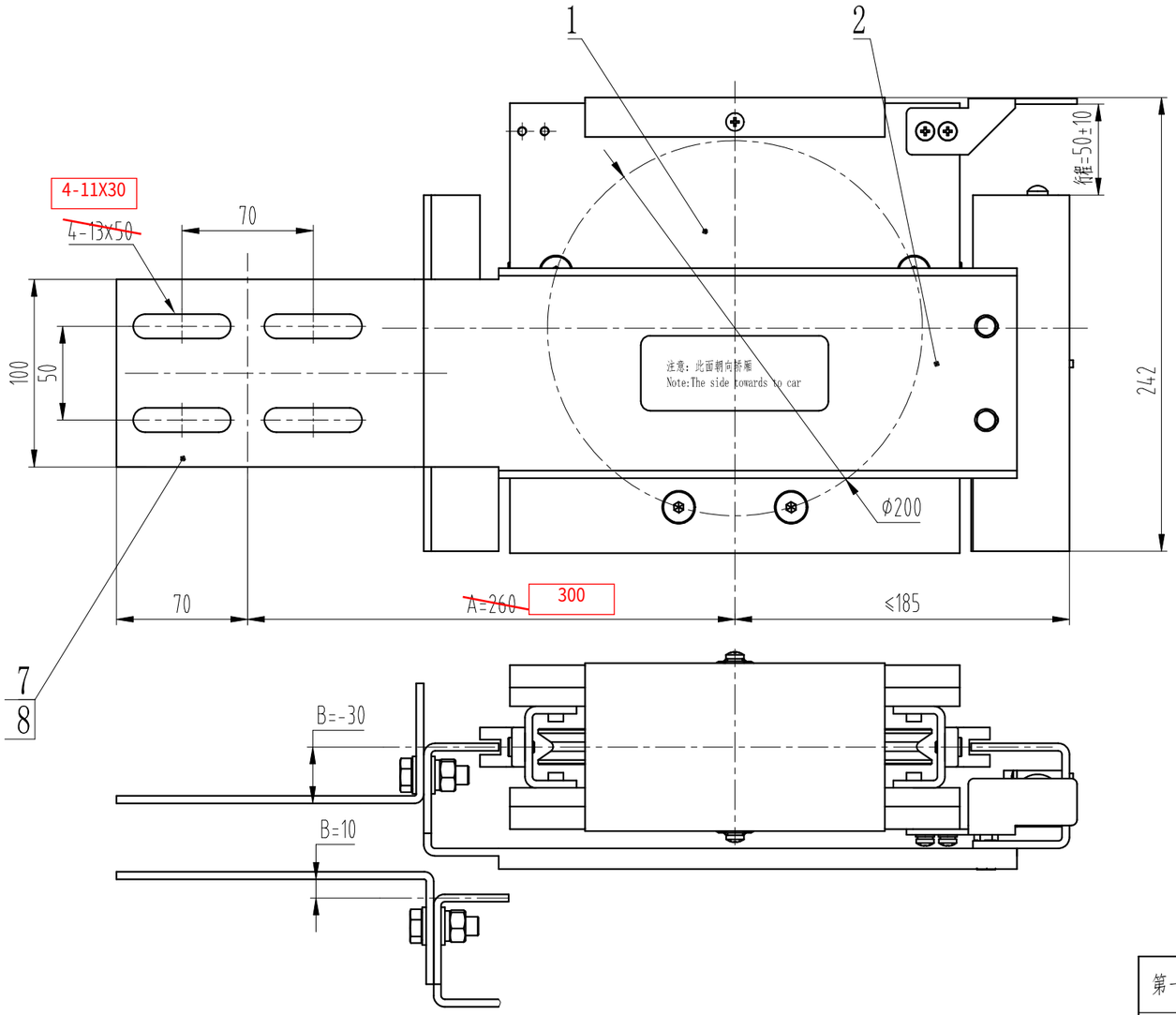
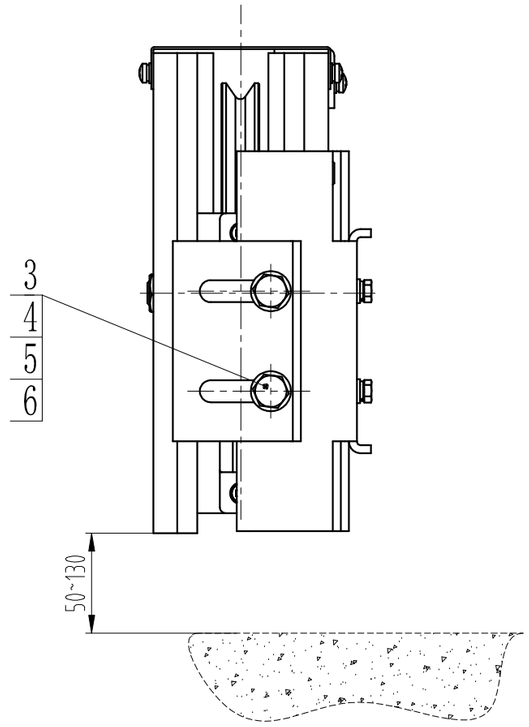
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	重块组件	DWG	OX-200C.1	G01				-01	1
-02	支架组件	DWG	OX-200C.2	G01				-02	1
-03	六角螺栓		GB/T 5783/M10x30					-03	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1/10					-04	4
-05	弹簧螺垫		GB/T 93/10					-05	2
-06	六角螺母		GB/T 6170/M10					-06	2
-07	安装底板	DWG	OX-200C-1	G01			A=260	-07	1
-08	安装底板	DWG	OX-200C-1	G02			A=330	-08	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。

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

设计	◇	◇	标准化		
审核					
工艺			批准		

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

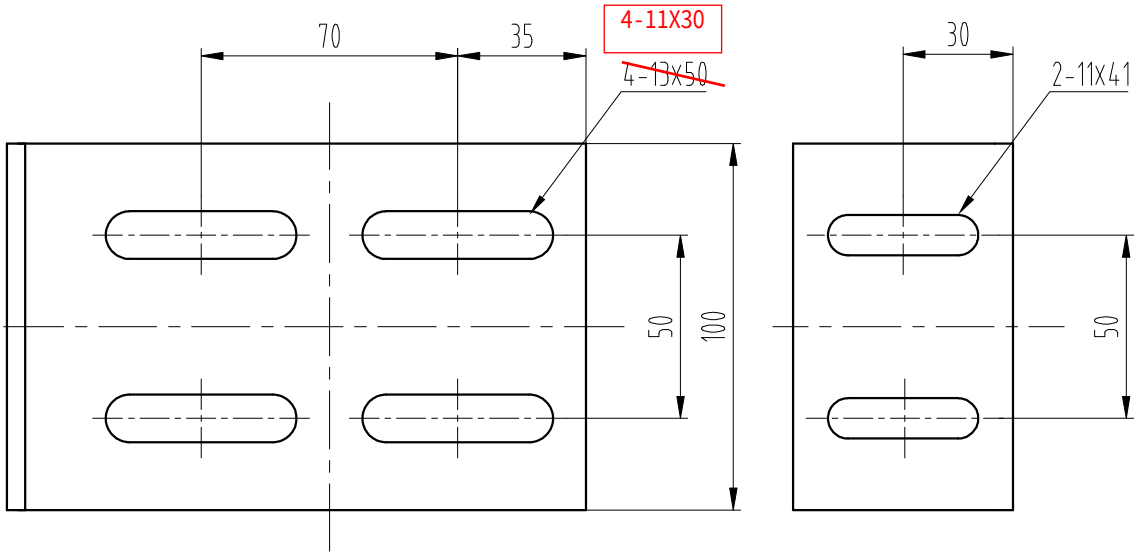
阶段标记	重量	比例
		1:3
第 1 张	共 1 张	

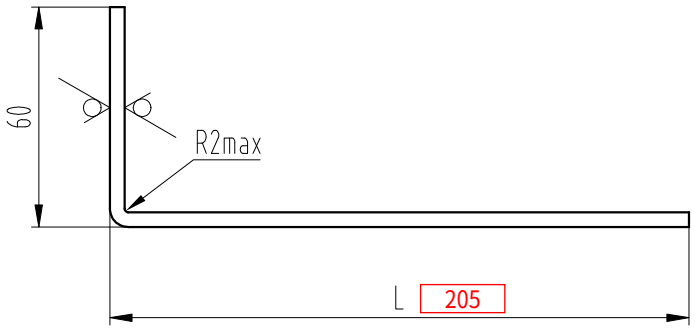
张紧装置

OX-200C(XA)

