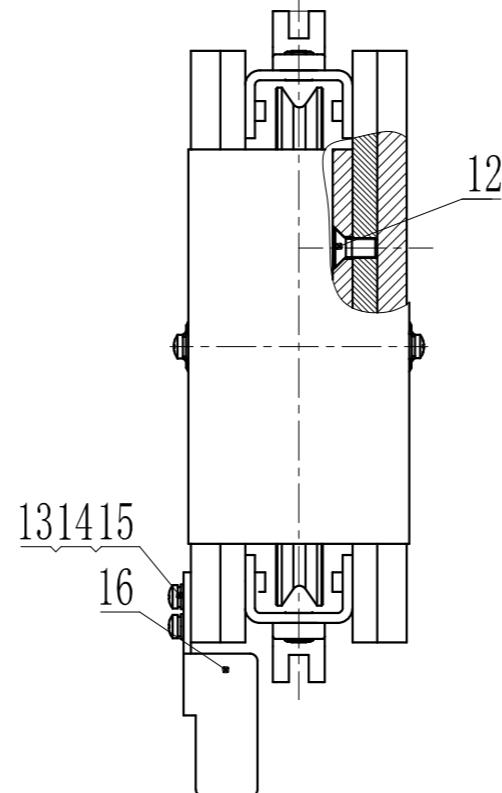
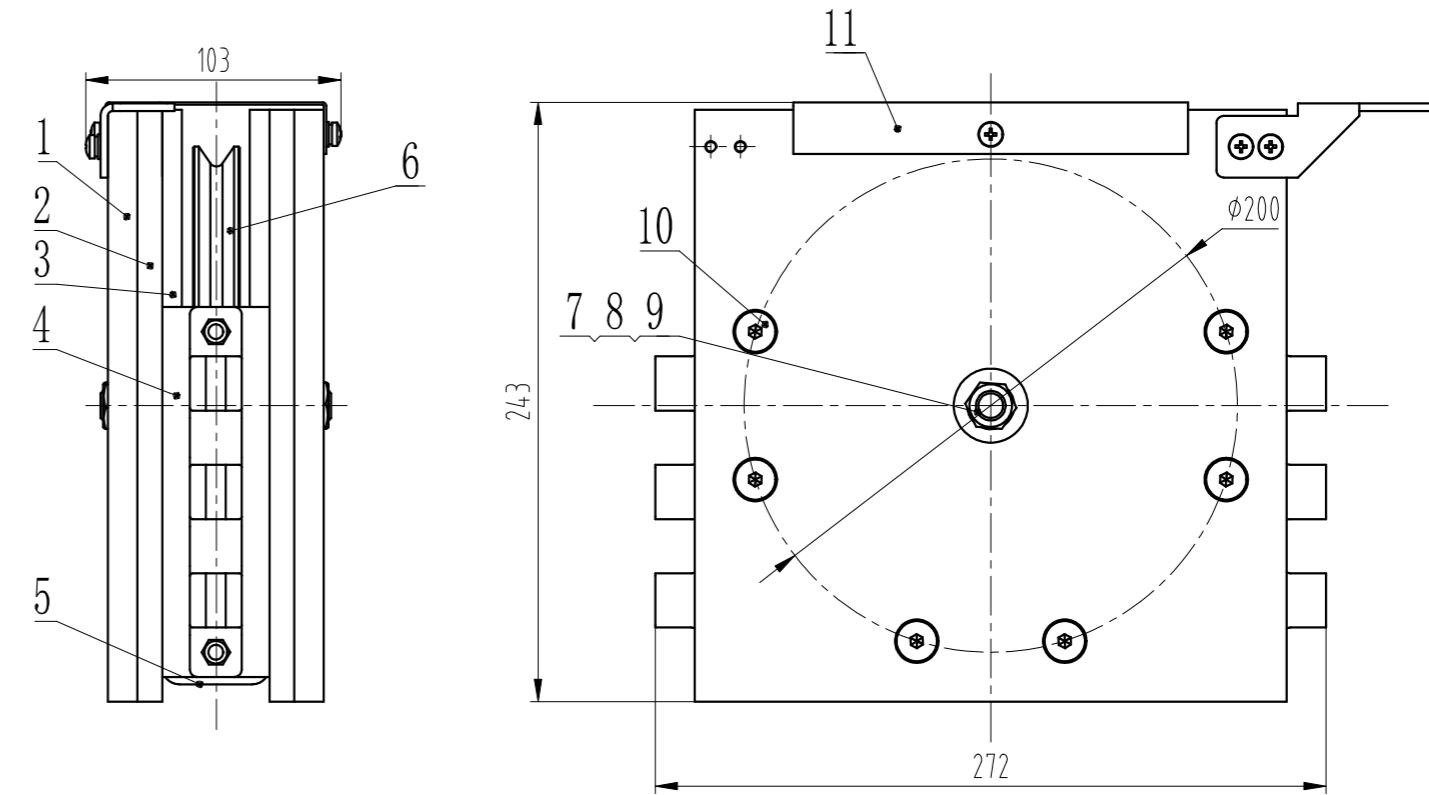
钢板 4.0/Q235B

安装底板

图幅: A4 Ver 1.4

设计	◊	◊	标准化			阶段标记	重量	比例	1:2	OX-200C-1
审核										
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	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	六角薄螺母		GB/T 6172.1/M12					-07	2
-08	弹簧螺垫		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	弹簧螺垫		GB/T 93/12					-14	4
-15	平垫圈		GB/T 97.1/12					-15	4
-16	开关打板	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。

