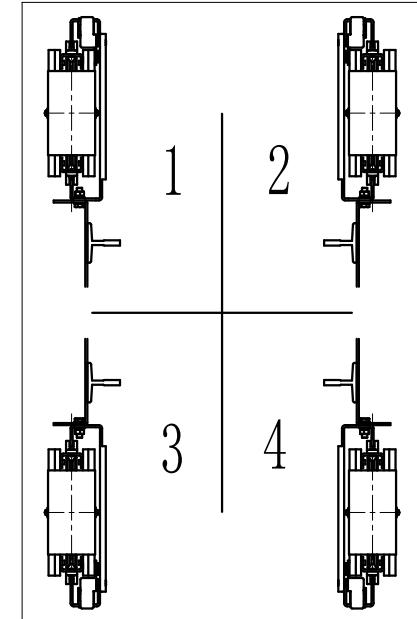
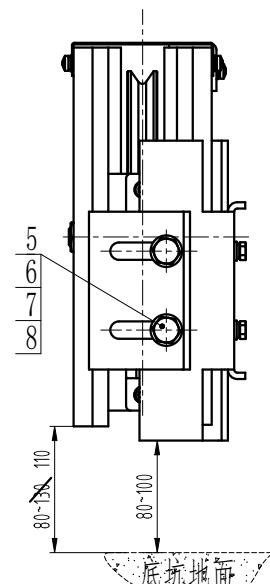
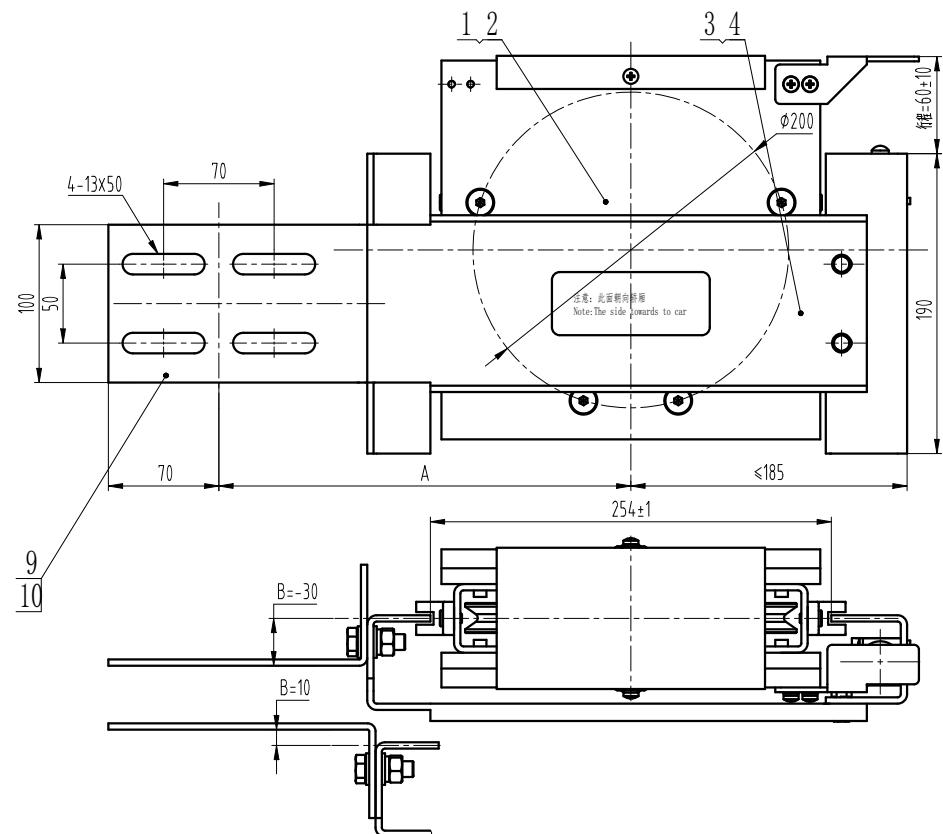


-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	添 装	备 注	-POS	G01	G02	G03	G04
-01	重块组件	DWG	OX-200C.1	G01				-01	1	1		
-02	重块组件	DWG	OX-200C.1	G02				-02			1	1
-03	支架组件	DWG	OX-200C.2	G01				-03	1	1		
-04	支架组件	DWG	OX-200C.2	G02				-04			1	1
-05	六角螺栓		GB/T 5783/M10x30					-05	2	2	2	2
-06	平垫圈		GB/T 97.1/10					-06	4	4	4	4
-07	弹簧螺母		GB/T 93/10					-07	2	2	2	2
-08	六角螺母		GB/T 6170/M10					-08	2	2	2	2

-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	涂 装	备 注	-POS	G01	G02	G03	G04
-09	安装底板	DWG	OX-200C-1	G01			A=260	-09	1	1		
-10	安装底板	DWG	OX-200C-1	G02			A=330	-10		1		1

对应表	奥德部件号	西奥件号	A值	象限
	OX-200CG01	XOA2619ACY006	260	1,4象限
	OX-200CG02	XOA2619ACY007	330	1,4象限
	OX-200CG03	XOA2619ACY008	260	2,3象限
	OX-200CG04	XOA2619ACY009	330	2,3象限