图幅：A3 Ver 1.4

其余 12.5





尺寸表

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

CC 关键特性

实施日期

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

设 计	〈〉	〈〉	标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

钢板 4.0/Q235B

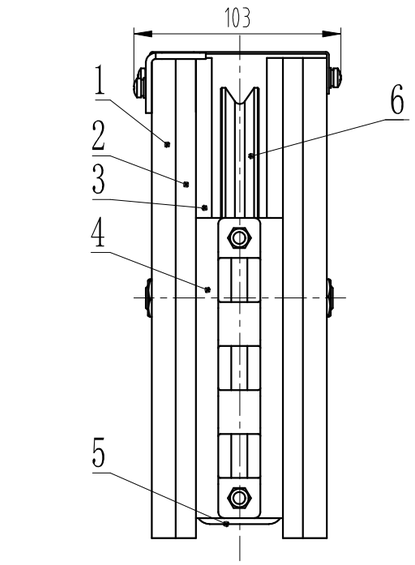
阶段标记				重 量	比 例
					1:2
第 1 张			共 1 张		

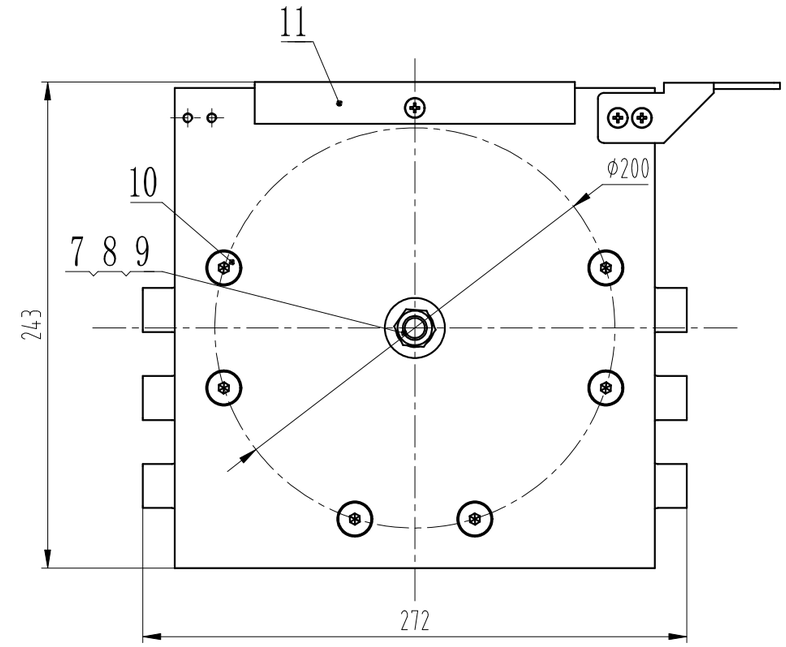
安装底板

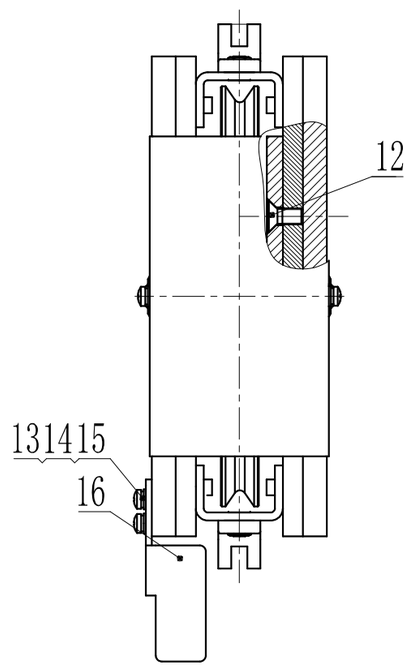
OX-200C-1

图幅：A4 Ver 1.4

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	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。

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

设计	〈〉	〈〉	标准化		
审核					
工艺			批准		

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

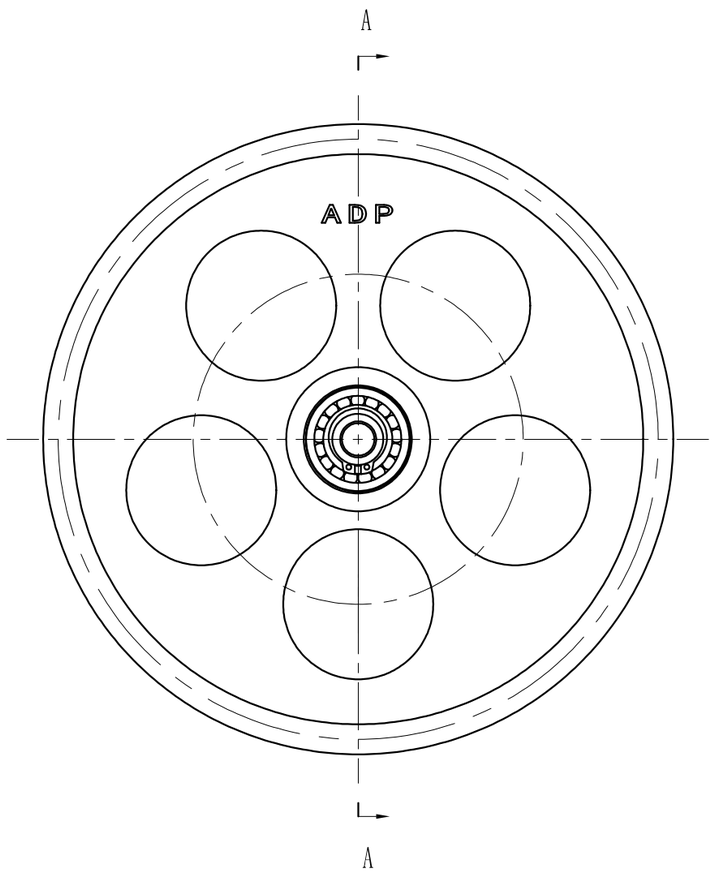
阶段标记	重量	比例
		1:3
第 1 张	共 1 张	

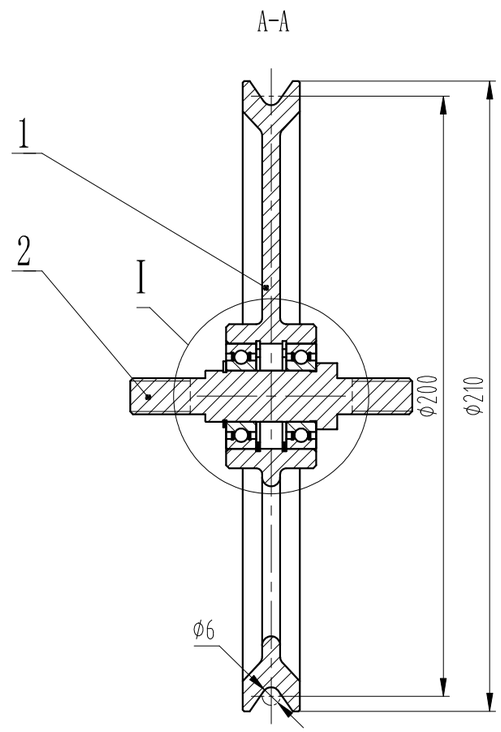
重块组件

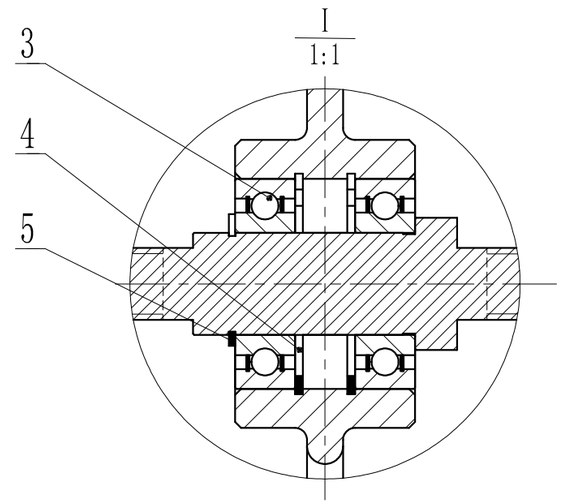
OX-200C.1

图幅：A3 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。

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					
设计	◇	◇	标准化		
审核					
工艺			批准		