第一视角 实施日期

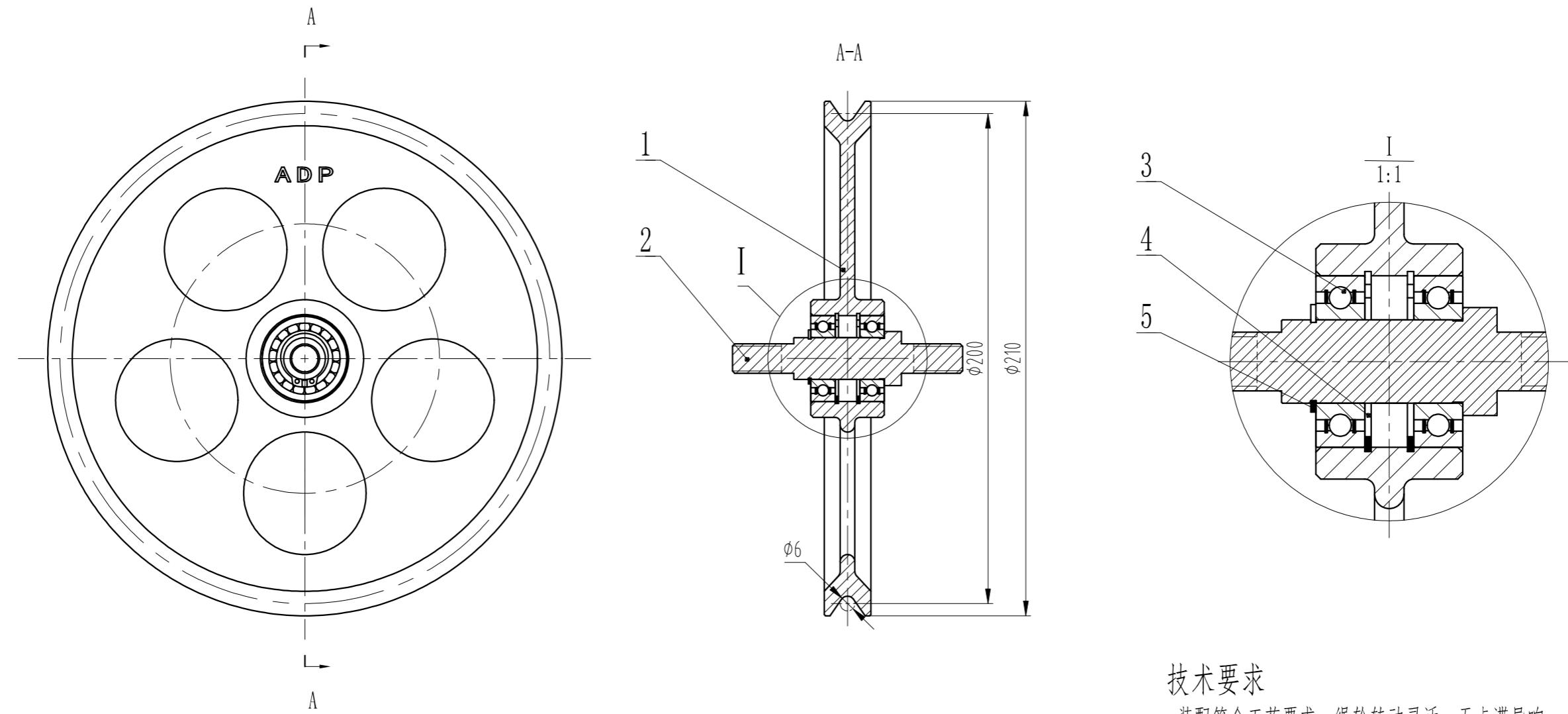
CC 关键特性

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

重块组件

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

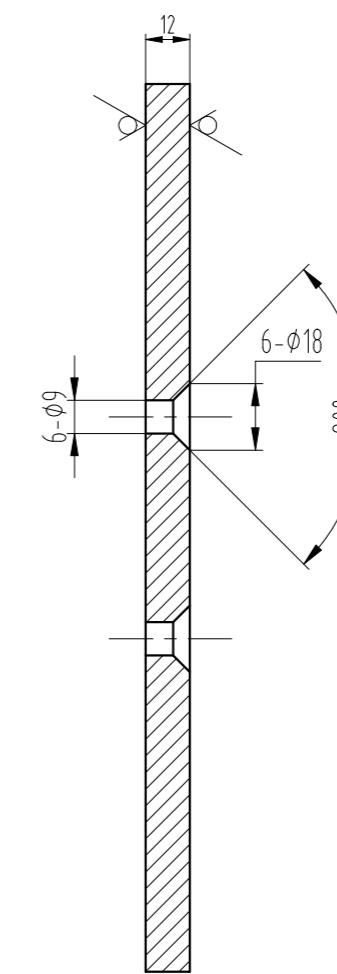
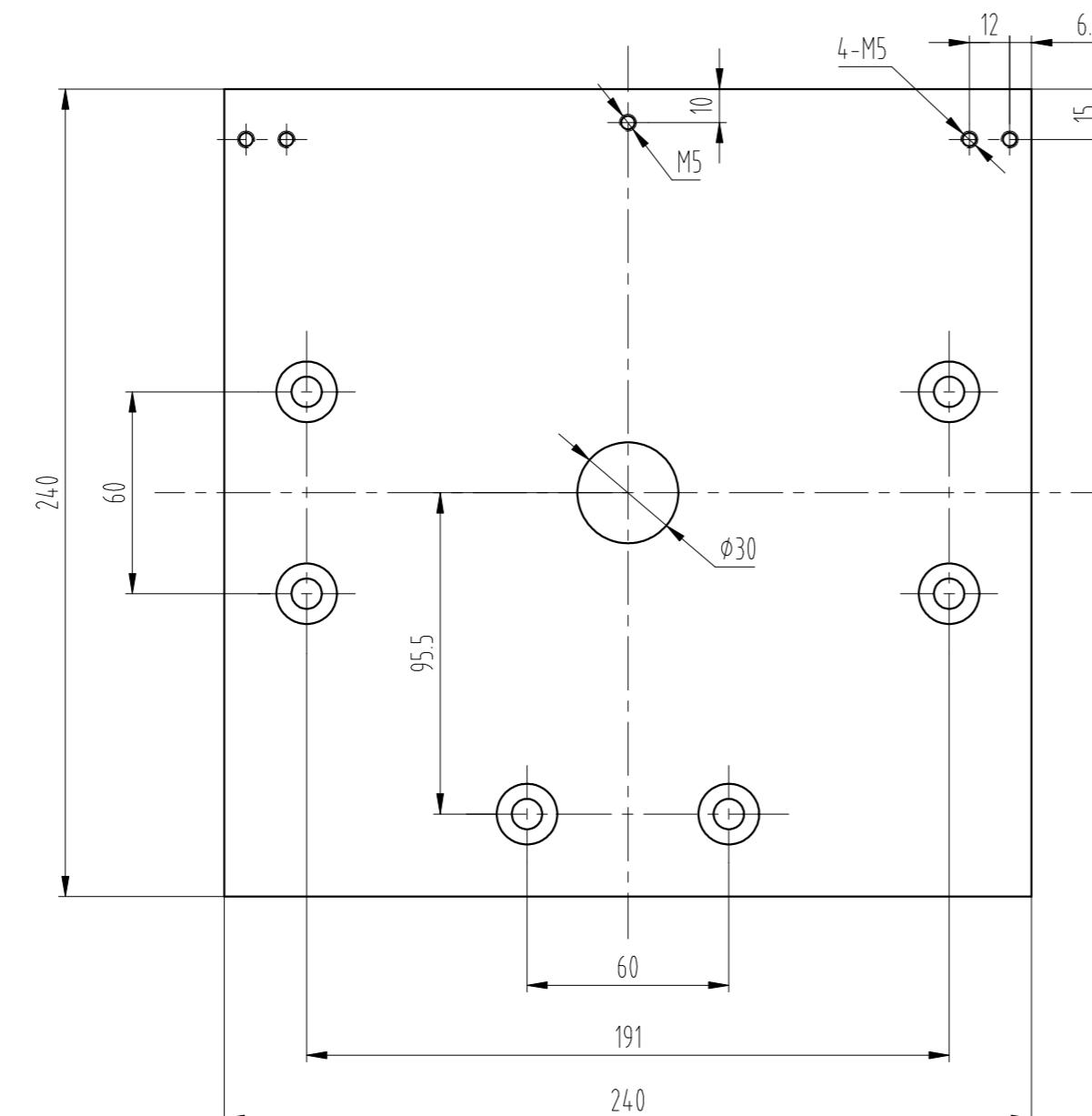


技术要求

装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

						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			绳轮组件			
				审核									
标记	处数	更改内容			签名	年月日	工艺	批准		阶段标记	重量	比例	
												1:2	
										第 1 张	共 1 张	OX-200C.1.1	

