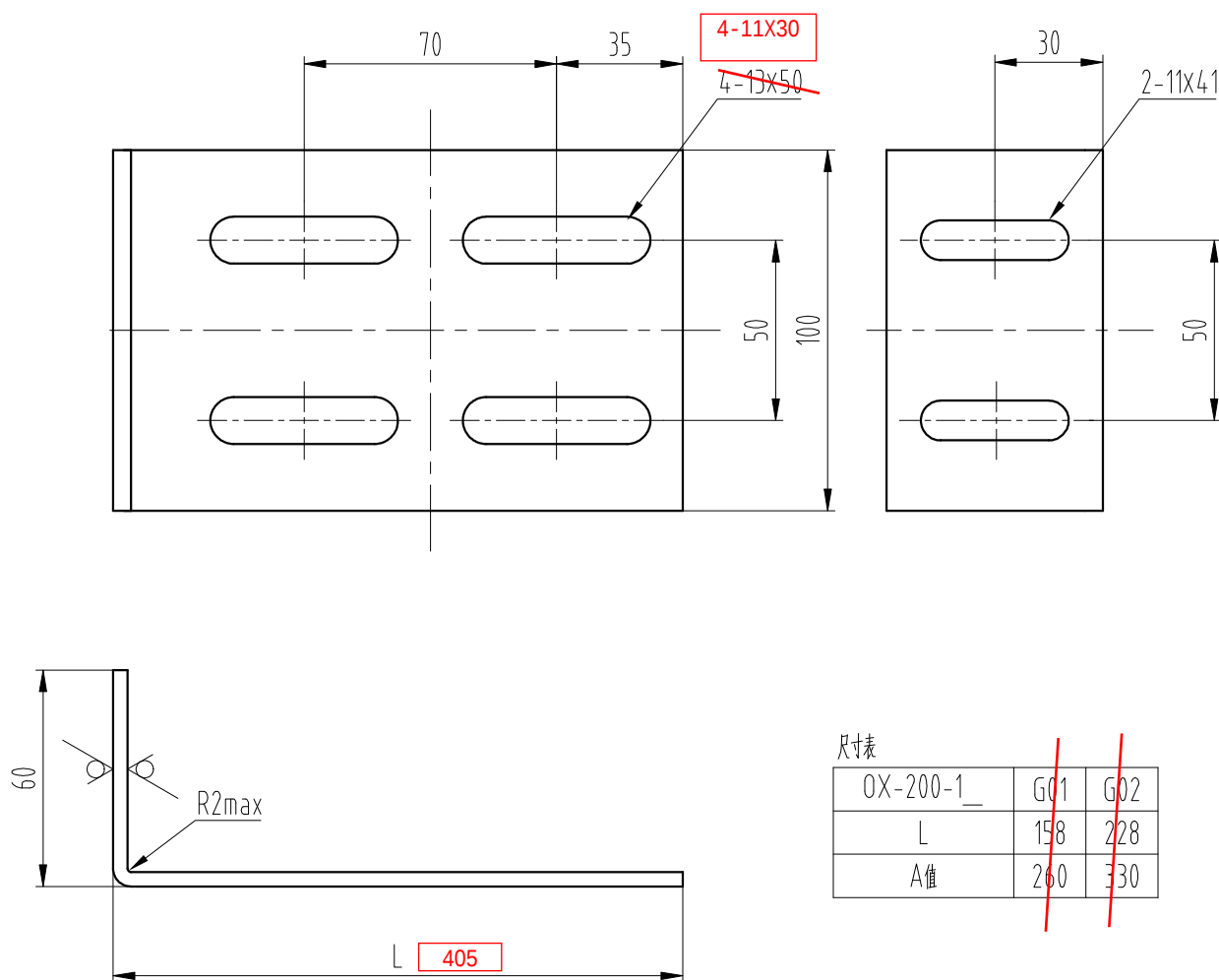


其余 12.5



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