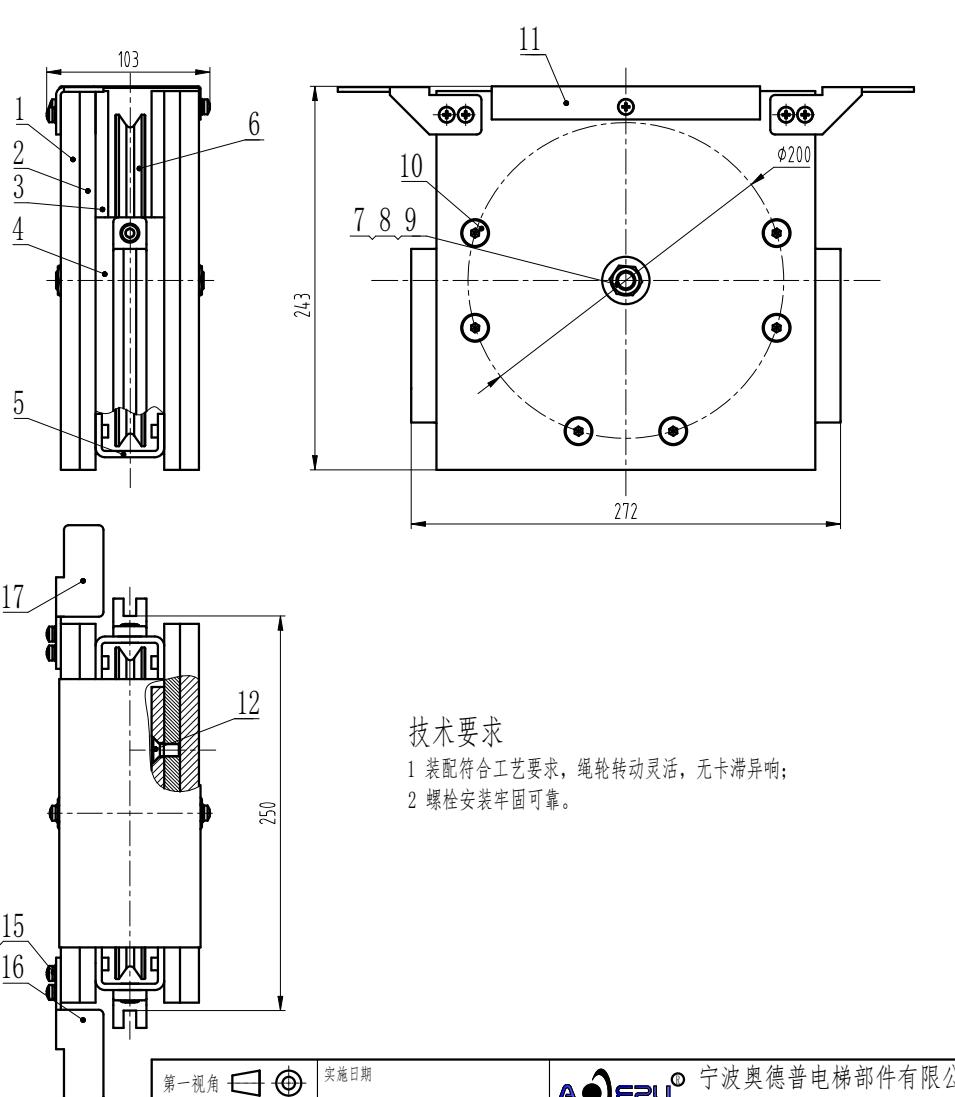


## 技术要求

- 1 本产品为杭州西奥定制；
  - 2 本产品张紧重量为25kg,绳轮节圆Φ200,适用于Φ6钢丝绳；
  - 3 现场安装需牢固可靠，重块上下滑动顺畅无卡阻，重块底部离地面垂直尺寸80~130mm；
  - 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									
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	OX-200C(XA)			

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	配重板a	DWG	OX-200C.1-1	G01				-01	2	2
-02	配重板b	DWG	OX-200C.1-2	G01				-02	2	2
-03	配重板c	DWG	OX-200C.1-3	G01				-03	2	2
-04	连接支架组件	DWG	OX-200C.1.2	G01				-04	2	2
-05	连接支架2	DWG	OX-200C.1-4	G01				-05	1	1
-06	绳轮组件	DWG	OX-200C.1.1	G01				-06	1	1
-07	六角薄螺母		GB/T 6172.1/M12					-07	2	2
-08	弹簧垫		GB/T 93/12					-08	2	2
-09	平垫圈		GB/T 97.1/12					-09	2	2
-10	沉头螺钉		GB/T 2673.1/M8x30					-10	12	12
-11	顶盖	DWG	OX-200C.1-5	G01				-11	1	1
-12	沉头螺钉		GB/T 2673.1/M8x16					-12	8	8
-13	十字盘头螺钉		GB/T 818/M5x10					-13	4	4
-14	弹簧垫		GB/T 93/12					-14	4	4
-15	平垫圈		GB/T 97.1/12					-15	4	4
-16	开关打板	DWG	OX-200C.1-6	G01		右件		-16	1	
-17	开关打板	DWG	OX-200C.1-6	G02		左件		-16	1	