其余12.5

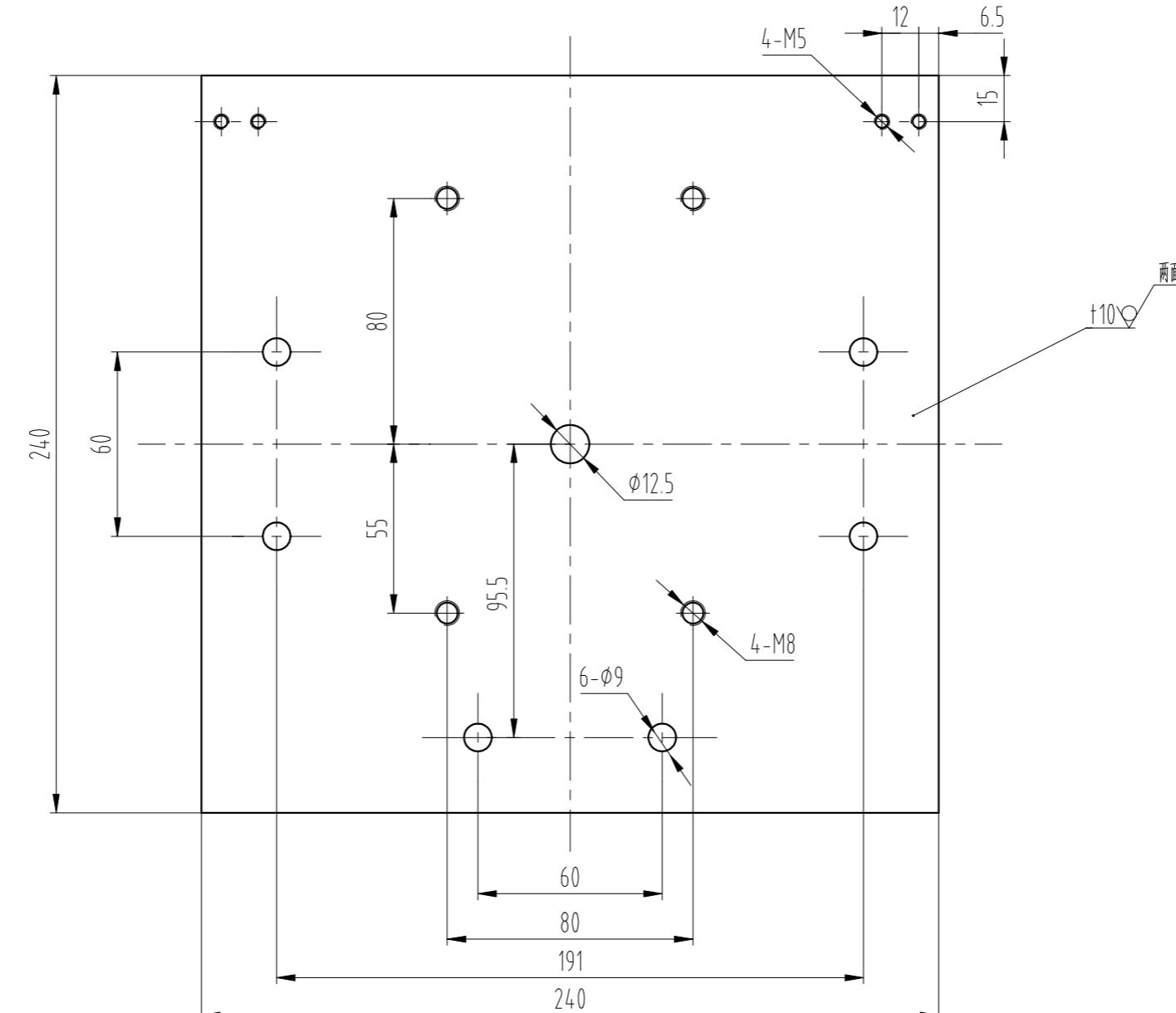


技术要求

- 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。

			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a	
			CC	关键特性								
					设计	◊	◊	标准化				
标记	处数	更改内容			审核						阶段标记 重量 比例	
											5.2 1:2	
											第 1 张 共 1 张	
					工艺			批准			0X-200C.1-1	

其余 12.5

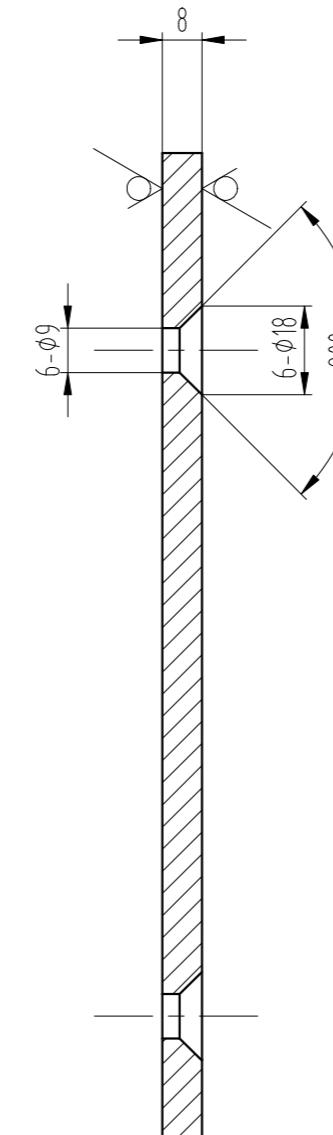
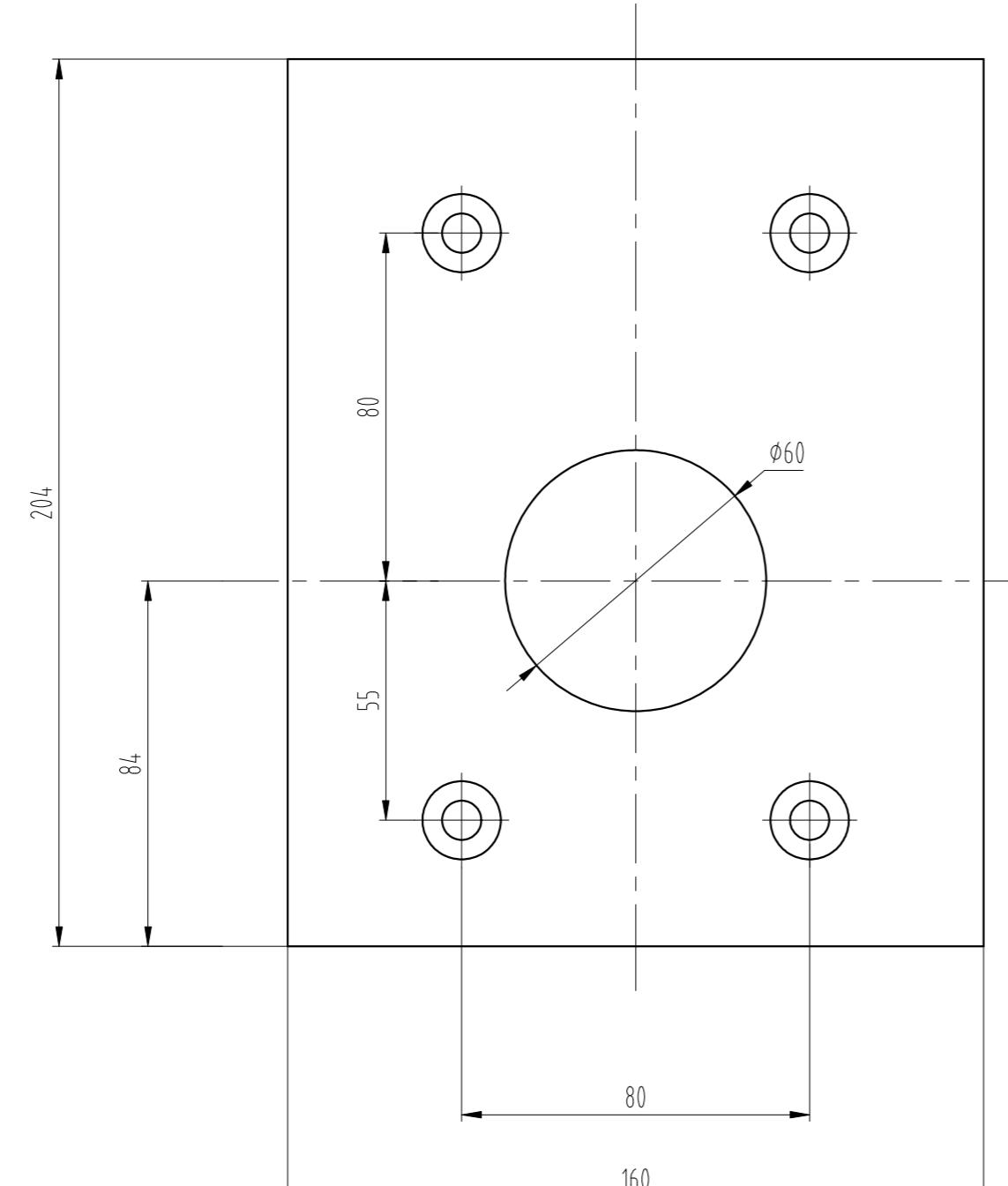


技术要求

- 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 AODEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
	CC	关键特性							钢板 10/Q235B							
		设计	◊	◊	标准化											
		审核								阶段标记	重量	比例				
										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125/