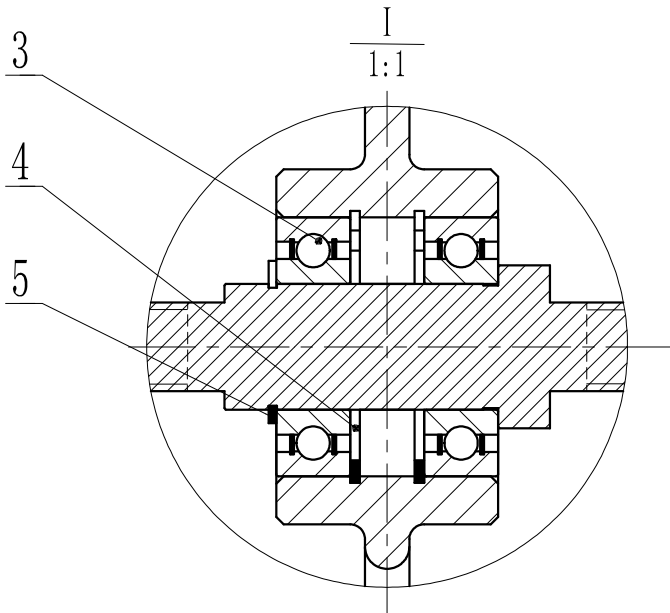
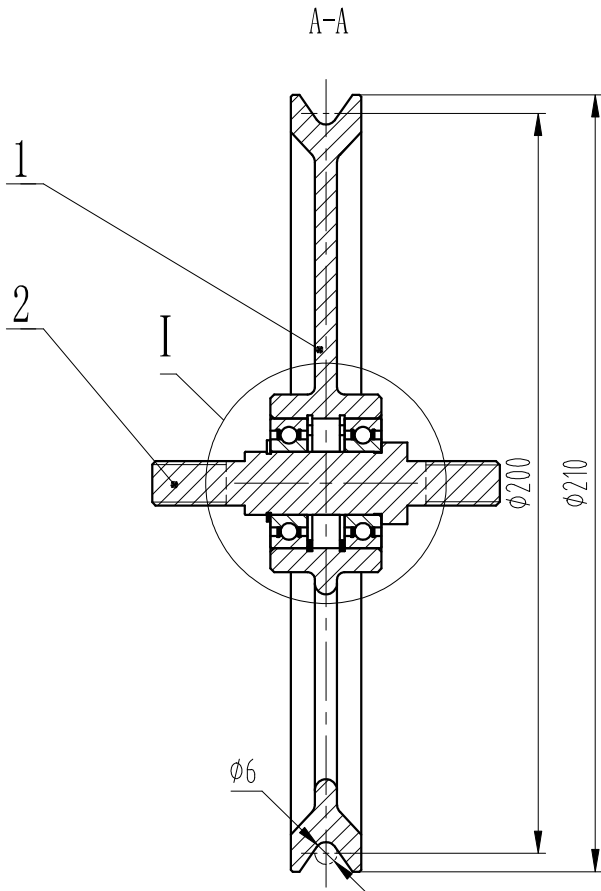
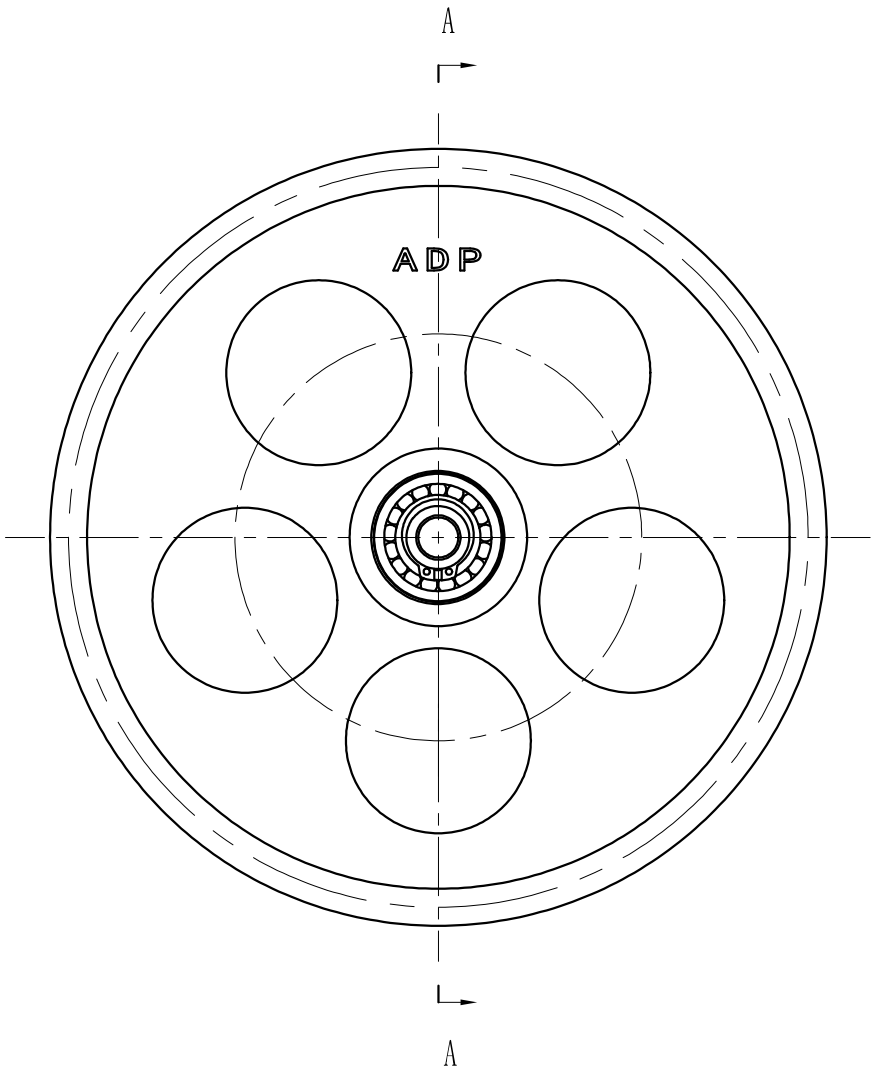
安装底板