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

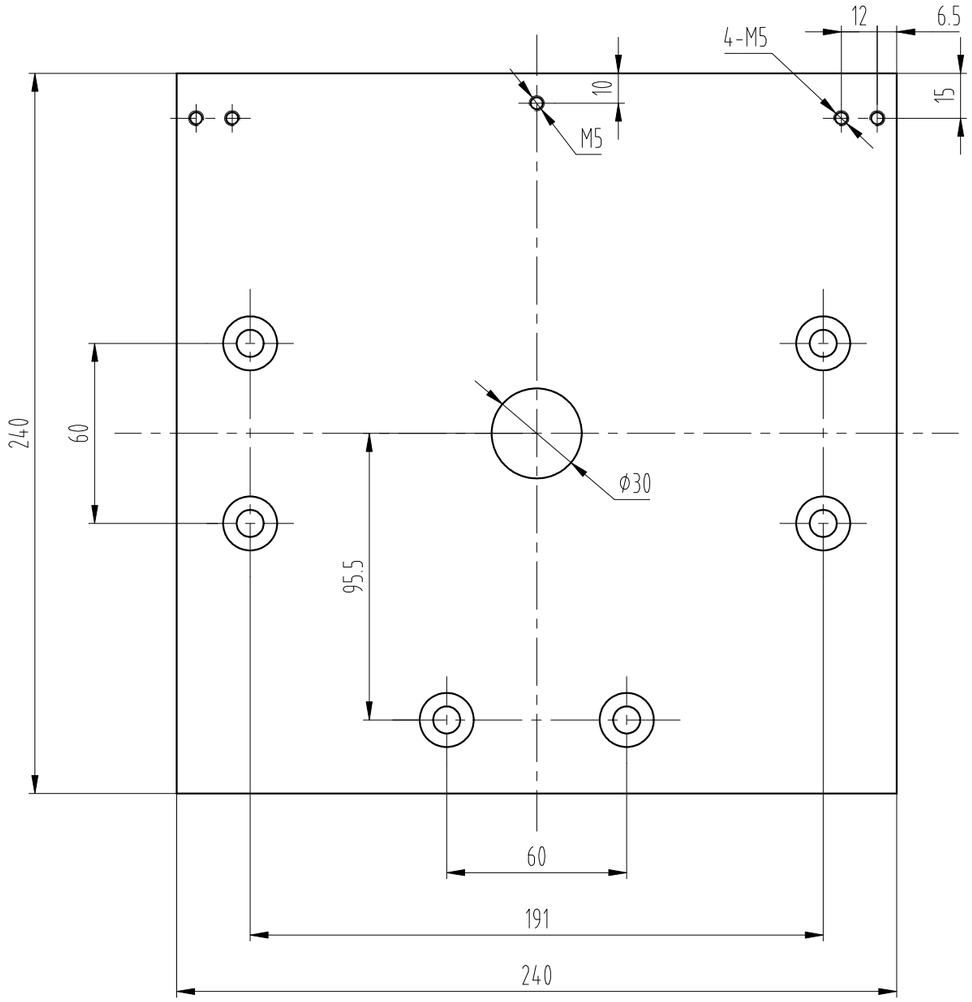
阶段标记			重量	比例
				1:2
第 1 张		共 1 张		

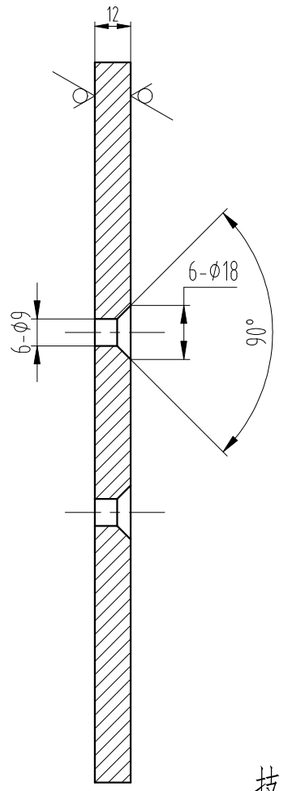
绳轮组件

OX-200C.1.1

图幅：A3 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

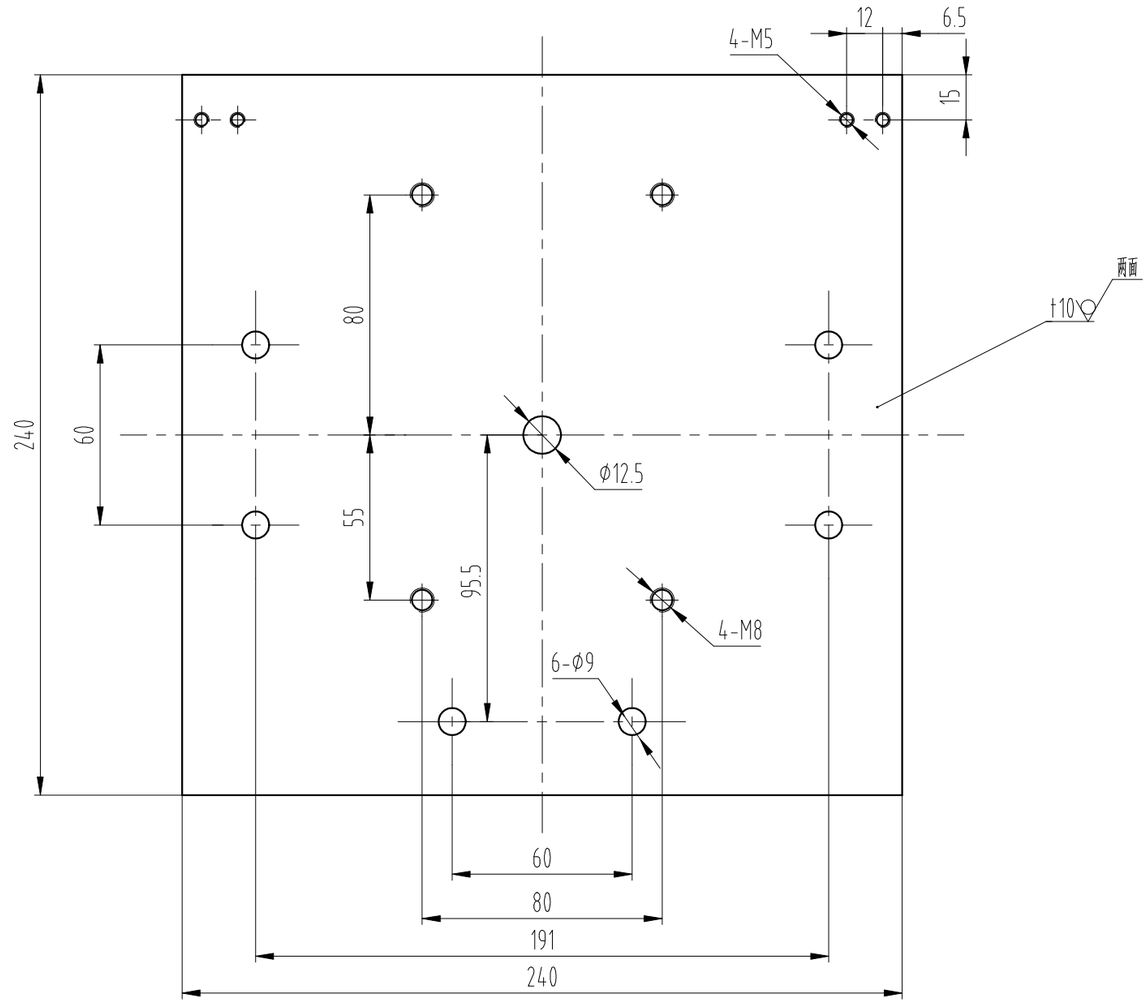
第一视角		实施日期			
CC 关键特性					
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