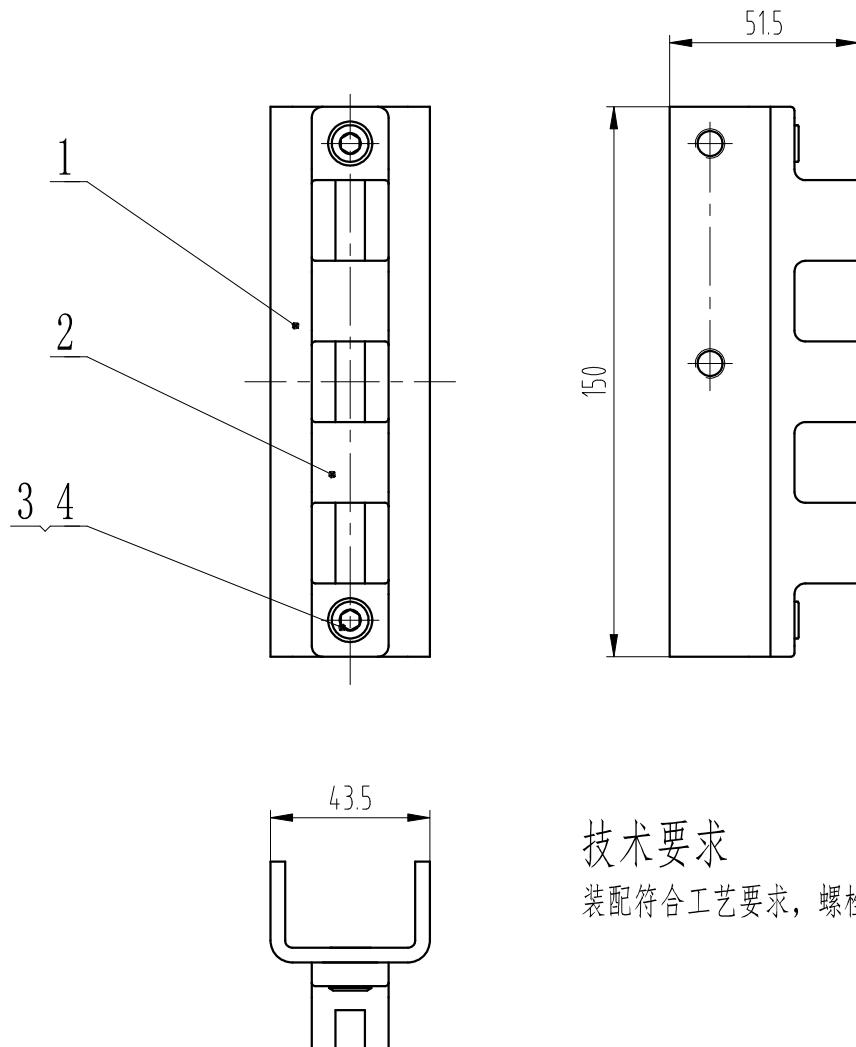
技术要求

- 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。

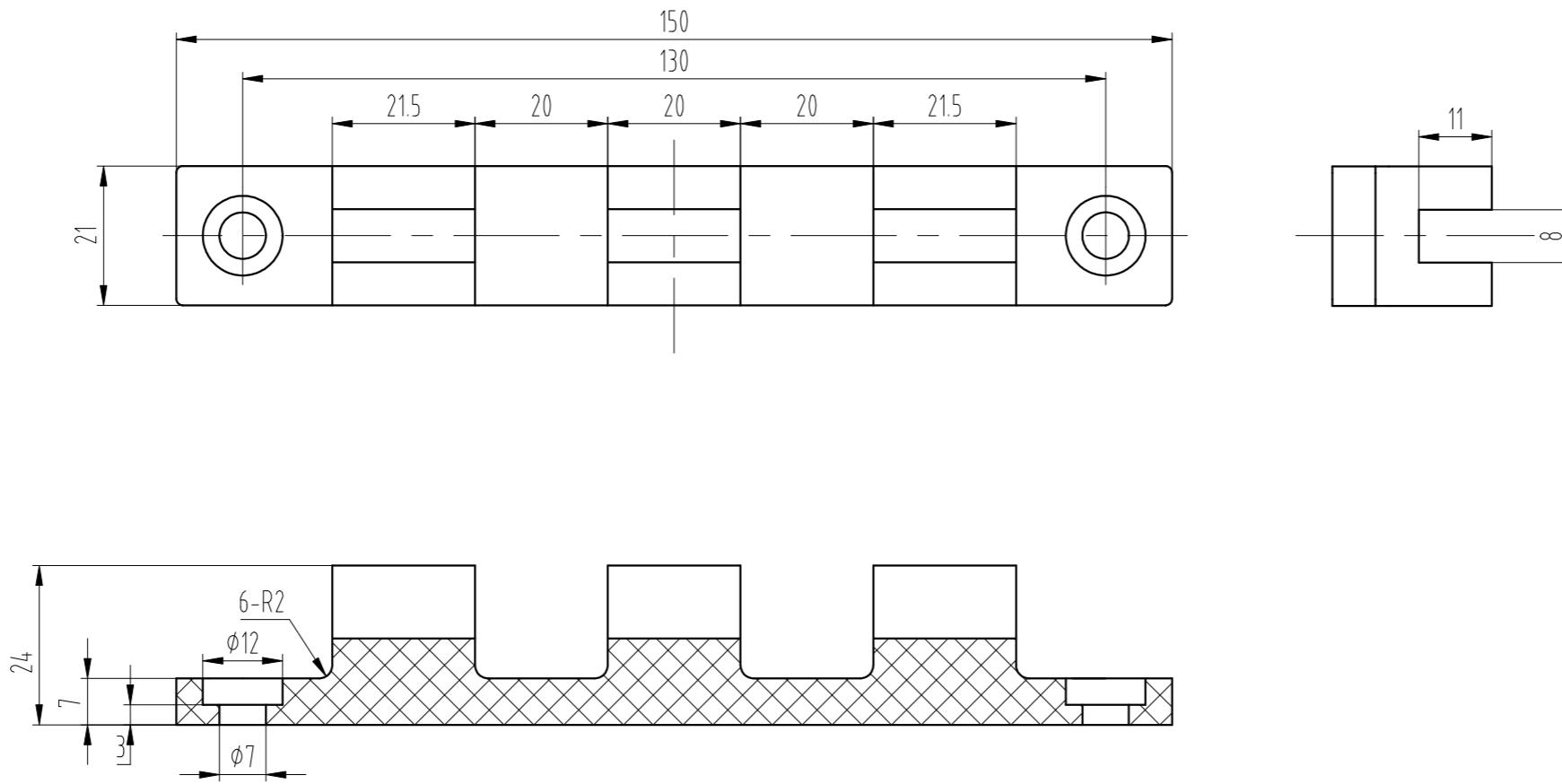
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺
----	----	------	----	-----	----

第一视角		实施日期			钢板 8/Q235B			配重板c		
CC	关键特性	设计	◊	◊	标准化			阶段标记	重量	比例
									1.8	1:1.5
								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	