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

-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



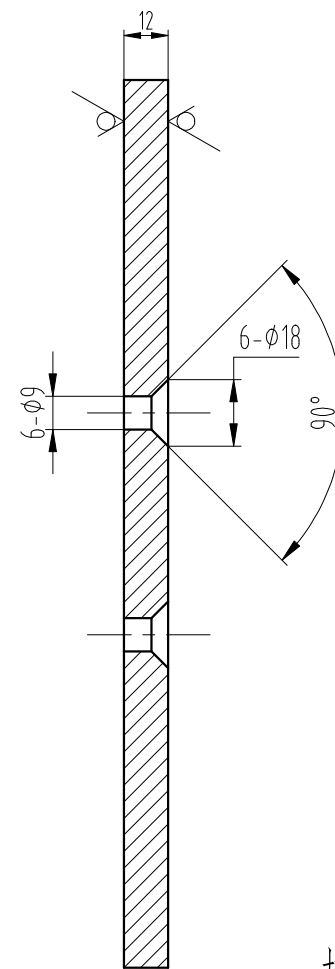
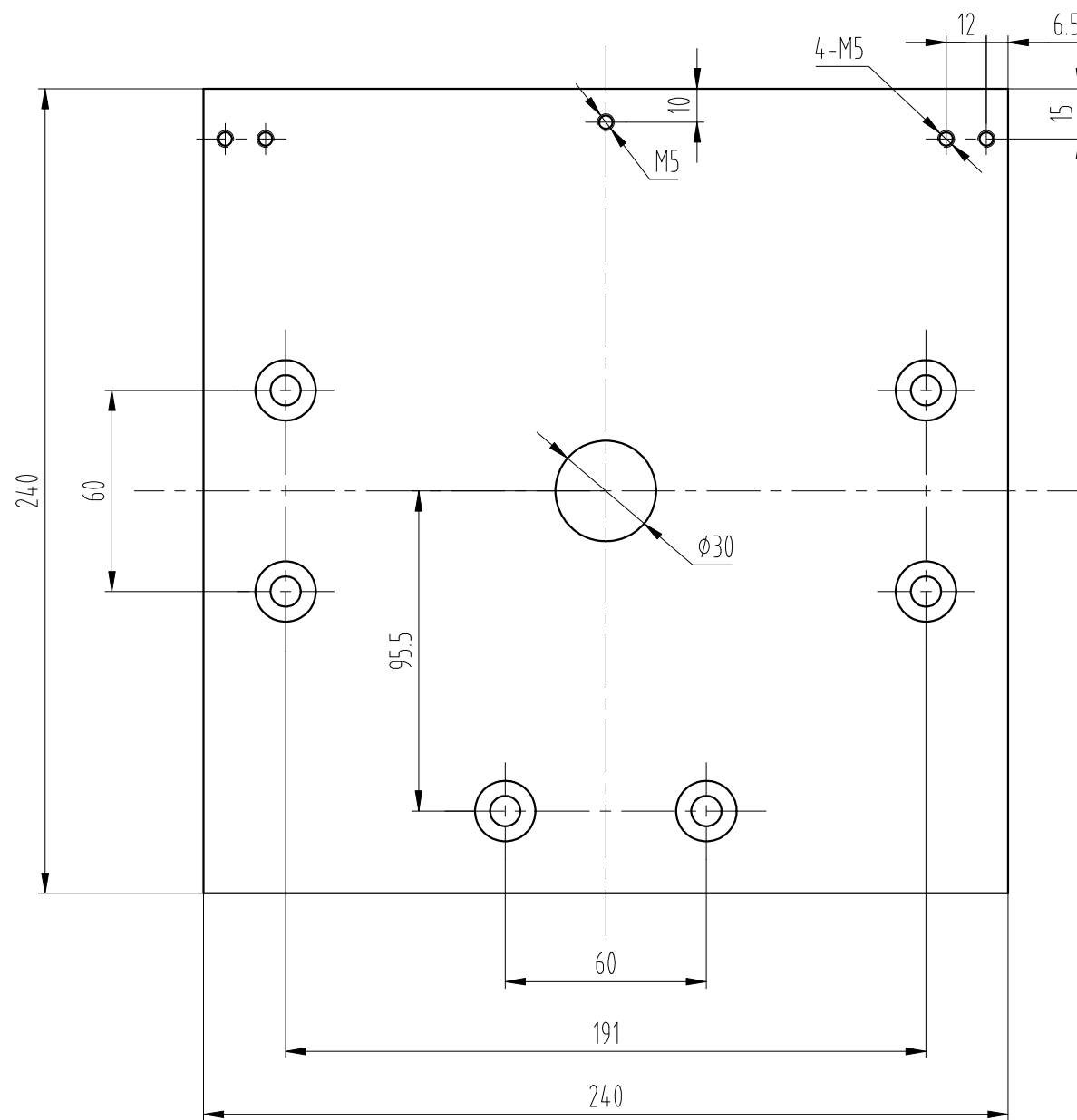
技术要求
装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