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

钢板 12/Q235B			配重板a
阶段标记	重量	比例	
	5.2	1:2	0X-200C.1-1
第 1 张	共 1 张		

图幅：A3 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

第一视角 | 实施日期 | CC 关键特性

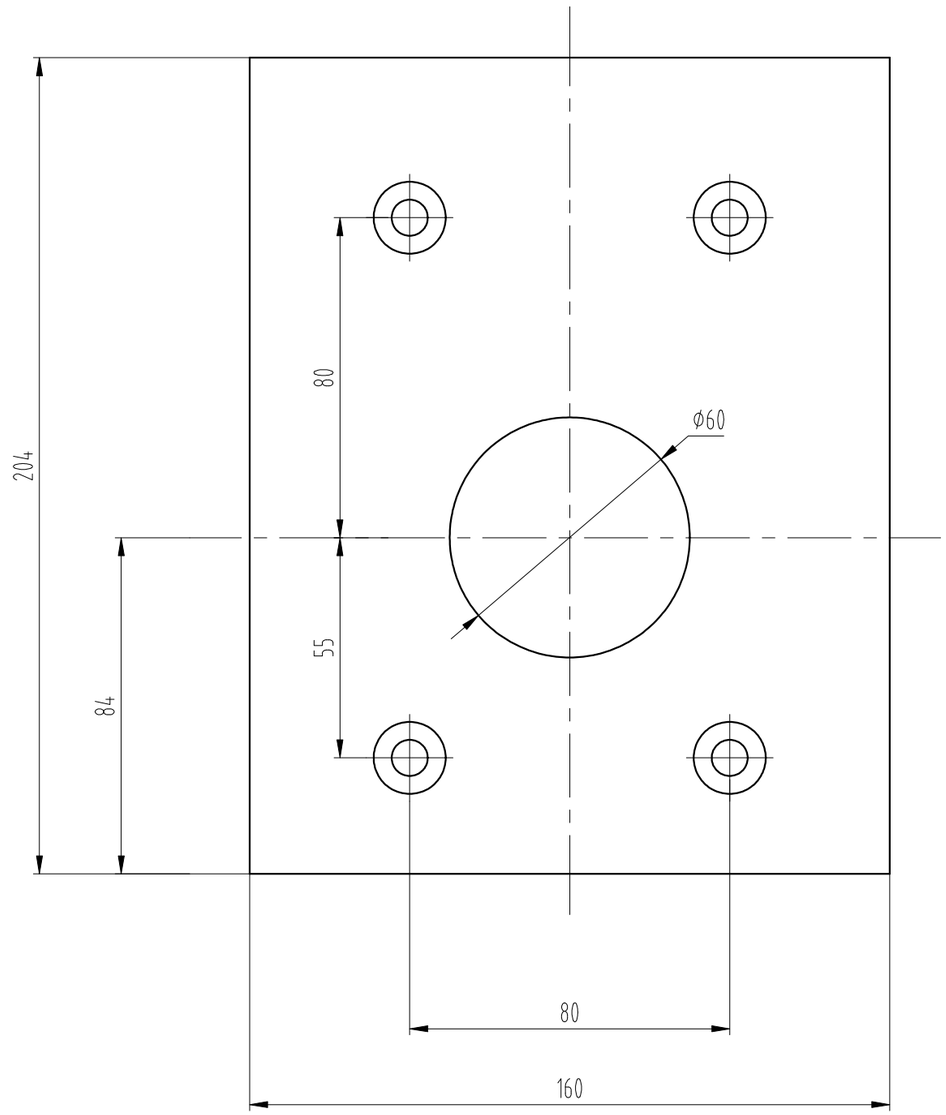
设计	〈〉	〈〉	标准化		
审核					
工艺			批准		

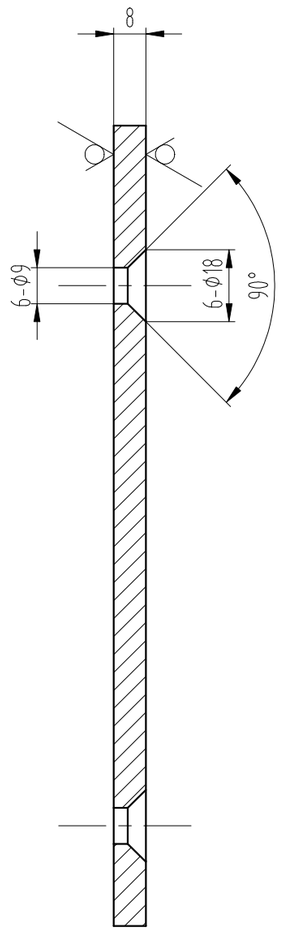
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

钢板 10/Q235B			配重板b
阶段标记	重量	比例	
	4.4	1:2	0X-200C.1-2
第 1 张	共 1 张		

图幅：A3 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

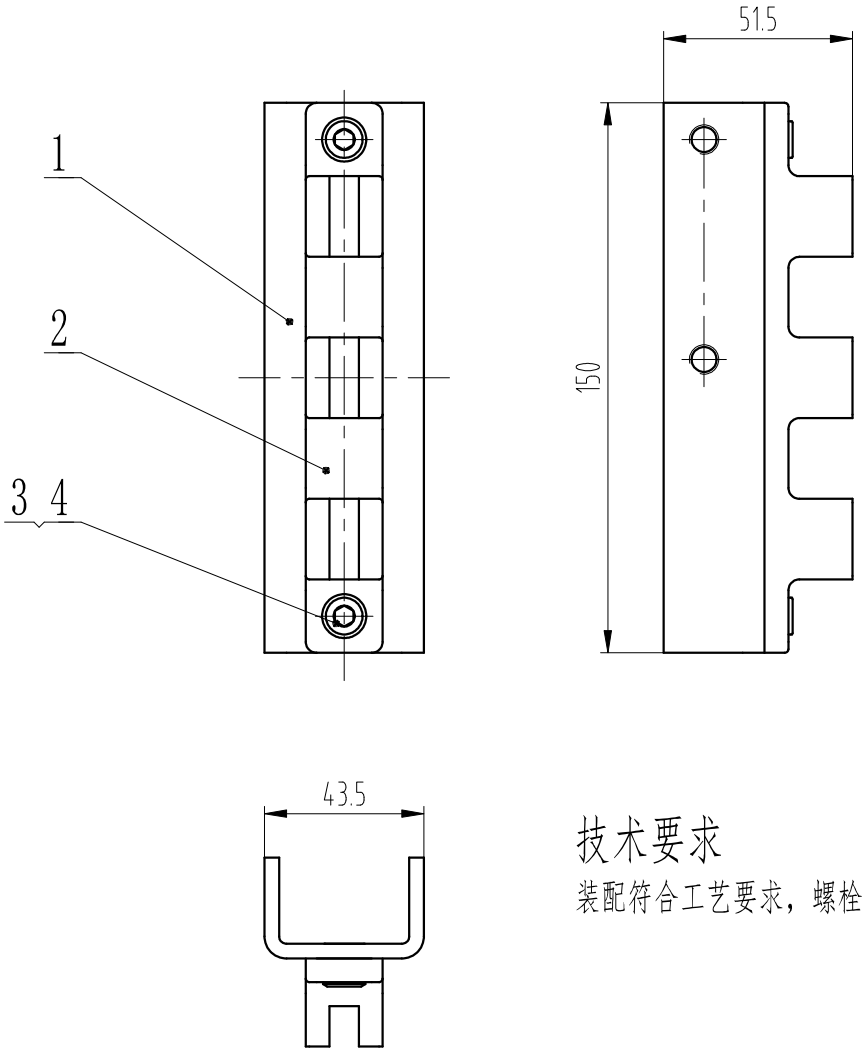
第一视角		实施日期			
CC 关键特性					
设计	〈〉	〈〉	标准化		
审核					
工艺			批准		

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

钢板 8/Q235B			配重板c
阶段标记	重量	比例	
	1.8	1:1.5	0X-200C.1-3
第 1 张	共 1 张		

图幅：A3 Ver 1.4

-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

CC 关键特性

实施日期

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

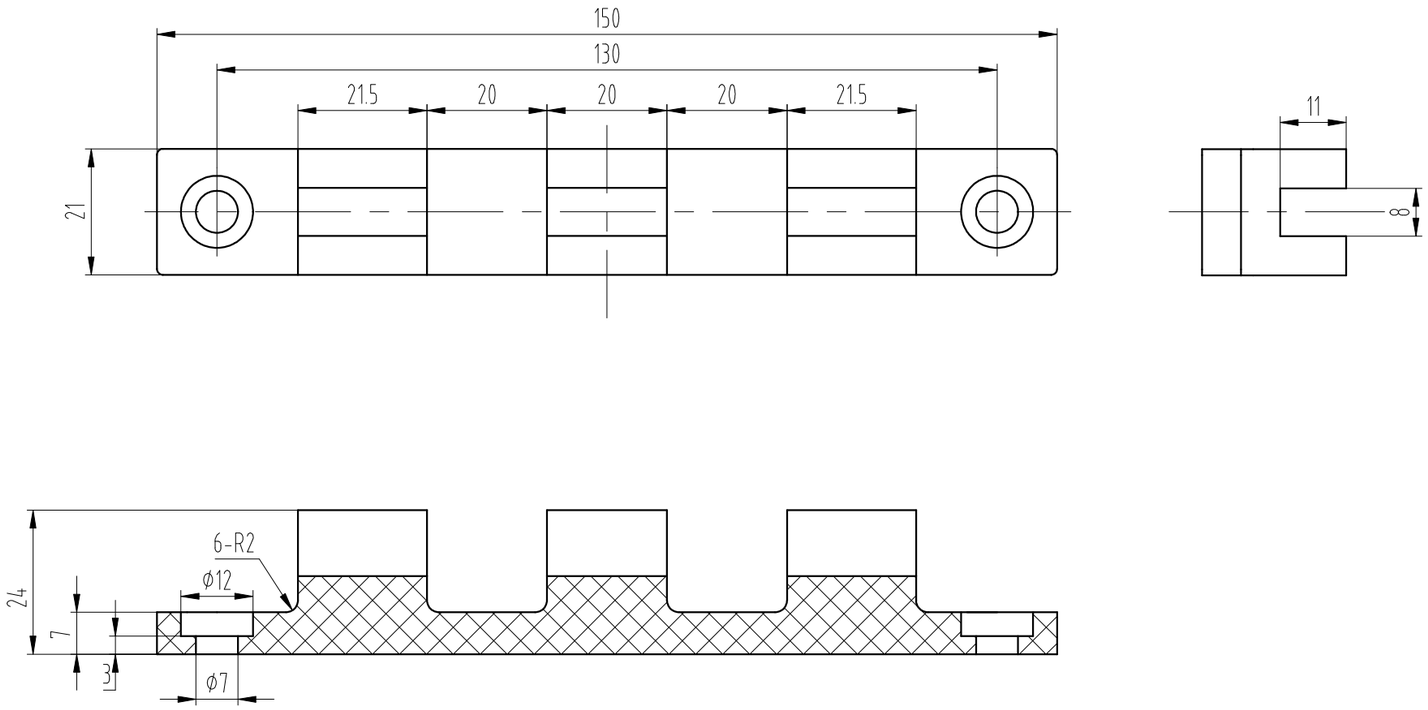
设计	〈〉	〈〉	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:2
第 1 张	共 1 张	