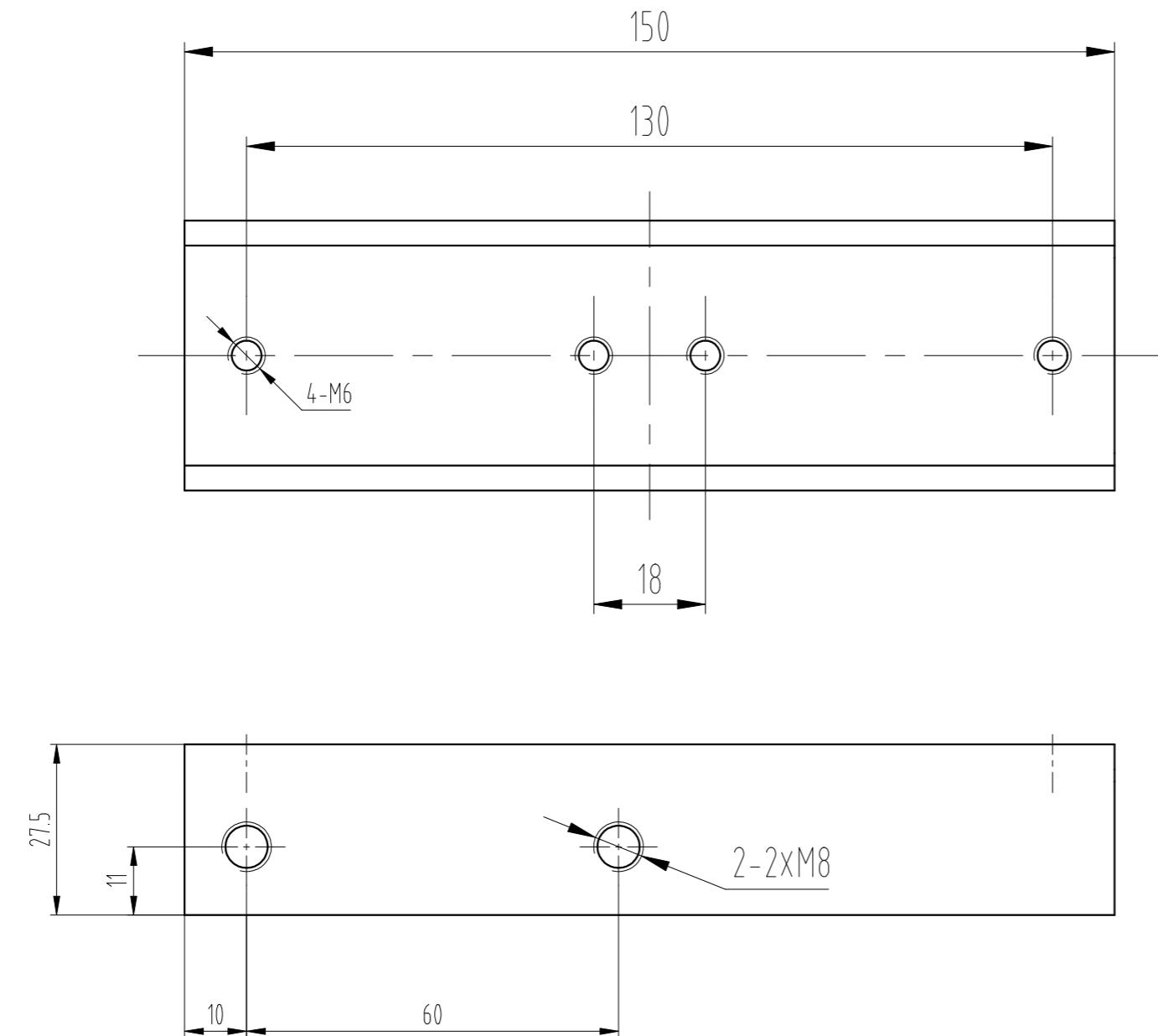


技术要求

- 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		

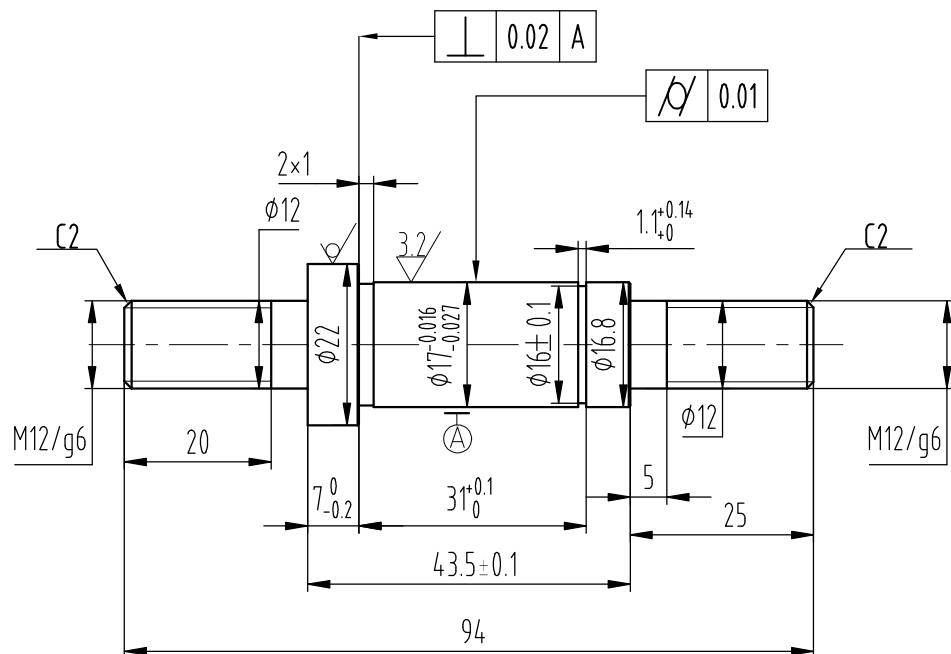
其余
12.5



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。

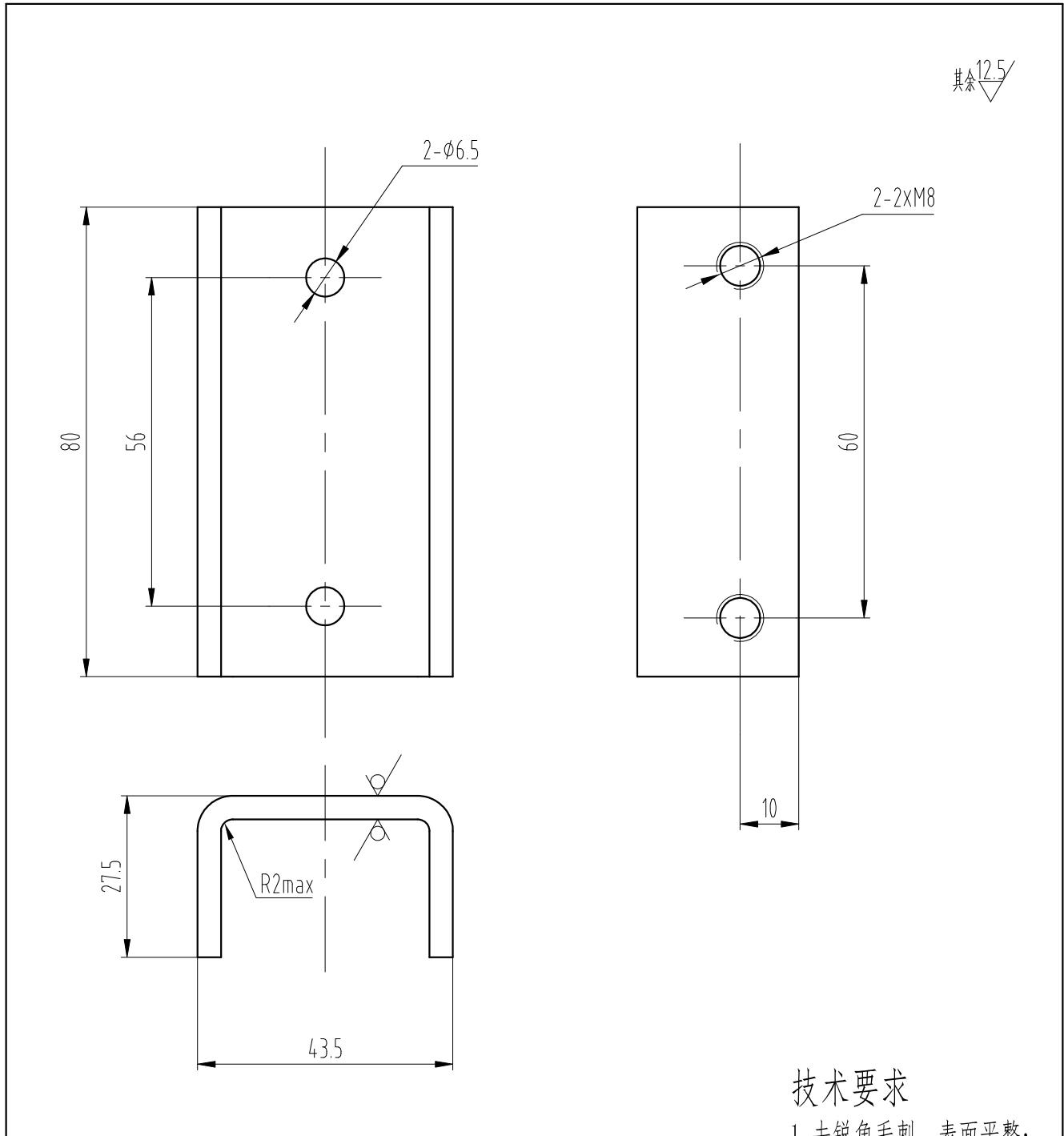
其余 6.3



技术要求

- 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	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				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