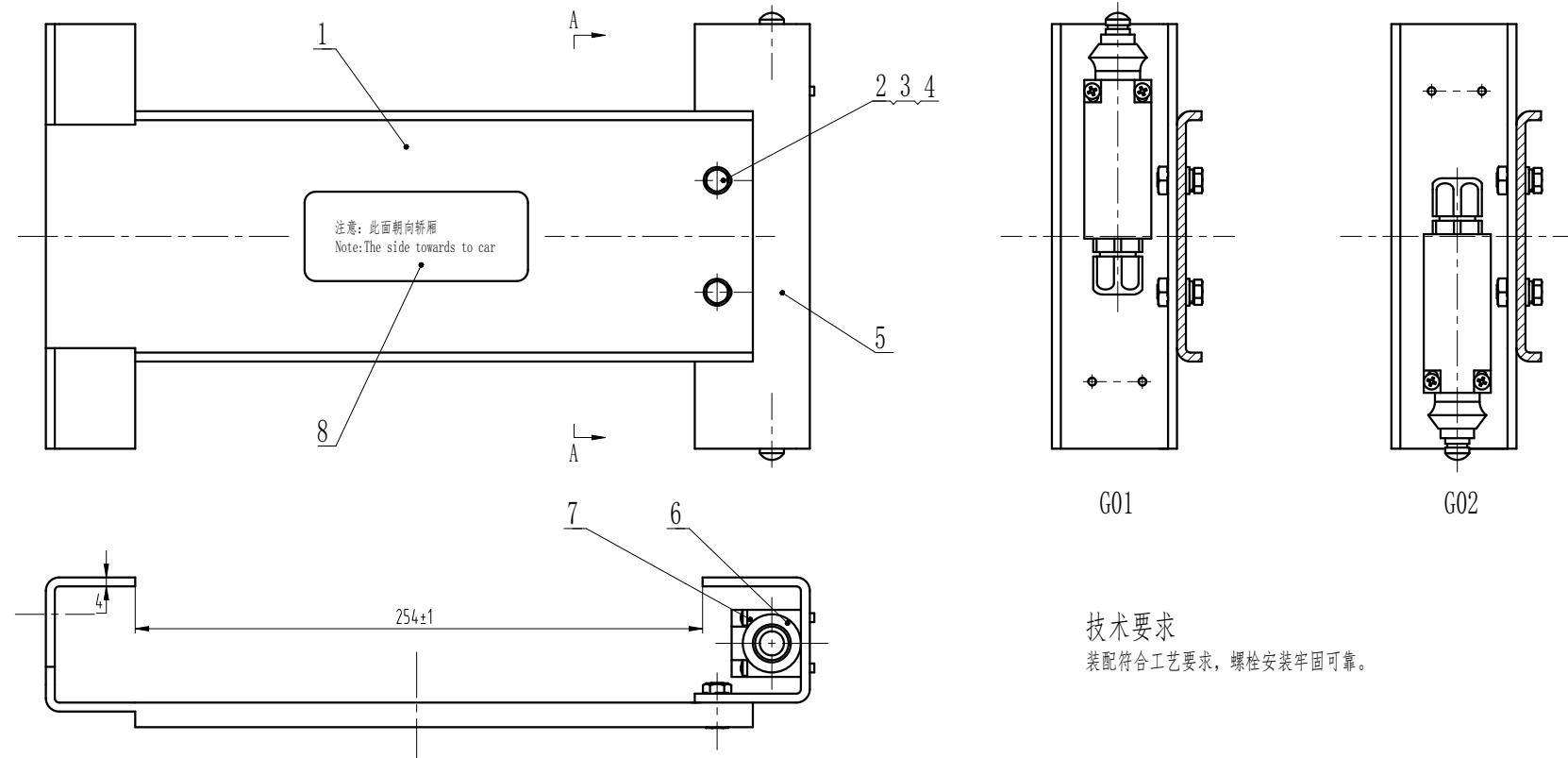


### 技术要求

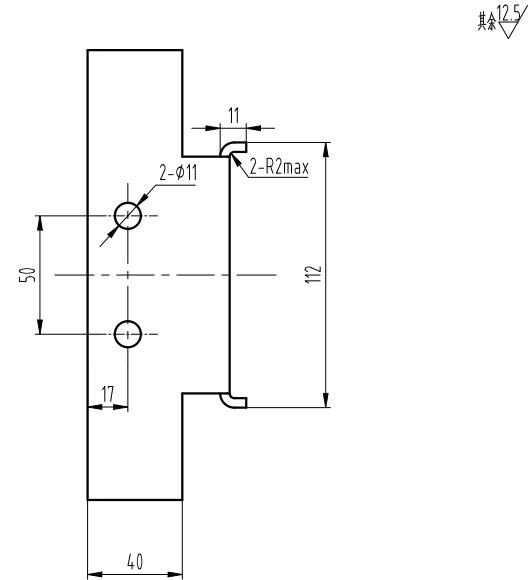
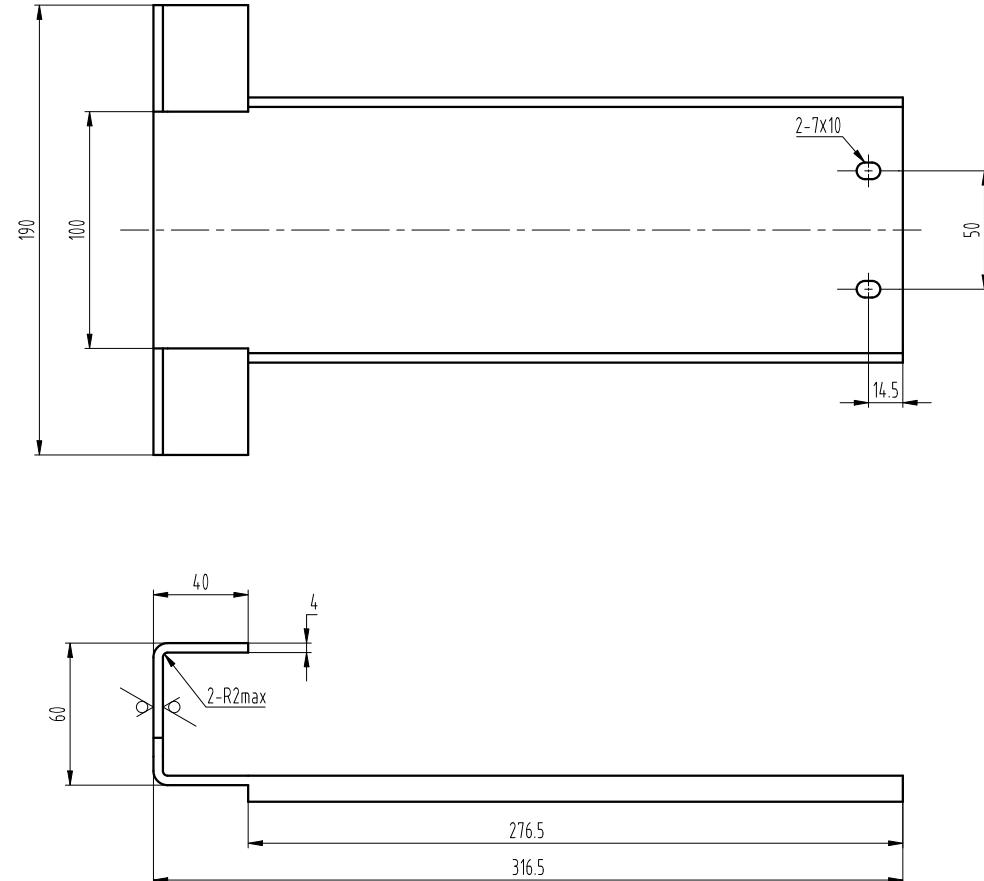
- 1 装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响；  
2 螺栓安装牢固可靠。

第一视角	实施日期	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	重块组件
审核								1:3	OX-200C.1
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	G02
-01	左支架	DWG	OX-200C.2-1	G01				-01	1	1
-02	六角螺栓		GB/T 5783/M6x16					-02	2	2
-03	弹簧垫圈		GB/T 93/6					-03	2	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1/6					-04	2	2
-05	右支架	DWG	OX-200C.2.1	G01				-05	1	1
-06	限位开关	UKS						-06	1	1
-07	十字小盖头螺钉		GB/T 823/M4x30					-07	2	2
-08	贴纸	DWG	OX-200C.2-2					-08	1	1



第一视角		实施日期		组件				支架组件		
CC	关键特性	设计	审核	批准	阶段标记	重量	比例	第 1 张	共 1 张	0X-187.2
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准				