连接支架组件

OX-200C.1.2

图幅：A4 Ver 1.4



技术要求

1 去锐角毛刺；
2 未注圆角R1。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

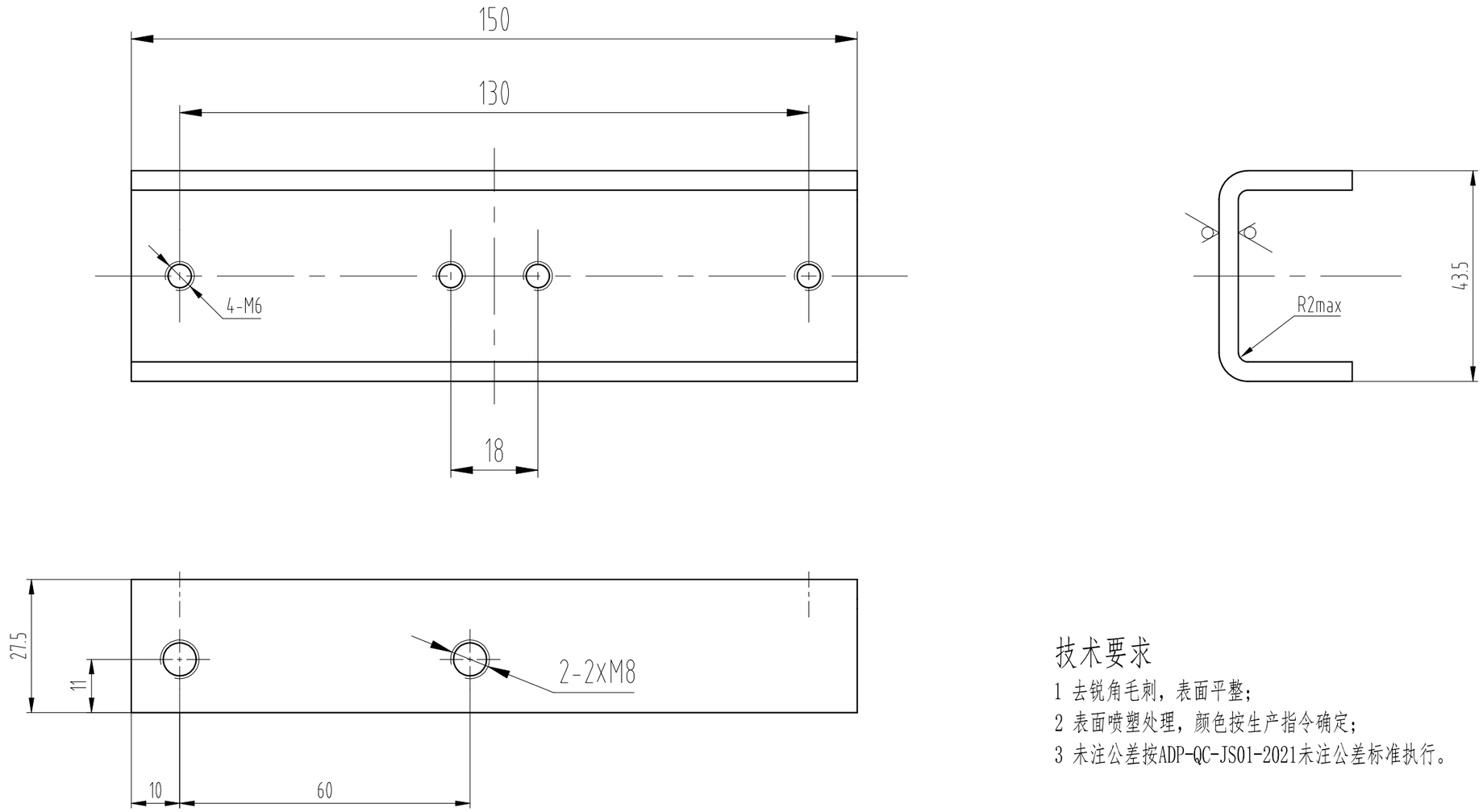
第一视角		实施日期			
CC 关键特性					
设计	〈〉	〈〉	标准化		
审核					
工艺			批准		

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

增强尼龙			导向靴衬
阶段标记	重量	比例	
		1:1	0X-200C.1.2-2
第 1 张	共 1 张		

图幅：A3 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

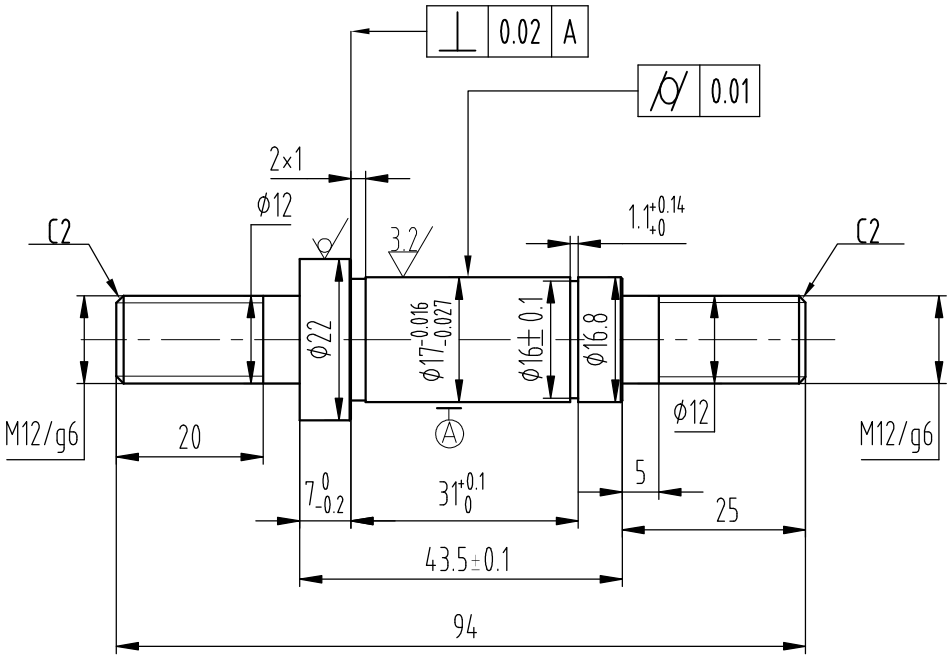
第一视角		实施日期			
CC 关键特性					
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