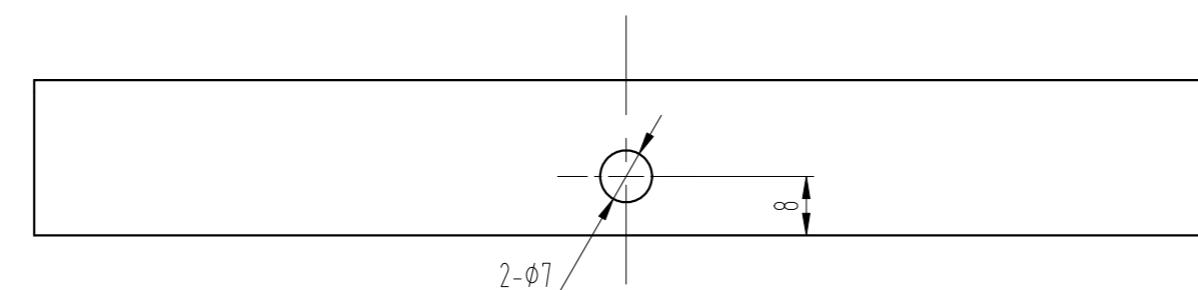
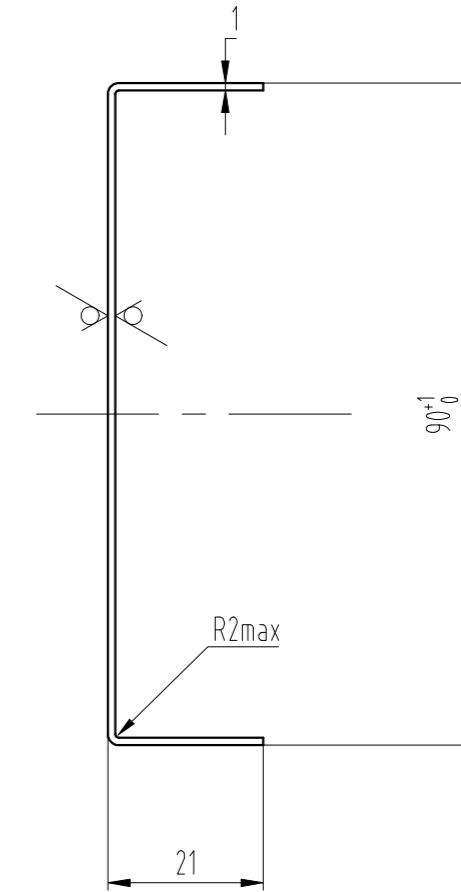
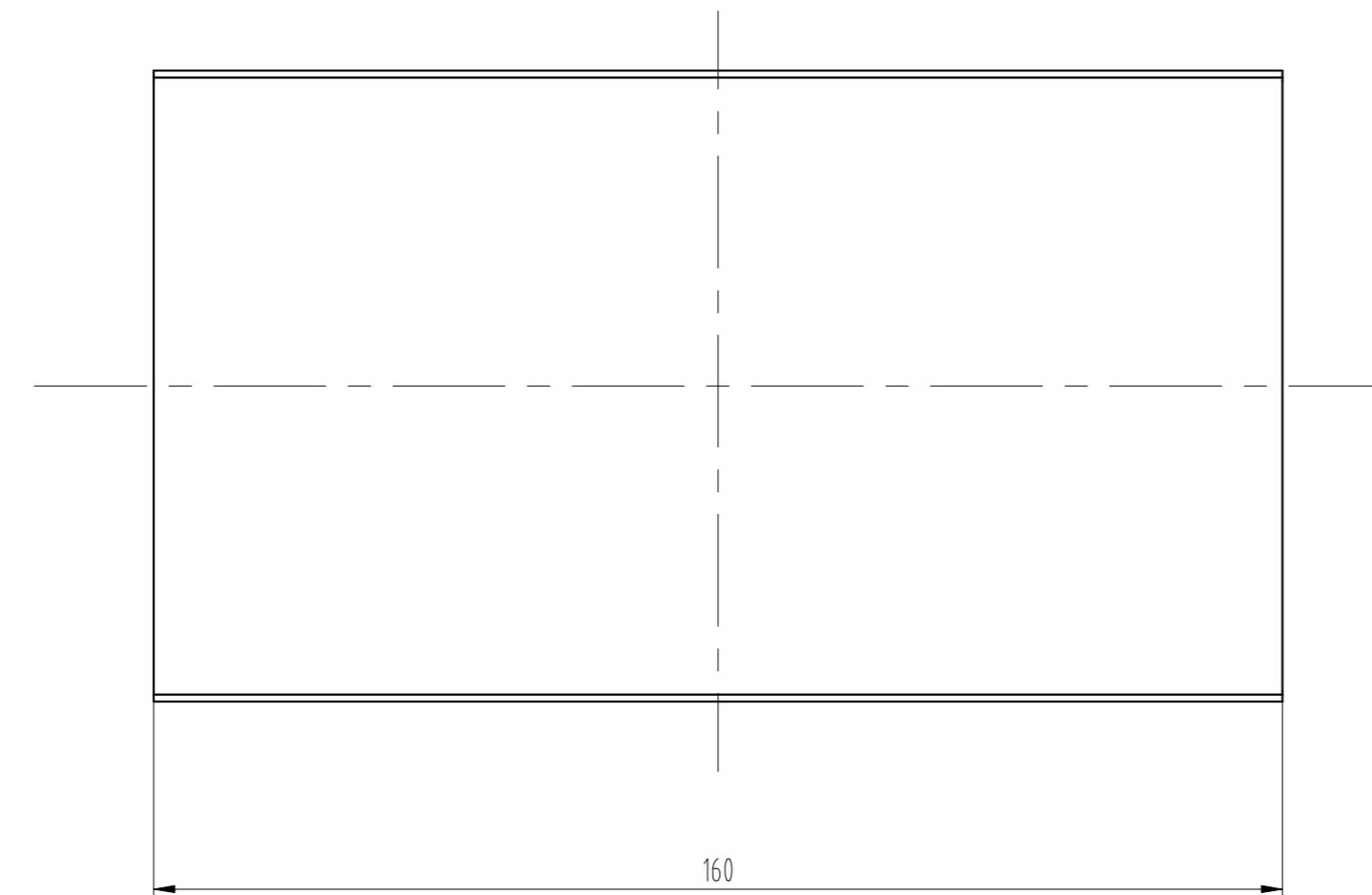


技术要求

- 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。

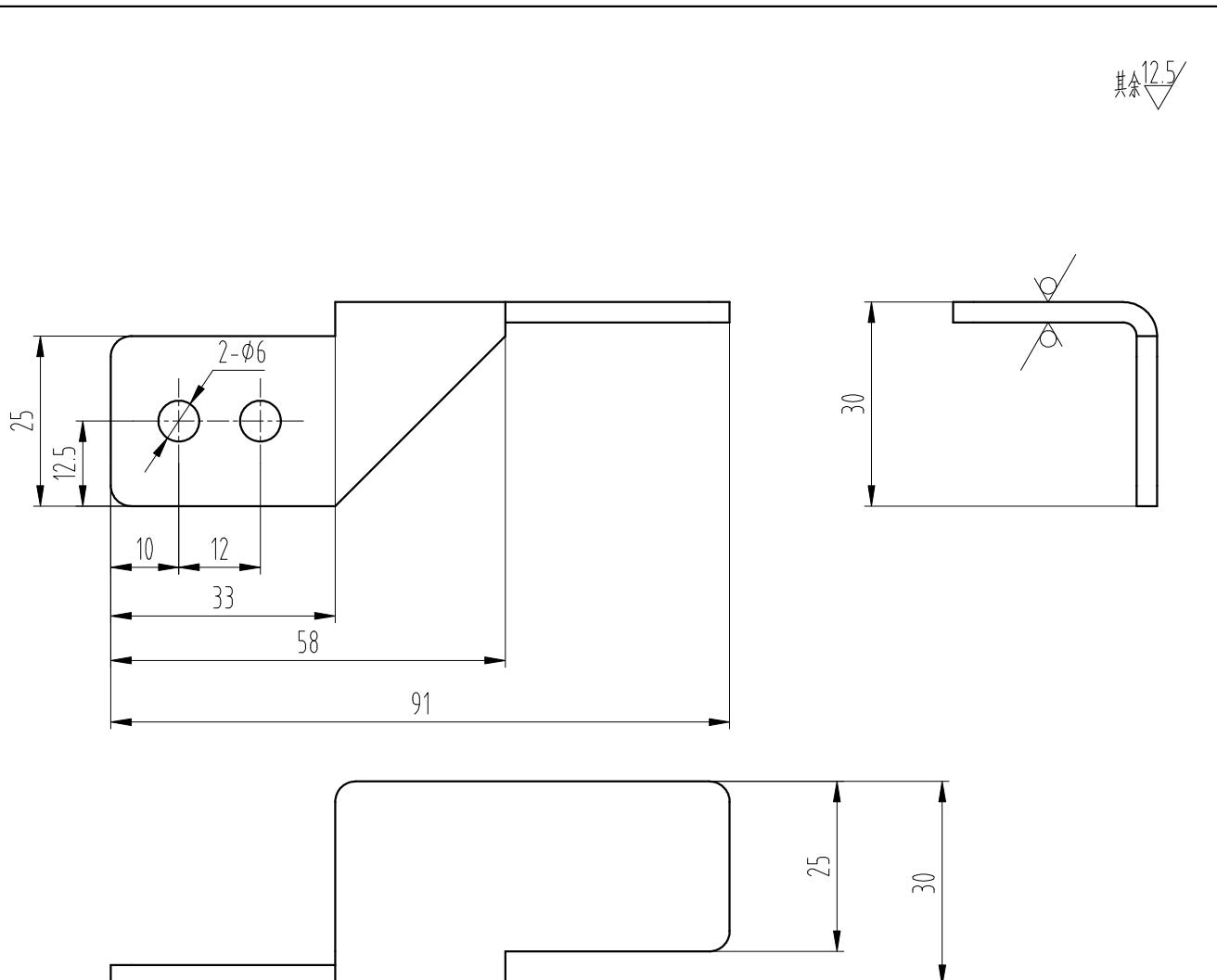
标记	处数	更改内容				签名	年月日
第一视角	实施日期					 AODEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC	关键特性					钢板 4.0/Q235B	
设计	◊	◊	标准化			阶段标记	重量
审核							1:1
工艺			批准			第 1 张	共 1 张
连接支架2							
0X-200C.1-4							