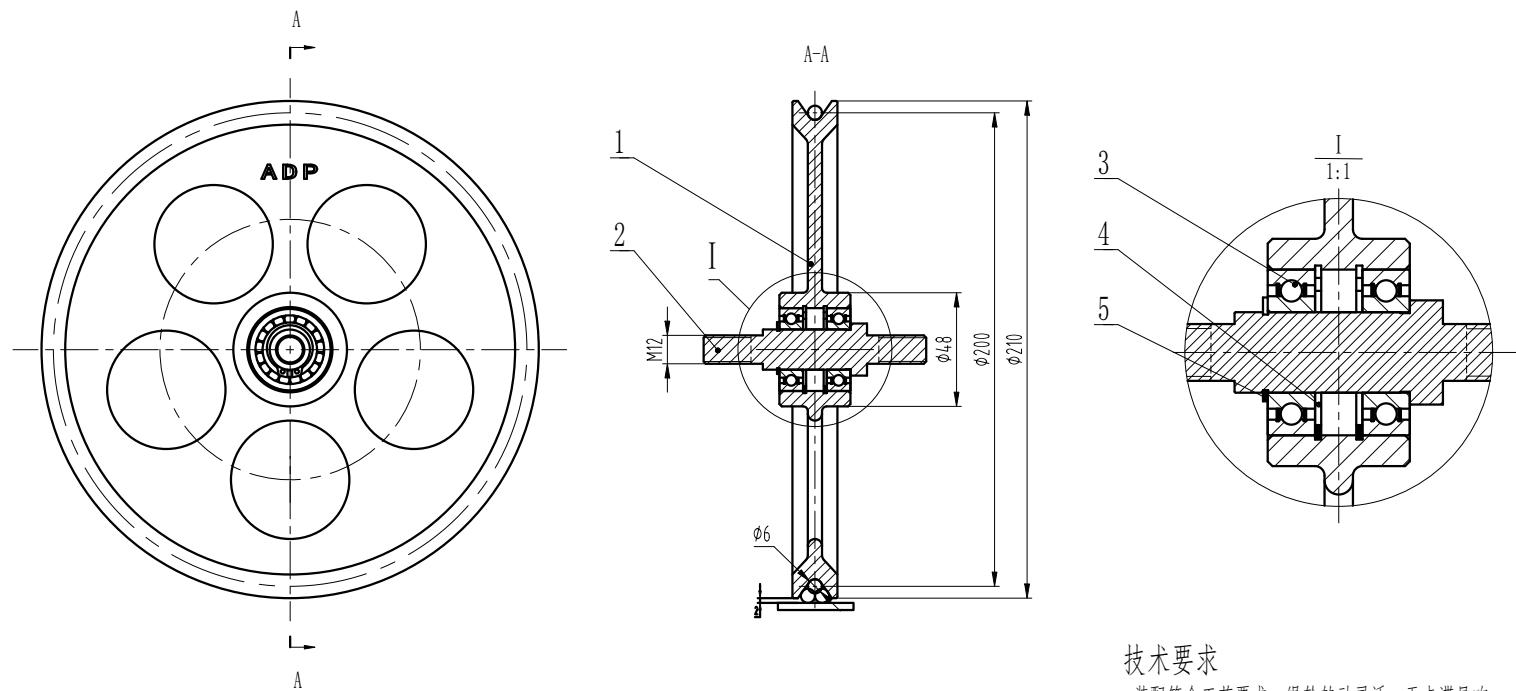


### 技术要求

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

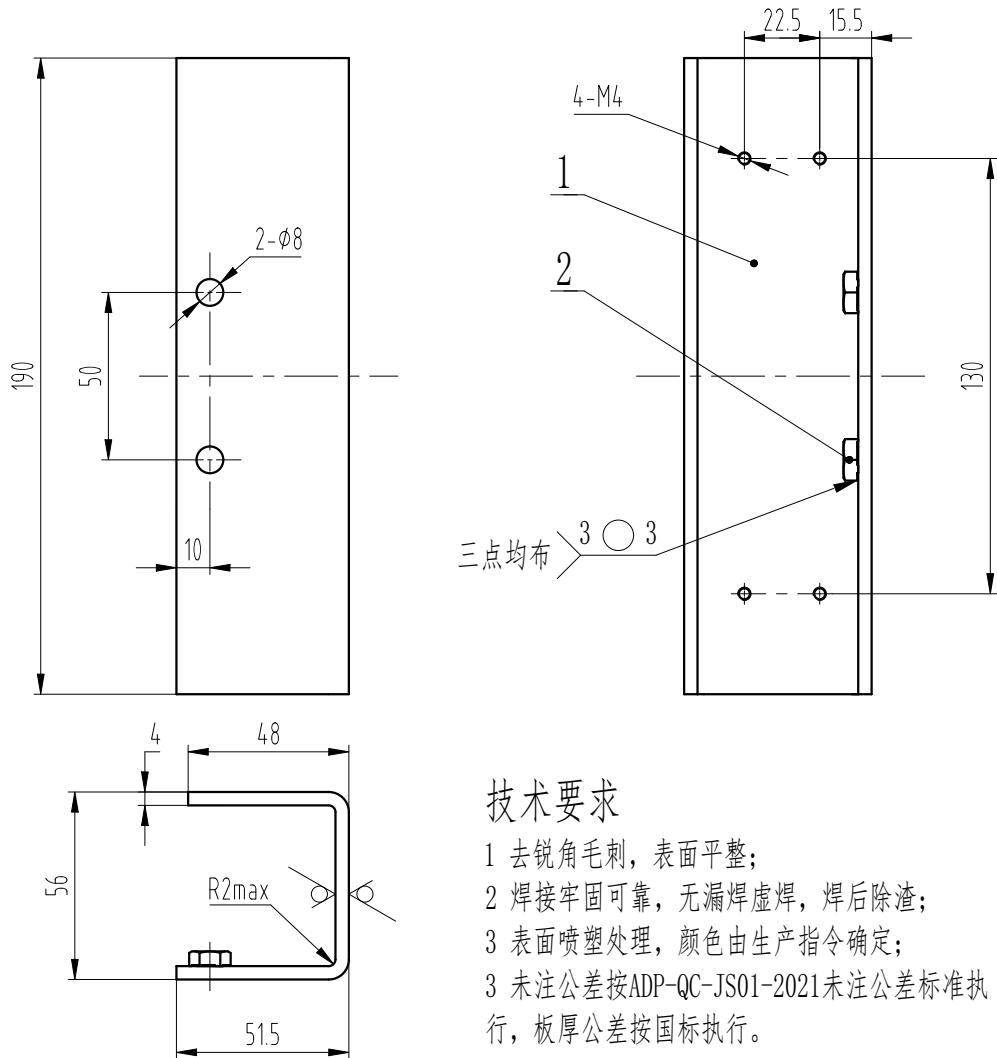
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	张紧绳轮	DWG	OX-300-1	G01				-01	1
-02	主轴	DWG	OX-200C.1.1-1	G01				-02	1
-03	深沟球轴承		6003-2RS/GB/T 276					-03	2
-04	孔用弹性挡圈		GB/T 893/35					-04	2
-05	轴用弹性挡圈		GB/T 894/17					-05	1



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

-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			见图	-01	1	其余 12.5
-02	焊接螺母		GB/T 13681/M6					-02	2	