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

钢板 3.75/Q235B			连接支架1
阶段标记	重量	比例	
		1:1	0X-200C.1.2-1
第 1 张	共 1 张		

图幅：A3 Ver 1.4

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

CC 关键特性

实施日期

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

设 计	〈〉	〈〉	标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

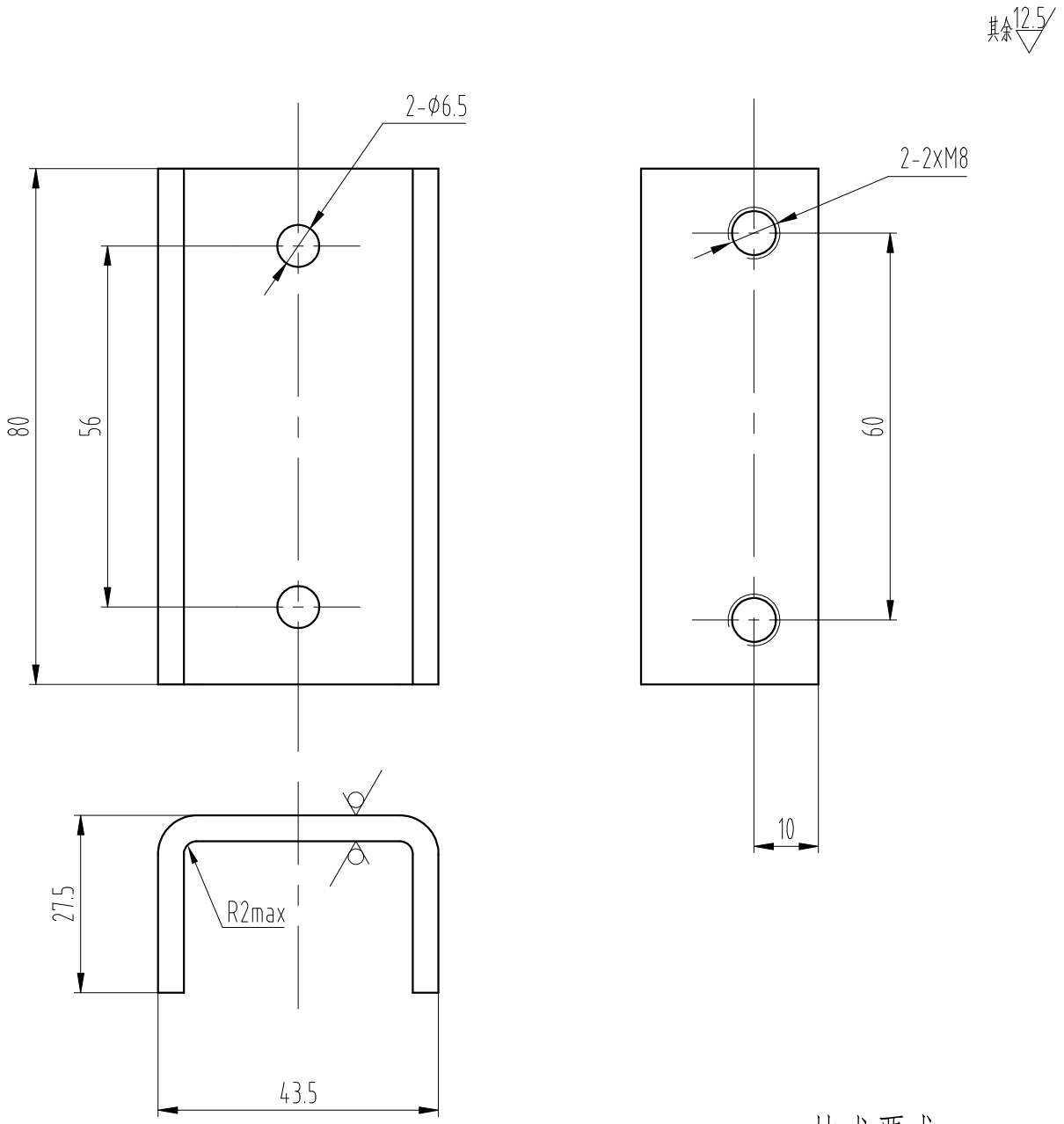
圆钢 22/45

阶段标记				重 量	比 例
					1:1
第 1 张			共 1 张		

主轴

0X-200C.1.1-1

图幅：A4 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。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

CC 关键特性

实施日期

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

设计	〈〉	〈〉	标准化		
审核					
工艺			批准		

钢板 4.0/Q235B

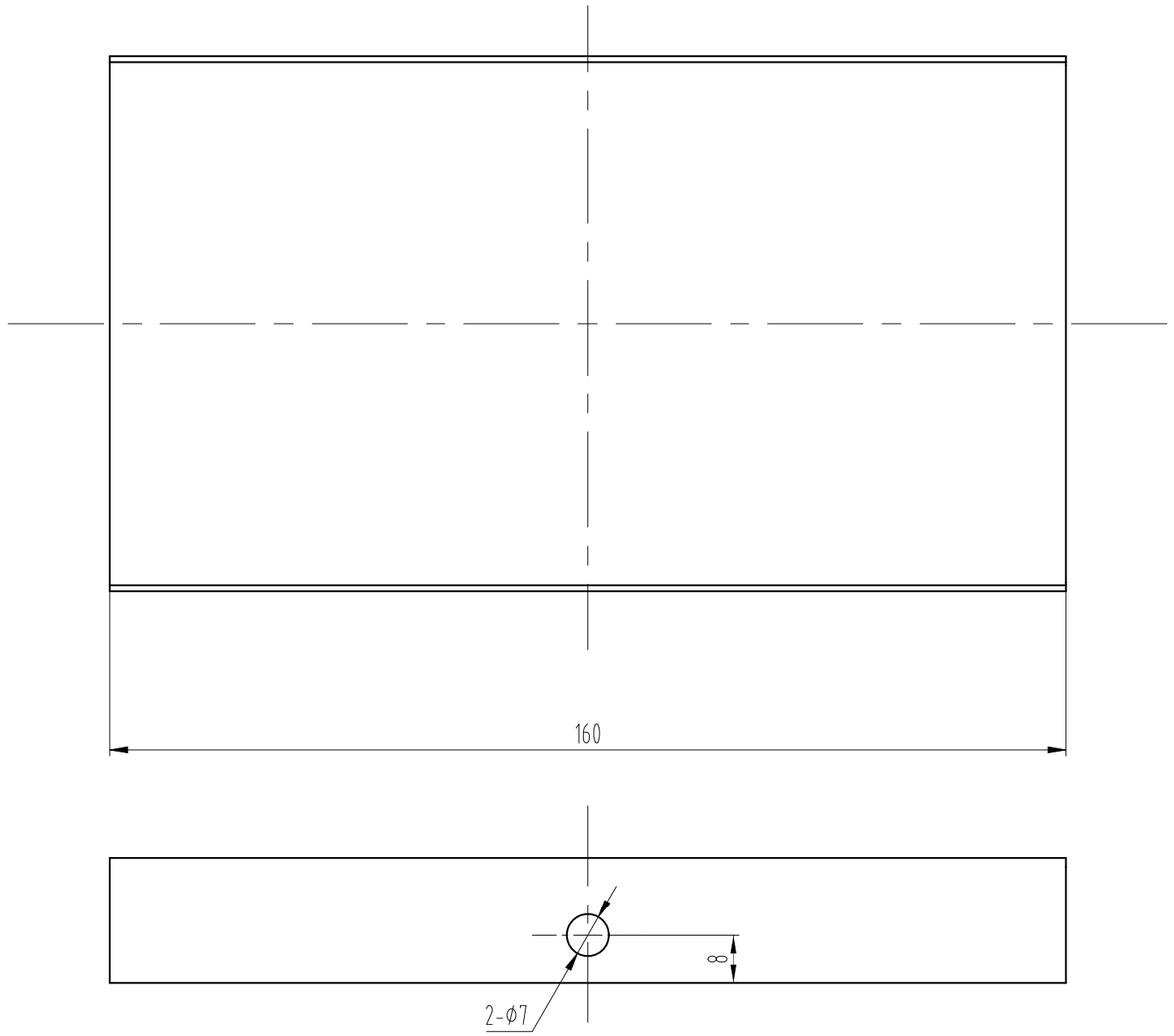
阶段标记				重量	比例
					1:1
第 1 张			共 1 张		

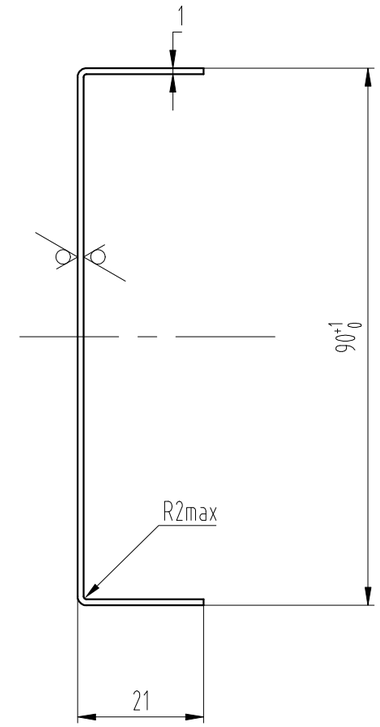
连接支架2

0X-200C.1-4

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

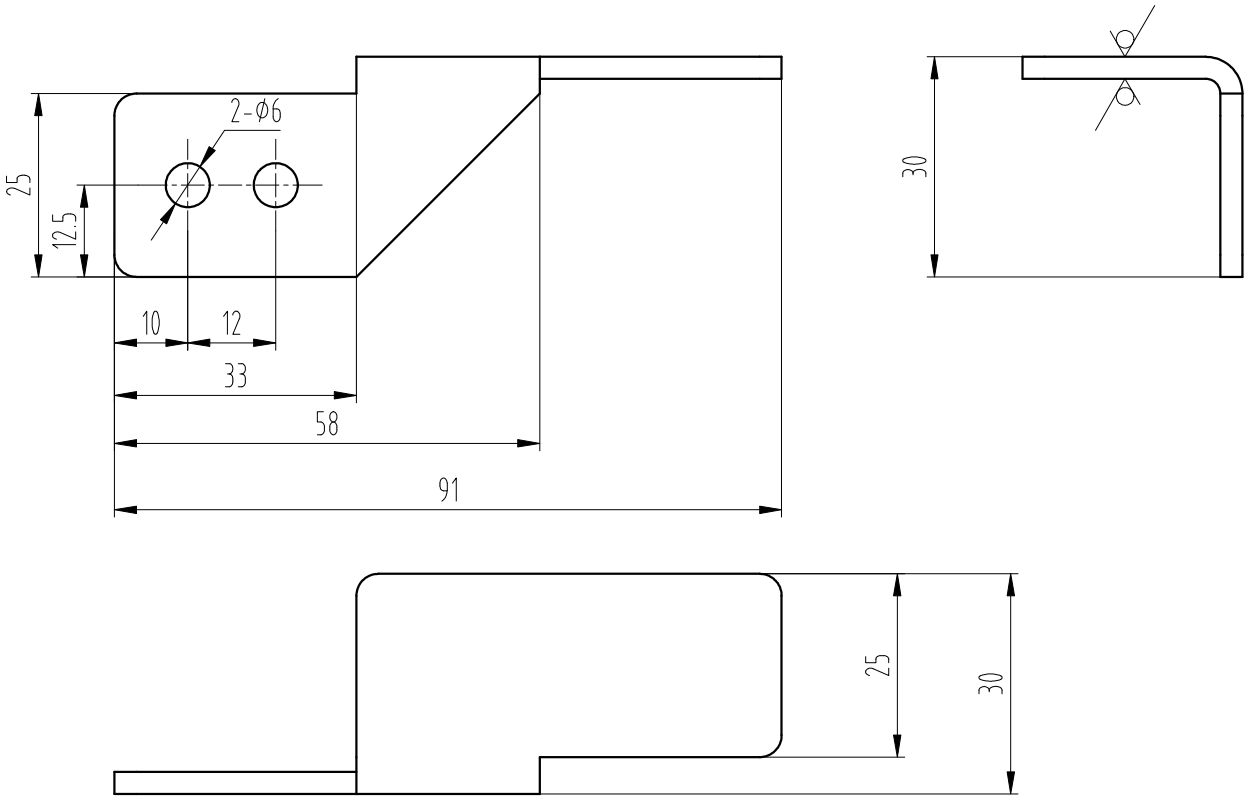
第一视角		实施日期			
CC 关键特性					
设计	◇	◇	标准化		
审核					
工艺			批准		