其余 12.5



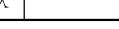
技术要求

- 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。

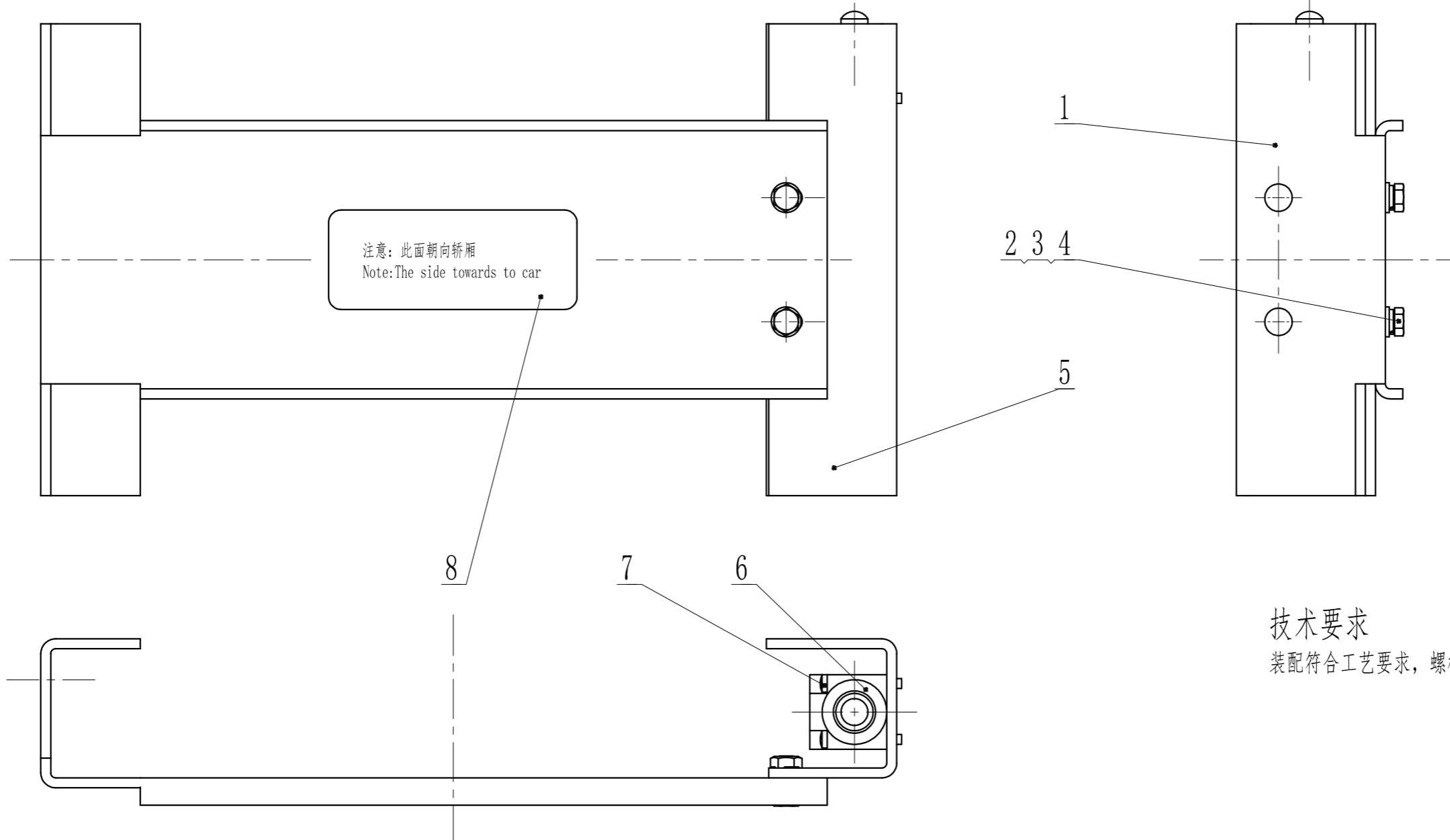


技术要求

- 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			钢板 3/Q235B		开关打板	
									阶段标记
审核								1:1	0X-200C.1-6
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	左支架	DWG	0X-200C.2-1	G01				-01	1
-02	六角螺栓		GB/T 5783/M6x12					-02	2
-03	弹簧螺垫		GB/T 93/6					-03	2
-04	平垫圈		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	十字小盘头螺钉		GB/T 823/M4x30					-07	2
-08	贴纸	DWG	0X-200C.2-2					-08	1

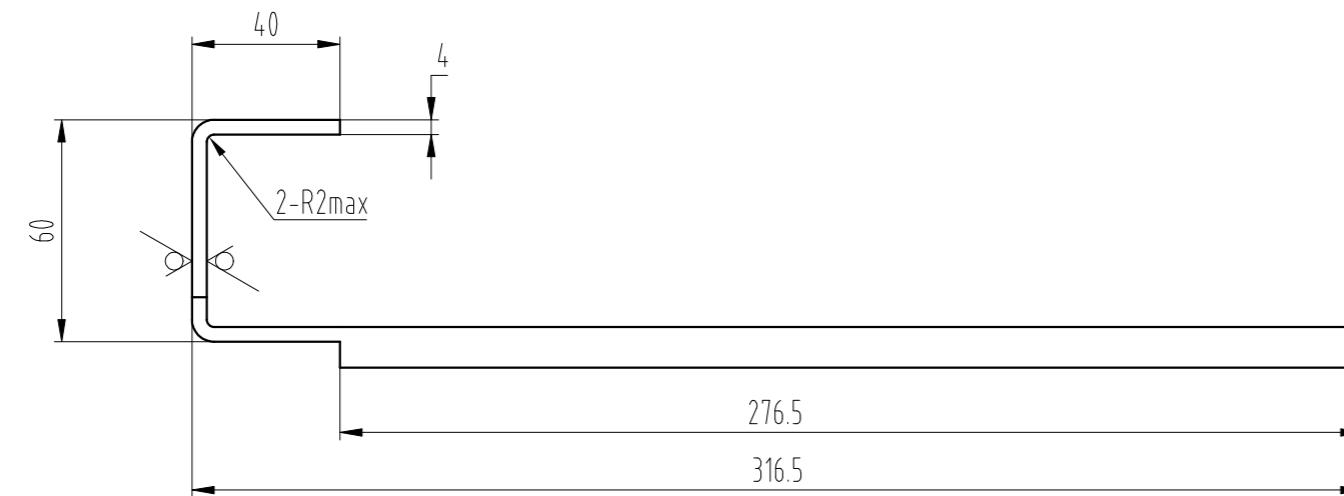
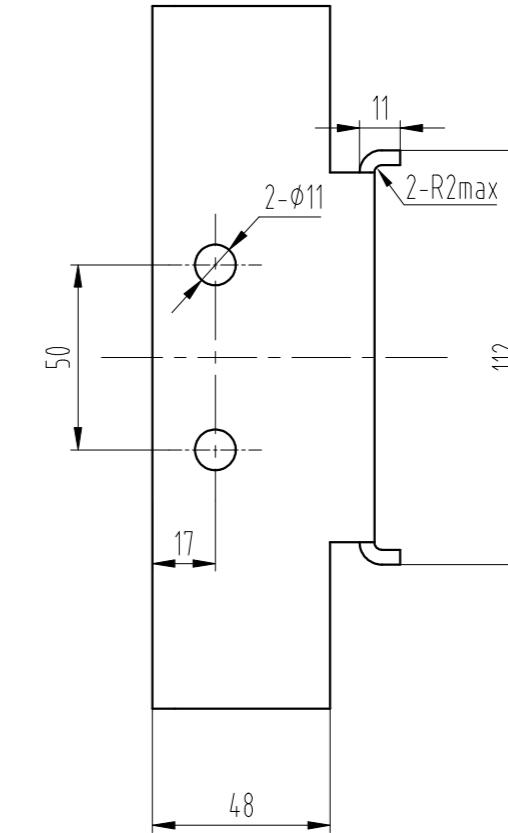
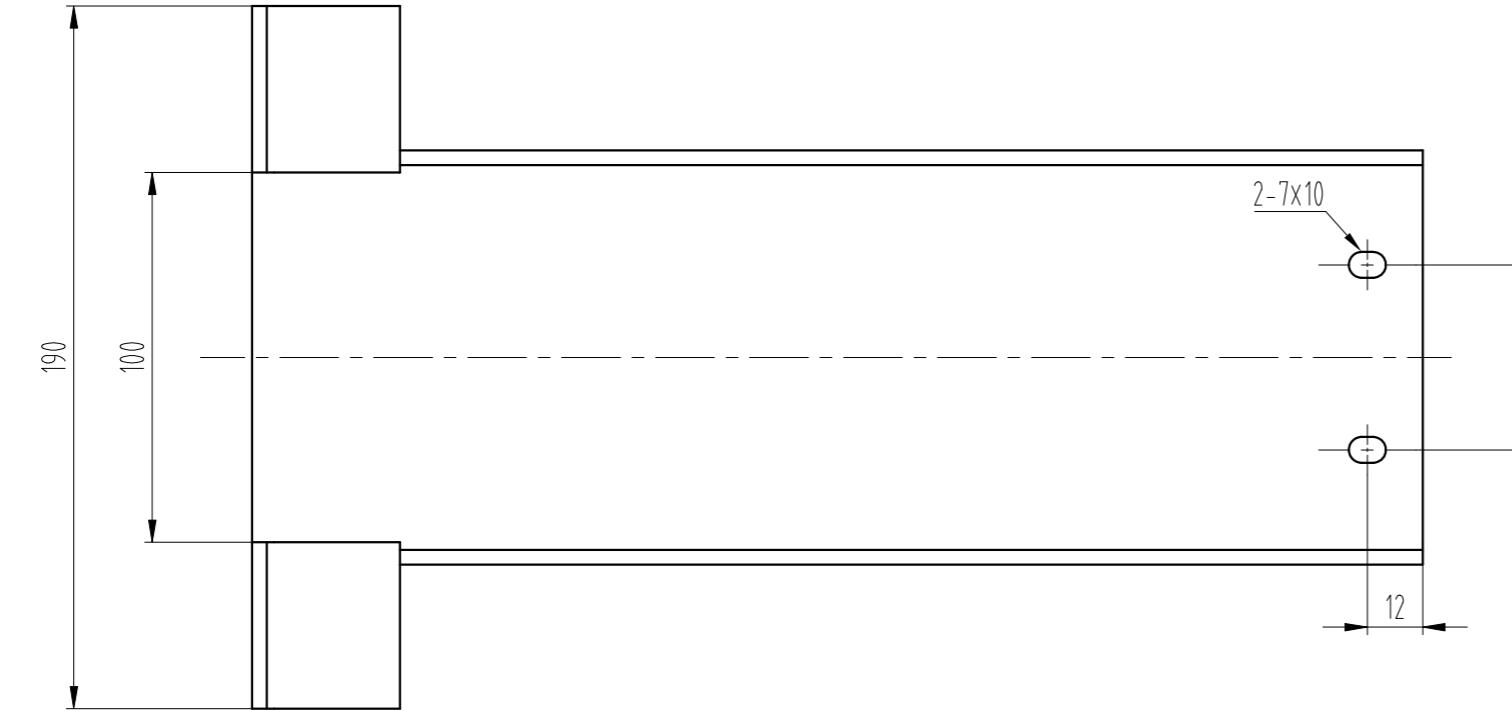