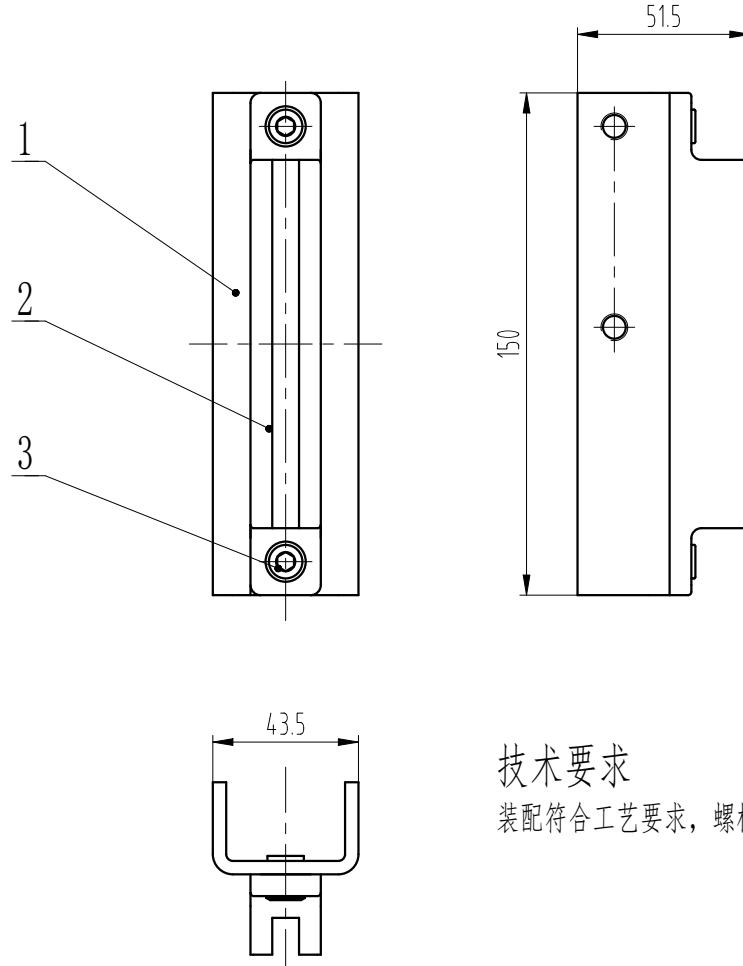


### 技术要求

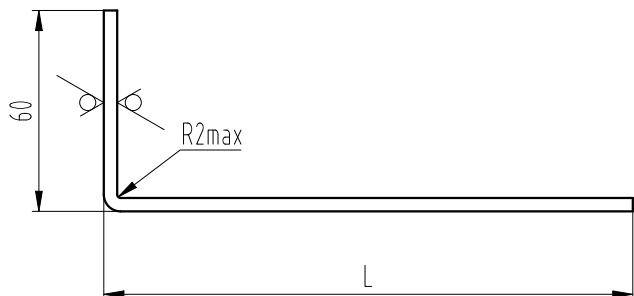
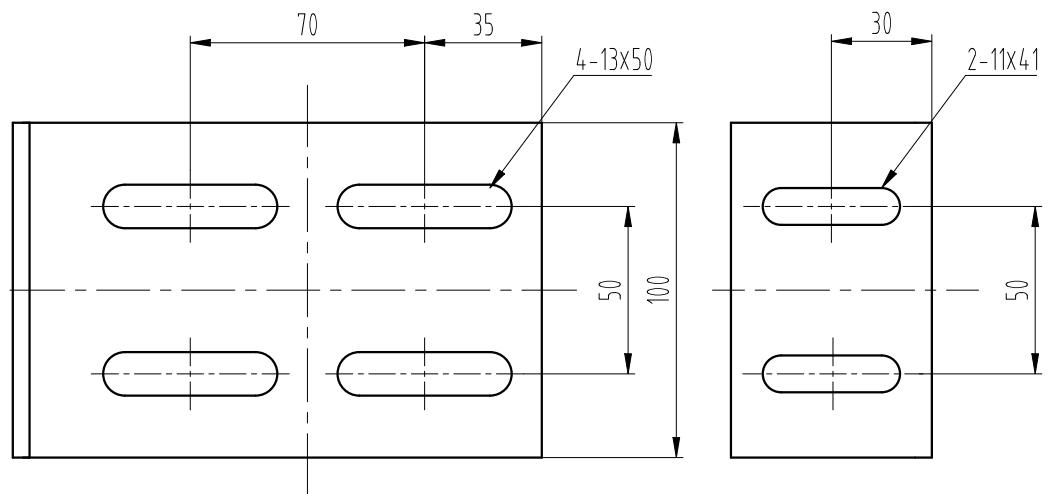
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 3 表面喷塑处理，颜色由生产指令确定；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行，板厚公差按国标执行。

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						
设计	◊	◊	标准化			钢板 4.0/Q235B	
审核						阶段标记	重量 比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张
						1:2	OX-200C.2.1

-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				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



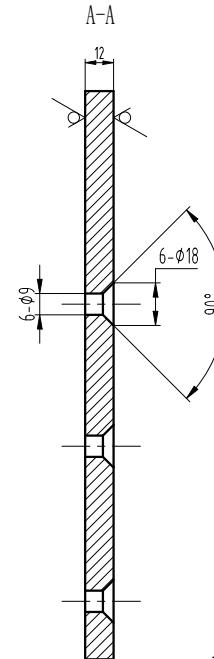
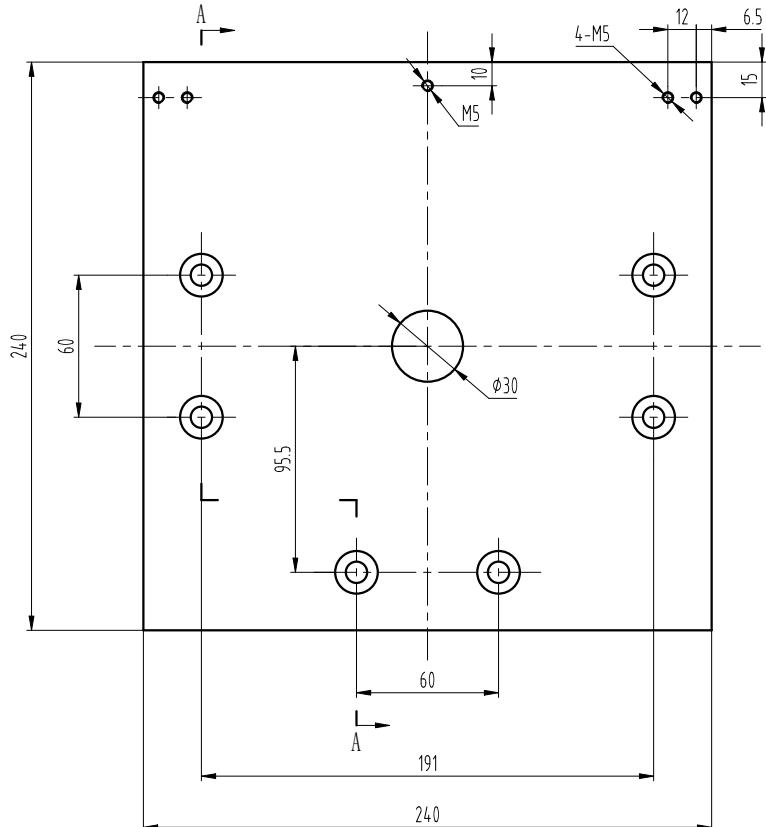
尺寸		
OX-200-1	G01	G02
L	158	228
A值	260	330

### 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				<b>AOEPU</b> 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		安装底板
审核						阶段标记	重量	
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	OX-200C-1

其余12.5

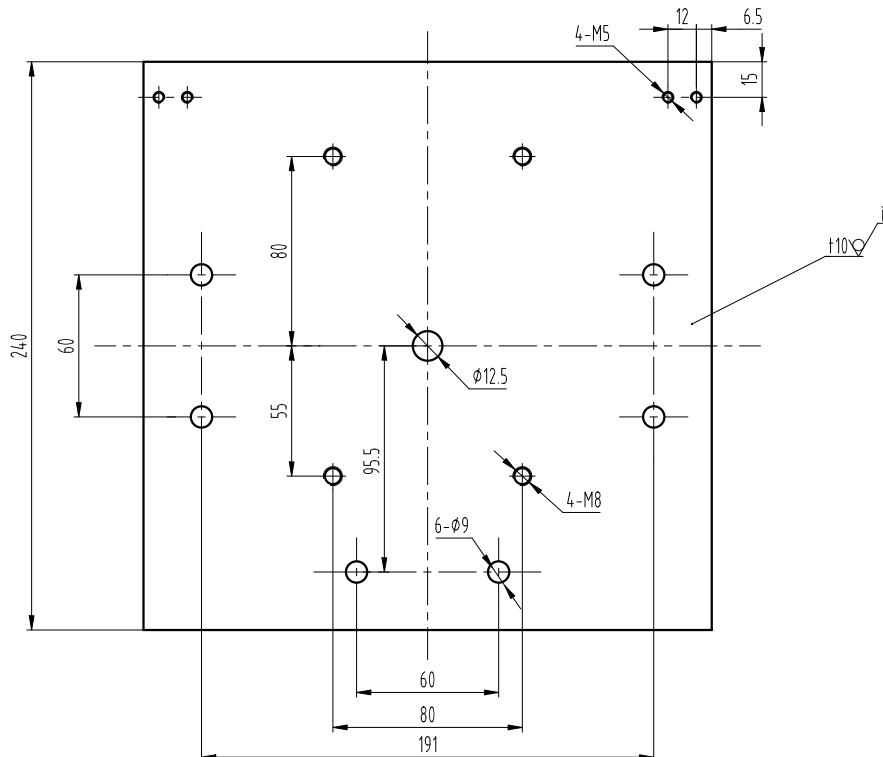


## 技术要求

- 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			
			CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
			设计	◊	◊	标准化	钢板 12/Q235B			配重板a
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	
								5.2	1:2	OX-200C.1-1
							第 1 张	共 1 张		