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

钢板 1/Q235B			顶盖
阶段标记	重量	比例	
		1:1	OX-200C.1-5
第 1 张	共 1 张		

图幅：A3 Ver 1.4

其余 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;

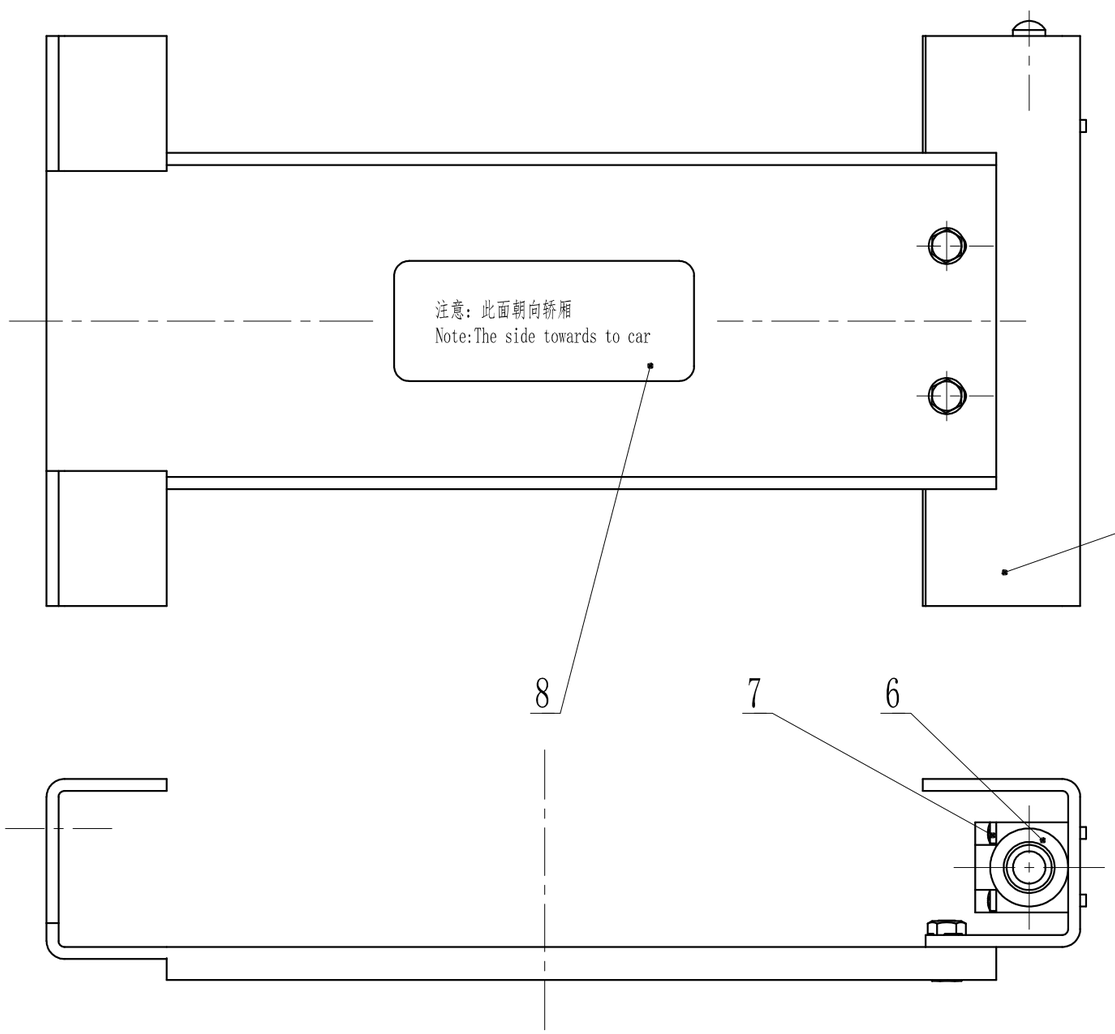
3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

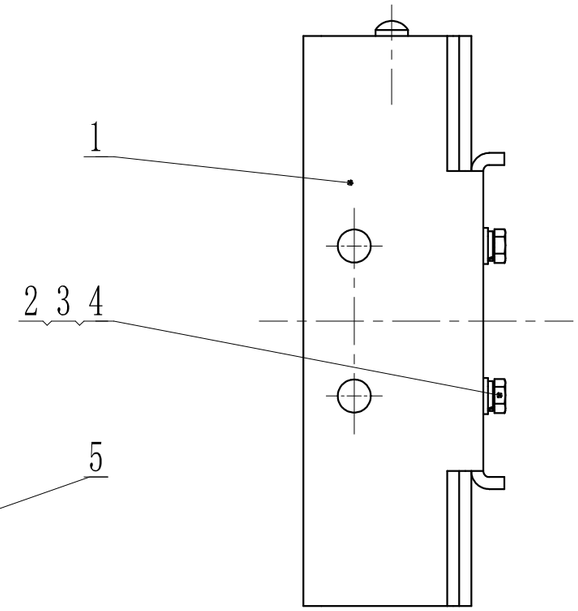
标记	处数	更 改 内 容	签 名	年月日

第一视角		实施日期				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	重 量	比 例	
审 核								1:1	0X-200C.1-6
工 艺			批 准			第 1 张	共 1 张		

图幅: A4 Ver 1.4

-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	弹簧螺垫		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。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

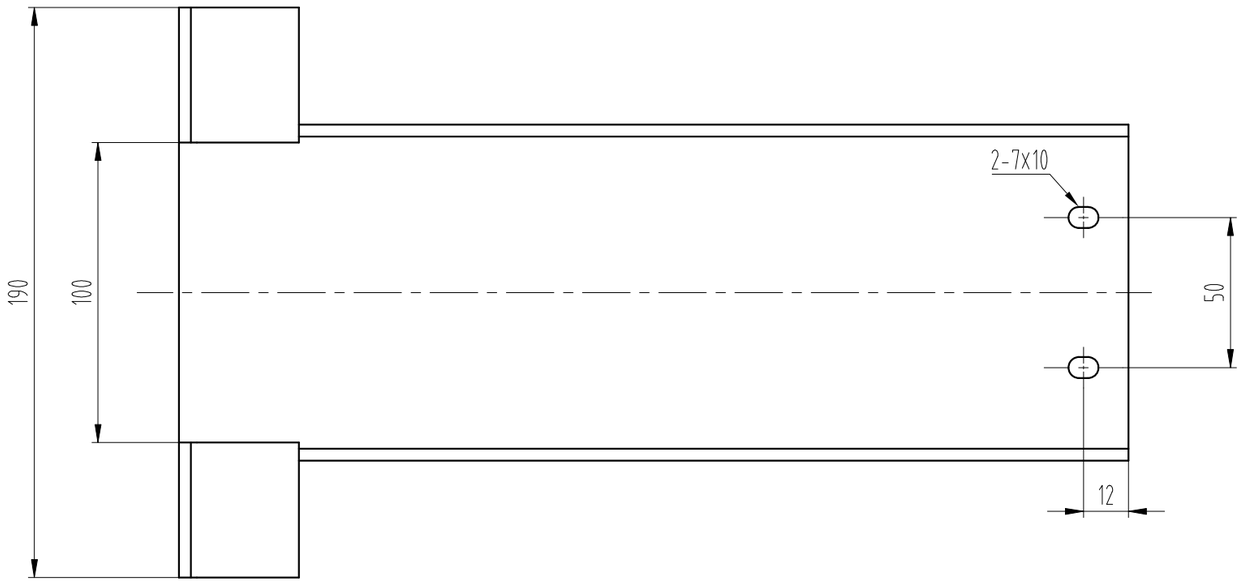
第一视角		实施日期			
CC 关键特性					
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