技术要求

装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

第一视角		实施日期	 AODEPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
			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
				0X-187.2	

幅：A3 Ver 1.4



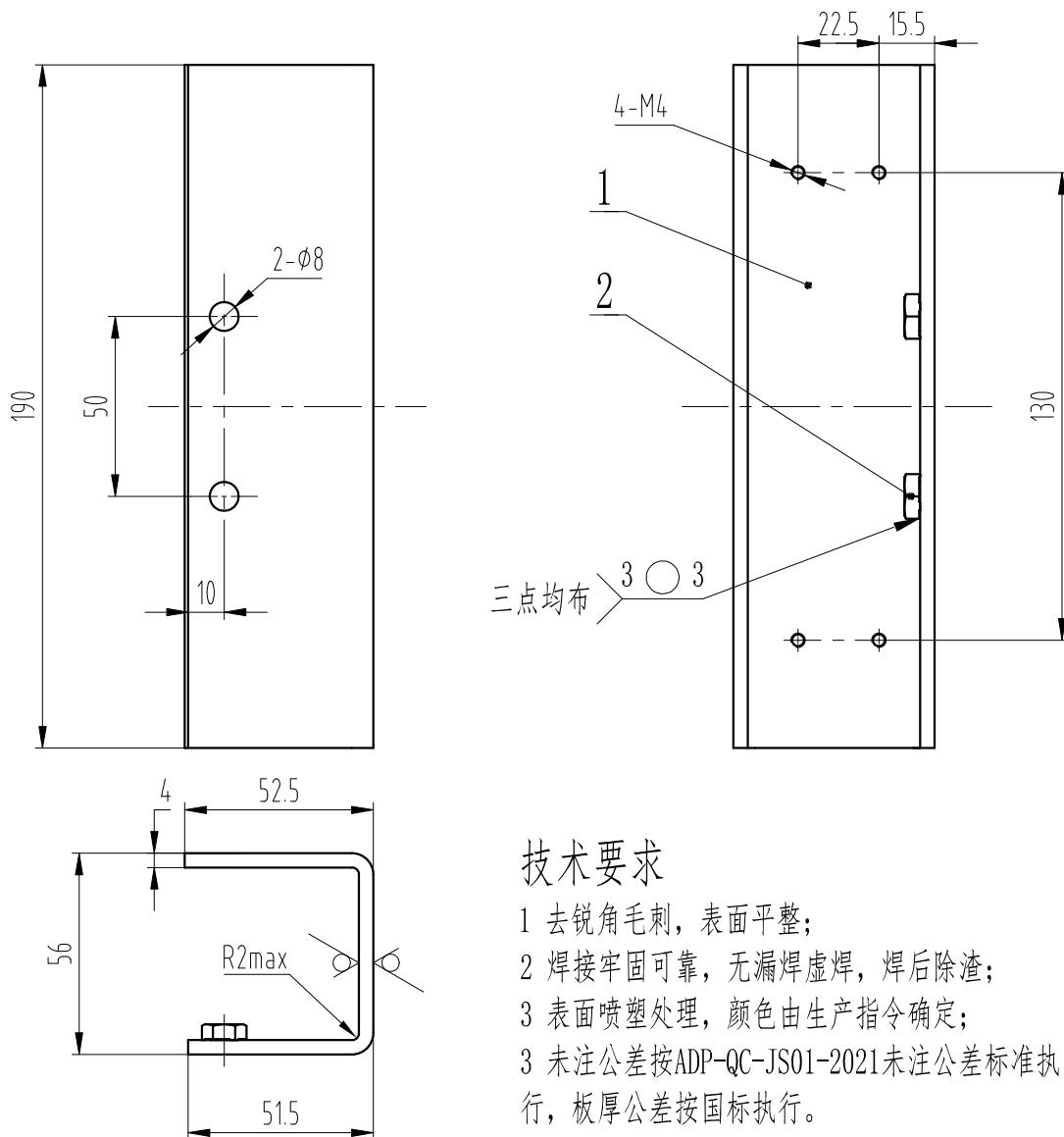
技术要求

- 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			钢板 4/Q235B			左支架 OX-200C.2-1		
			CC	关键特性							阶段标记	重量	比例
			设计		◊	◊	标准化						1:2
			审核										
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

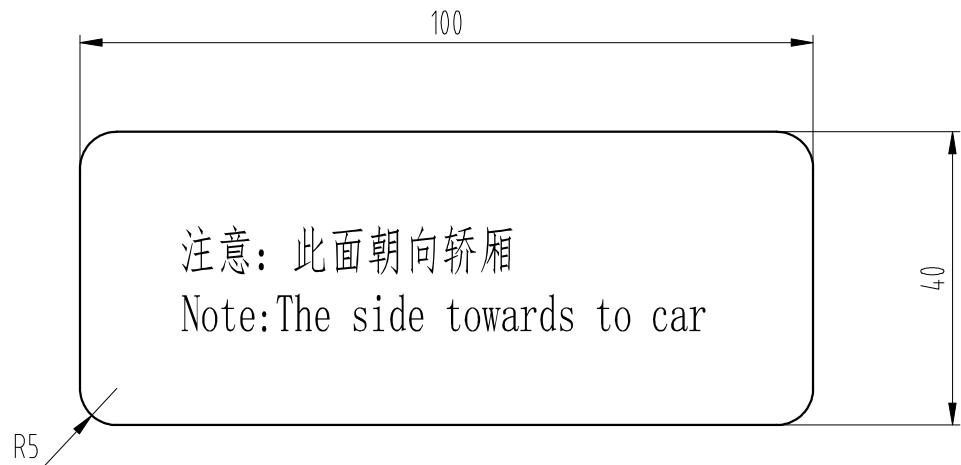
其余12.5



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；
- 4 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				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			钢板 4.0/Q235B		右支架
审核						阶段标记	重量	
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	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					不干胶贴纸		
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