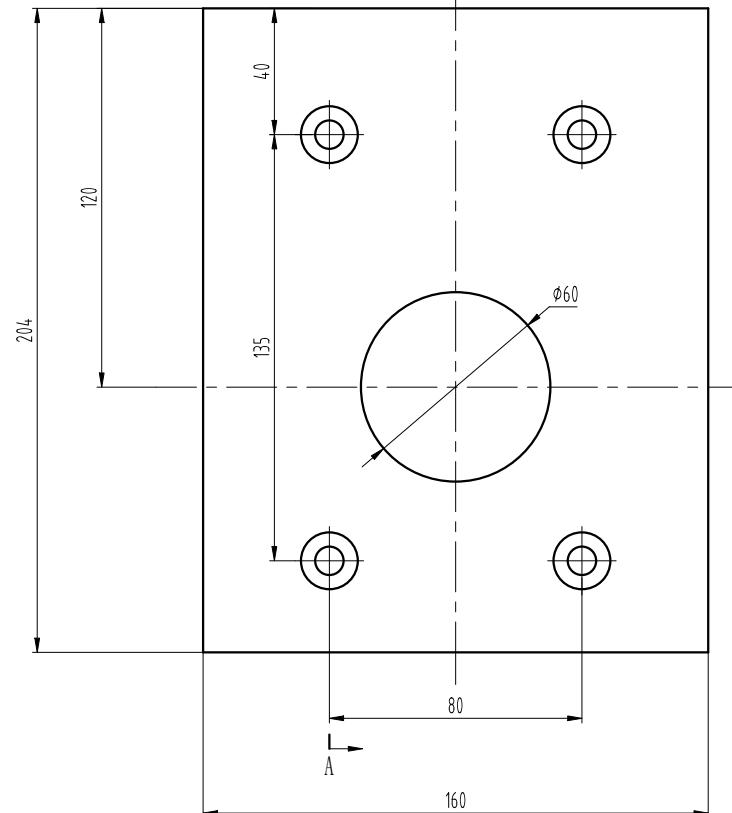
其余12.5



## 技术要求

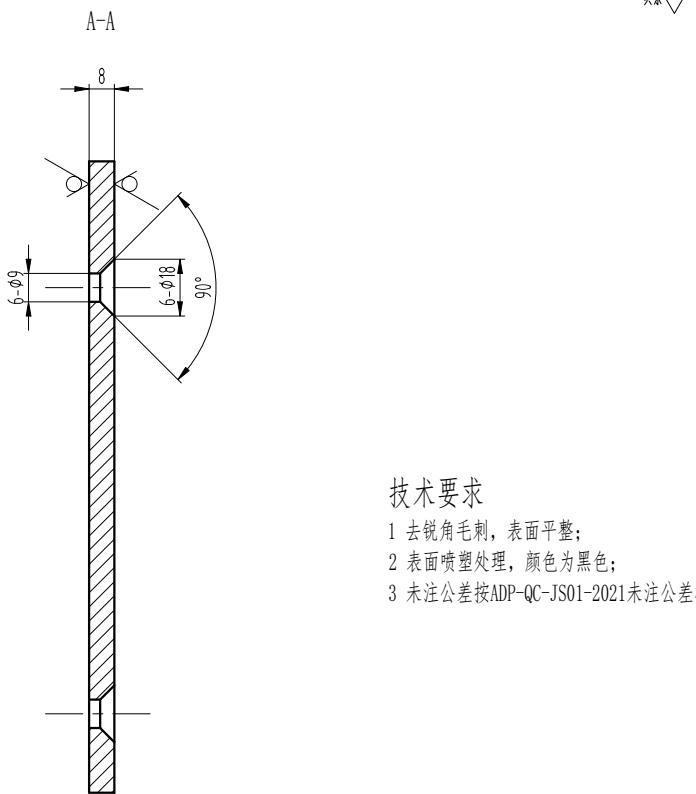
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色为黑色；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

			第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司		
			CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
			设计	◇	◇	标准化	钢板 10/Q235B		
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
								4.4	1:2
							第 1 张	共 1 张	OX-200C.1-2



A

A

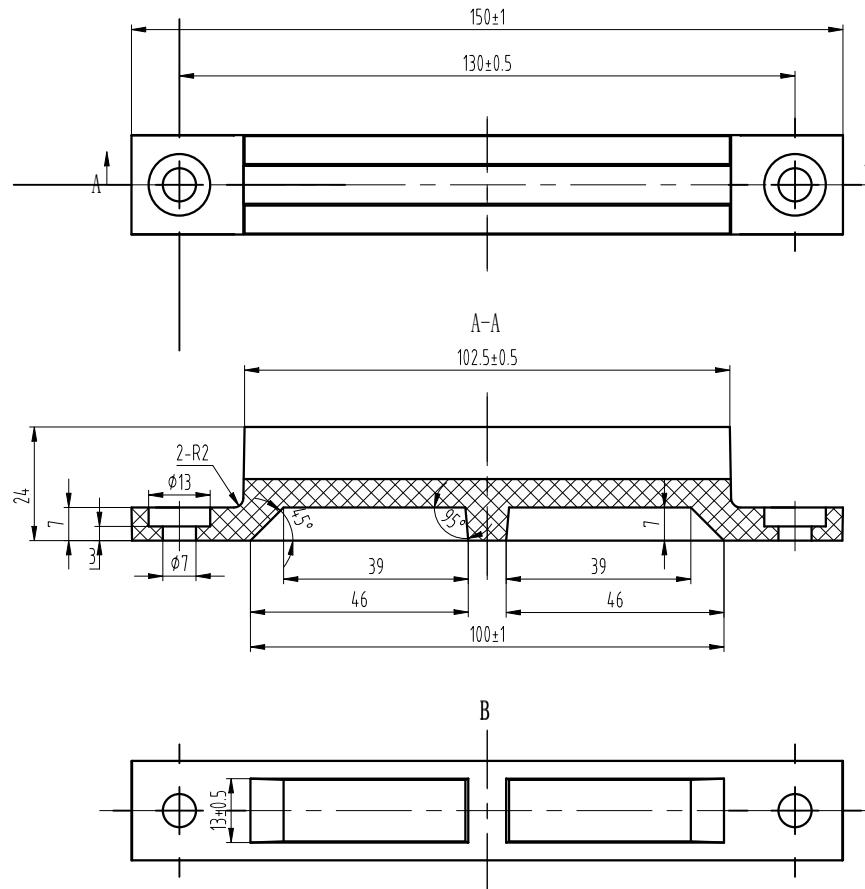


其余12.5

## 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		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
CC		关键特性		钢板 8/Q235B			
设计	◇	◇	标准化	阶段标记		重量	比例
						1.8	1:1.5
						第 1 张	共 1 张
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准	0X-200C.1-3