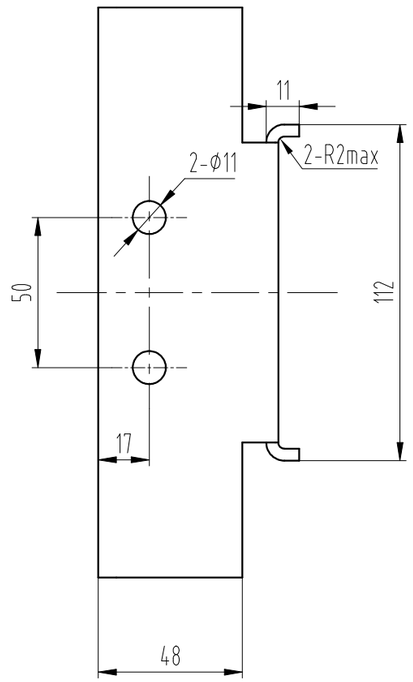
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

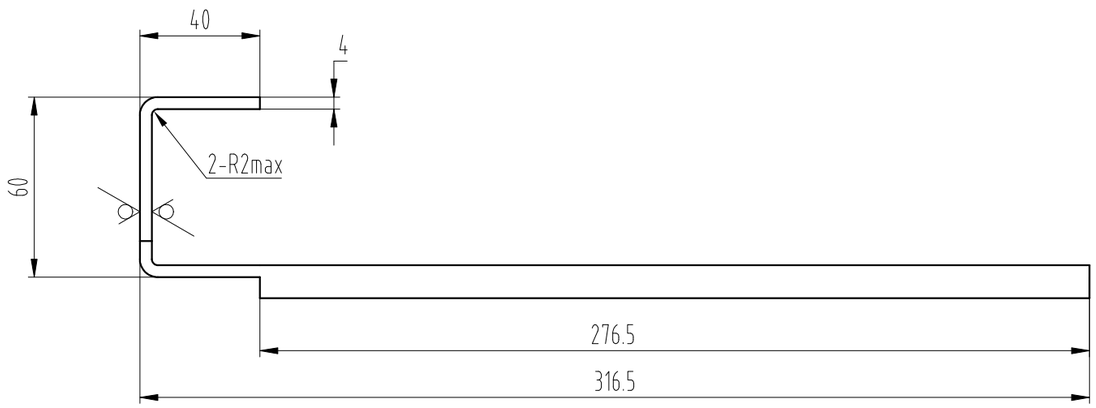
组件			支架组件
阶段标记	重量	比例	
		1:2	OX-187.2
第 1 张	共 1 张		

图幅：A3 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,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					
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

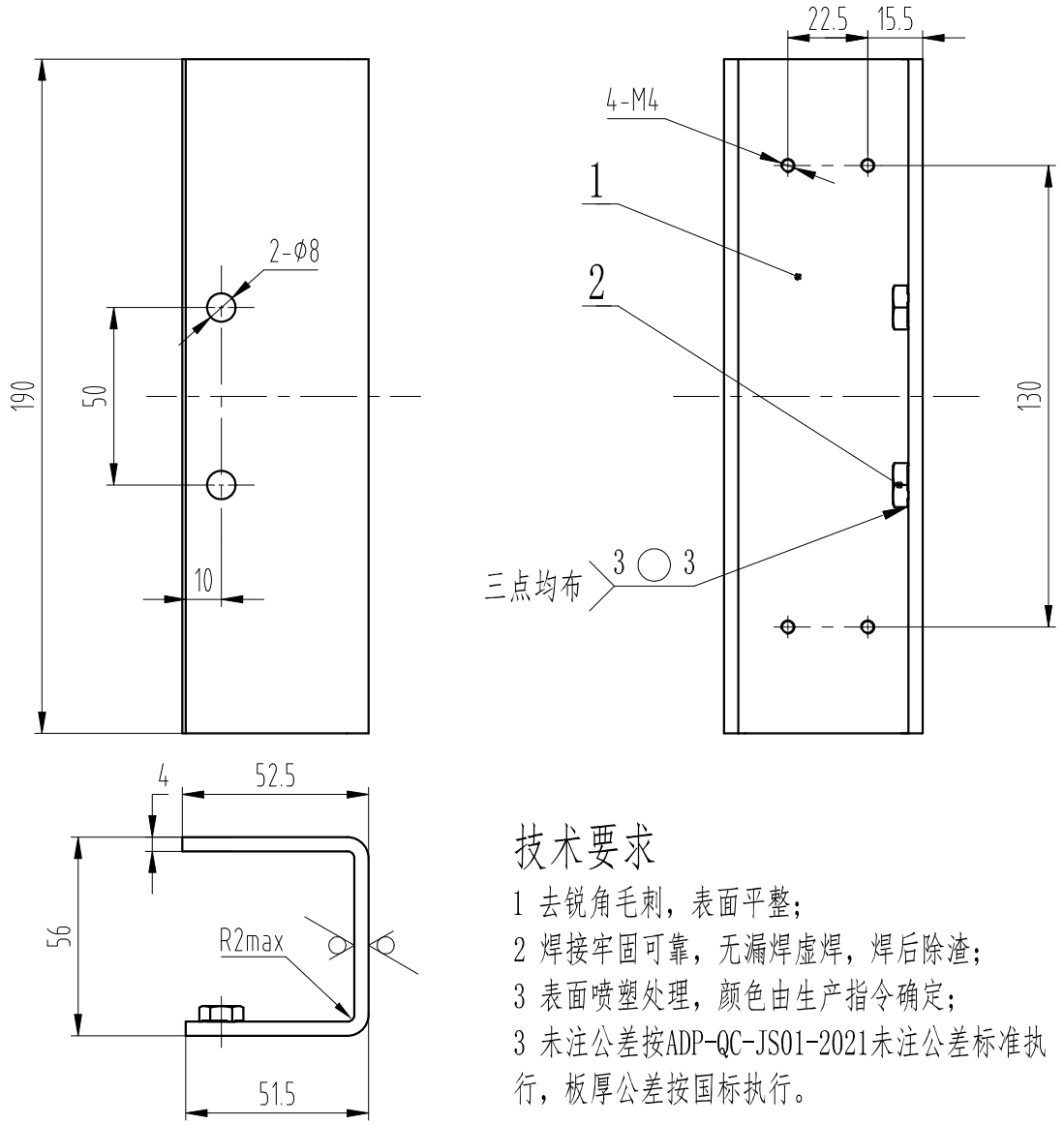
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

钢板 4/Q235B			左支架
阶段标记	重量	比例	
		1:2	OX-200C.2-1
第 1 张	共 1 张		

图幅：A3 Ver 1.4

-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

CC 关键特性

实施日期

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

设计	〈〉	〈〉	标准化		
审核					
工艺			批准		

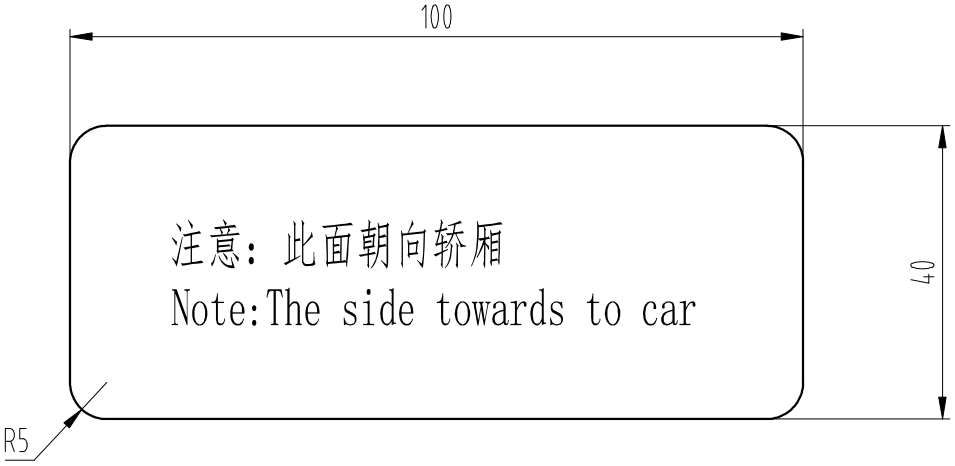
钢板 4.0/Q235B

阶段标记	重量	比例
		1:2
第 1 张	共 1 张	

右支架

OX-200C.2.1

图幅：A4 Ver 1.4



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				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			不干胶贴纸			贴纸
						阶段标记	重 量	比 例	
审 核								1:1	0X-200C.2-2
工 艺			批 准			第 1 张	共 1 张		

图幅：A4 Ver 1.4