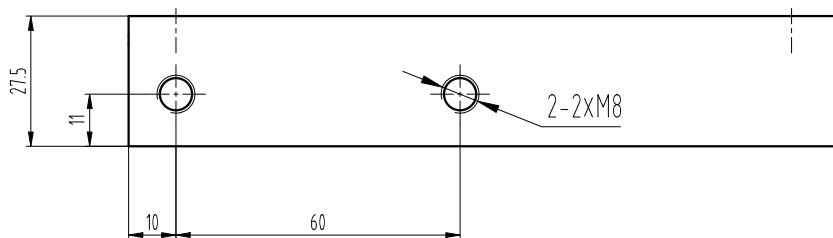
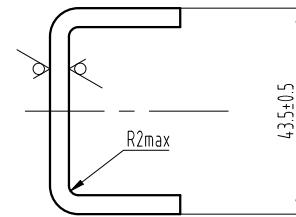
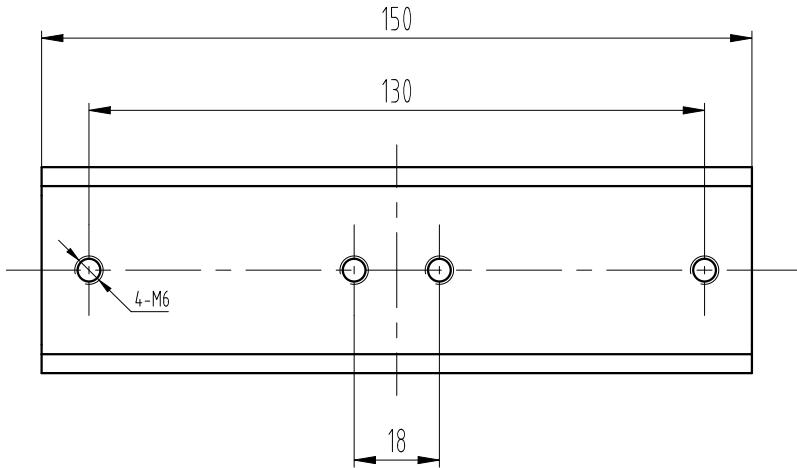


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺;
  - 2 未注圆角R1;
  - 3 端面有约 $0.5\text{--}2^\circ$  的拔模斜度;
  - 4 未注尺寸公差 $\pm 0.3$ 。

						第一视角		实施日期			宁波奥德普电梯部件有限公司		
CC		关键特性									AODEPU® NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
					设计		<>		标准化		增强尼龙PA66		
											阶段标记		
											重量		
											比例		
标记	处数	更改内容			审核						1:1		
											第 1 张		
					工艺				批准		共 1 张		
					签名		年月日				OX-200C.1.2-2		

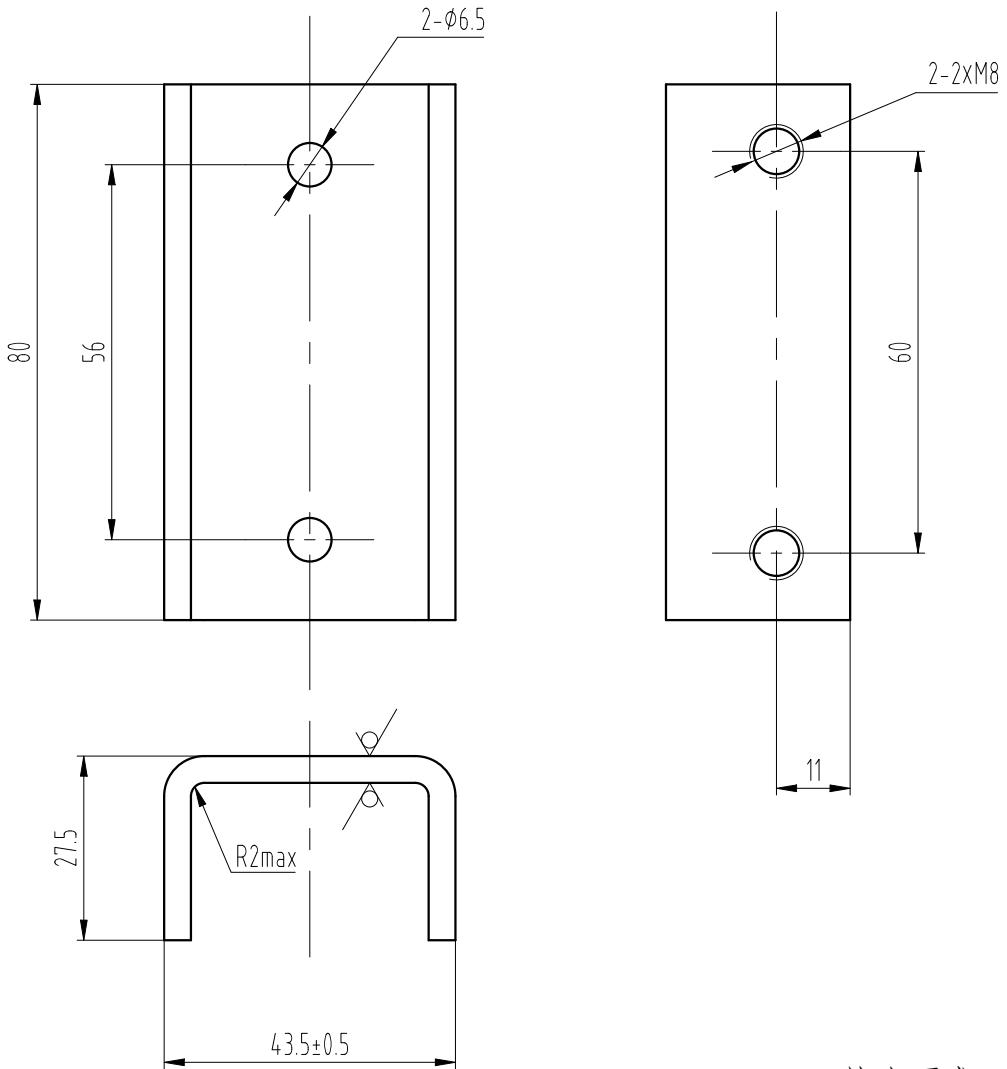
共12/



### 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。

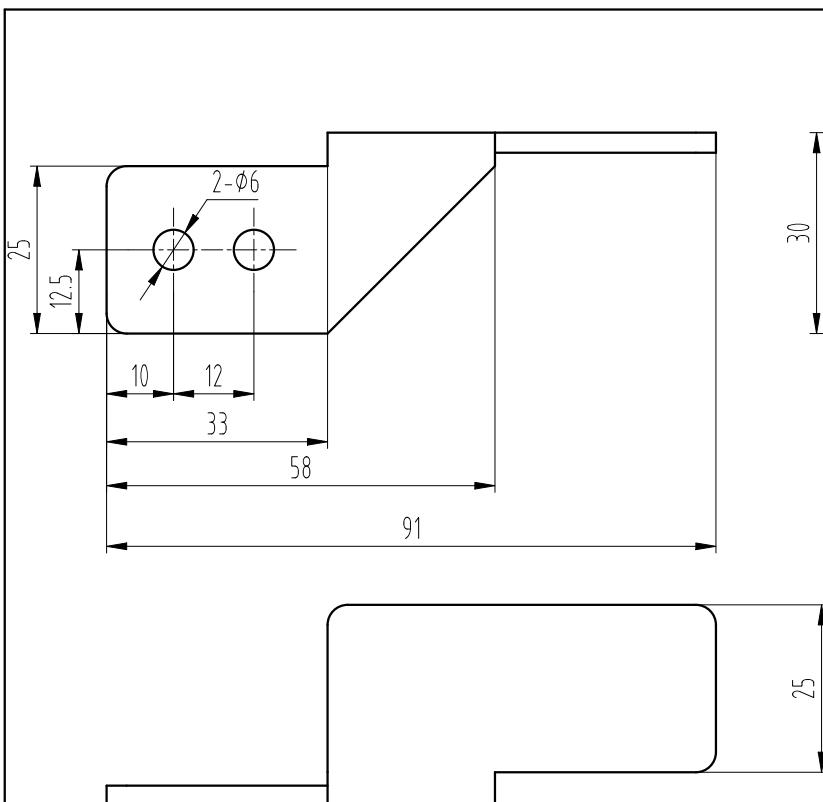
						第一视角		实施日期			宁波奥德普电梯部件有限公司 AOEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.						
						CC 关键特性											
						设计	◊	◊	标准化			钢板 3.75/Q235B	连接支架1				
标记	处数	更改内容				签名	年月日	工艺	审核	批准	阶段标记	重量	比例				
													1:1				
标记 处数						更改内容				第 1 张 共 1 张		0X-200C.1.2-1					



### 技术要求

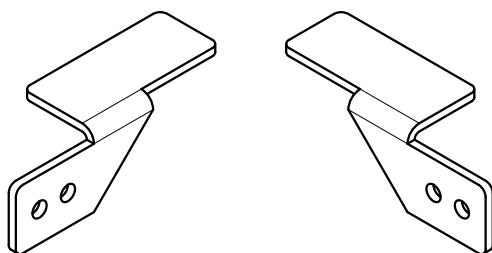
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
- 3 未注公差按 ADP-QC-JS01-2021 未注公差标准执行。

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



### 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;
- 4 本件分左右件, 图示为右件, 左件对称制作。



OX-200C.1-6	制作方式
G01	如图制作
G02	对称制作

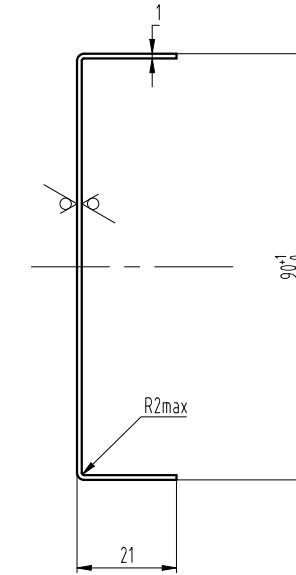
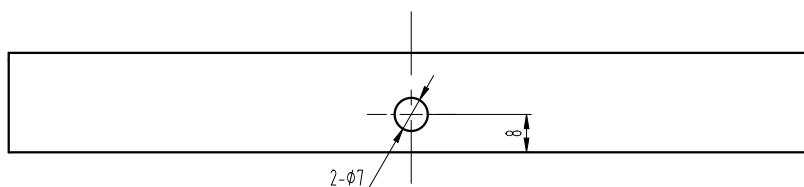
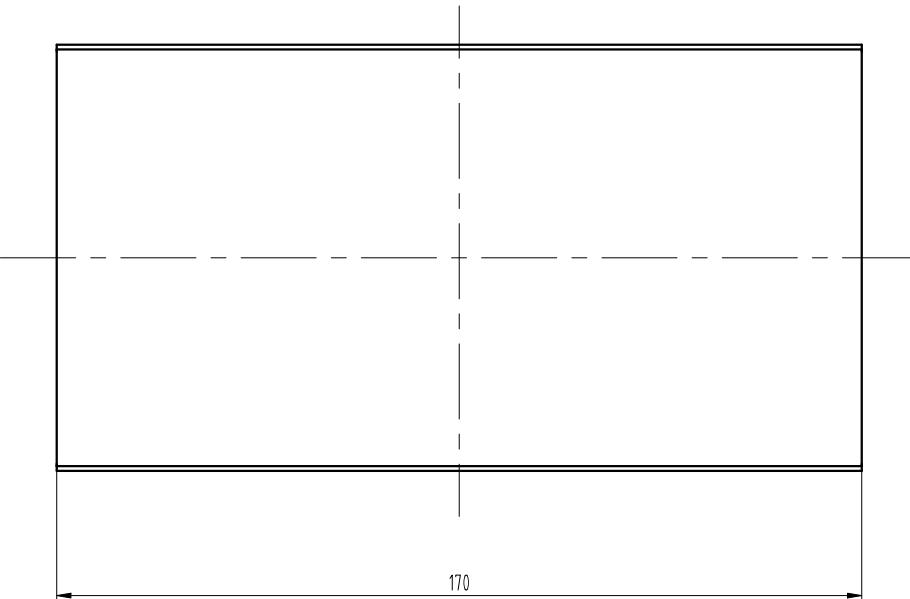
此零件 (G01)

对称件 (G02)

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 3/Q235B				
设计	◇	◇					标准化
审核						1:1	
工艺			批准			第 1 张 共 1 张	OX-200C. 1-6

共125/

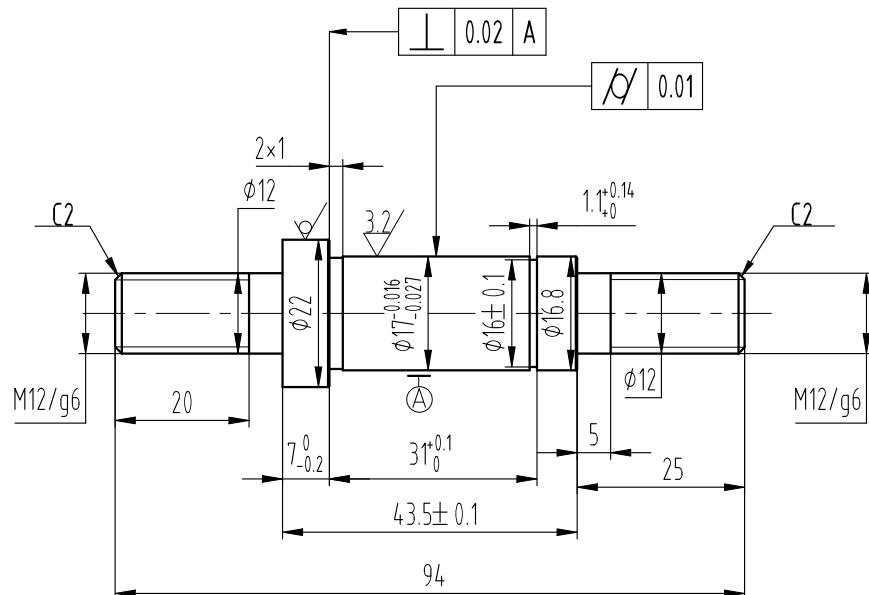


### 技术要求

- 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	工艺	审核	第一视角		实施日期		关键特性	钢板 1/Q235B	顶盖		
							设计	CC	CC	标准化	阶段标记	重量	比例		
														第 1 张 共 1 张	OX-200C.1-5

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			宁波奥德普电梯部件有限公司		
 关键特性					 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
设计	<>	<>	标准化		圆钢 22/45		
审核					阶段标记	重量	比例
工艺			批准		第 1 张 共 1 张		
OX-200C.1.1-1							

图幅：A4 Ver 1.4