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

其余 12.5

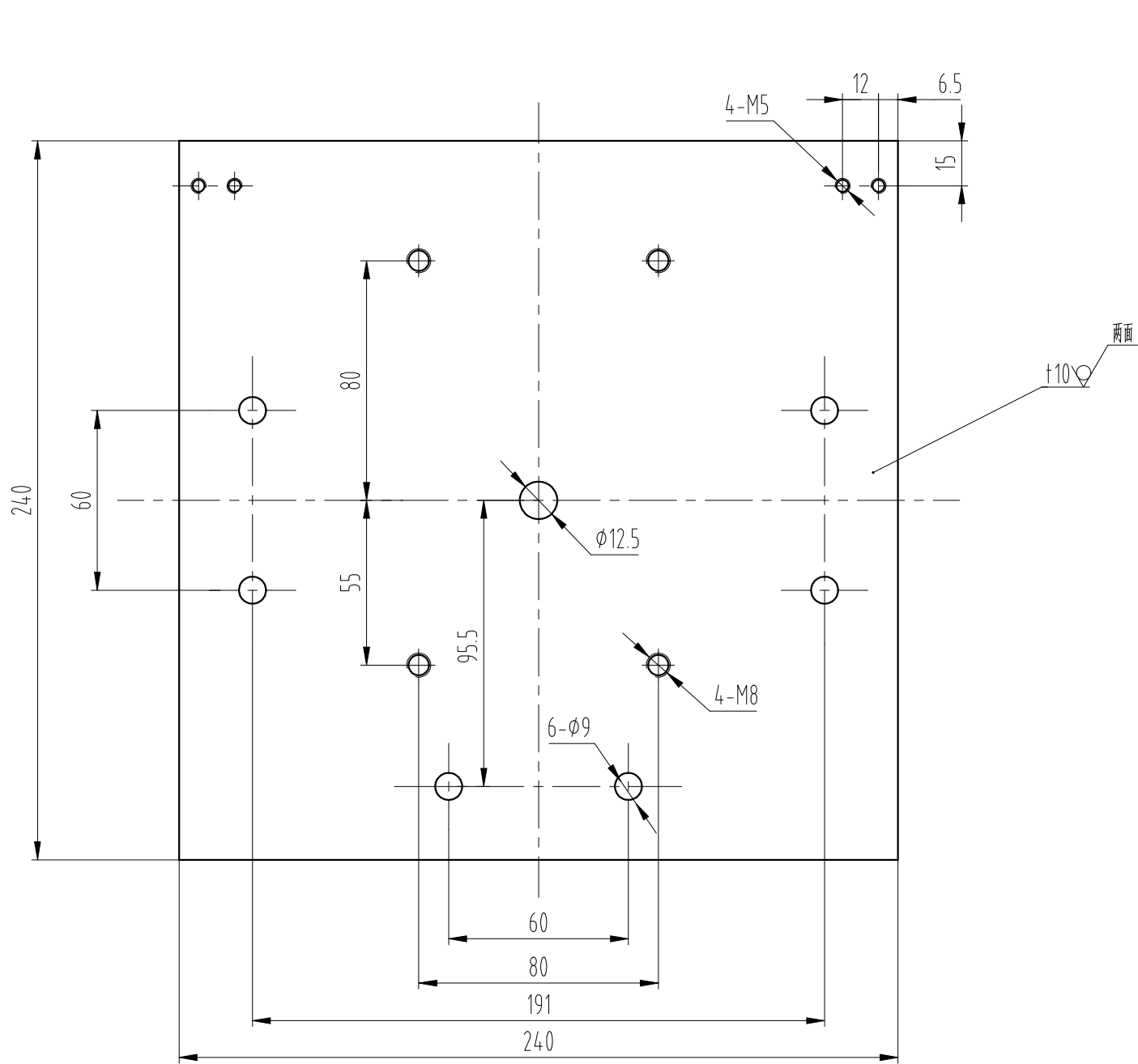


技术要求

- 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
																	0X-200C. 1-1
							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		

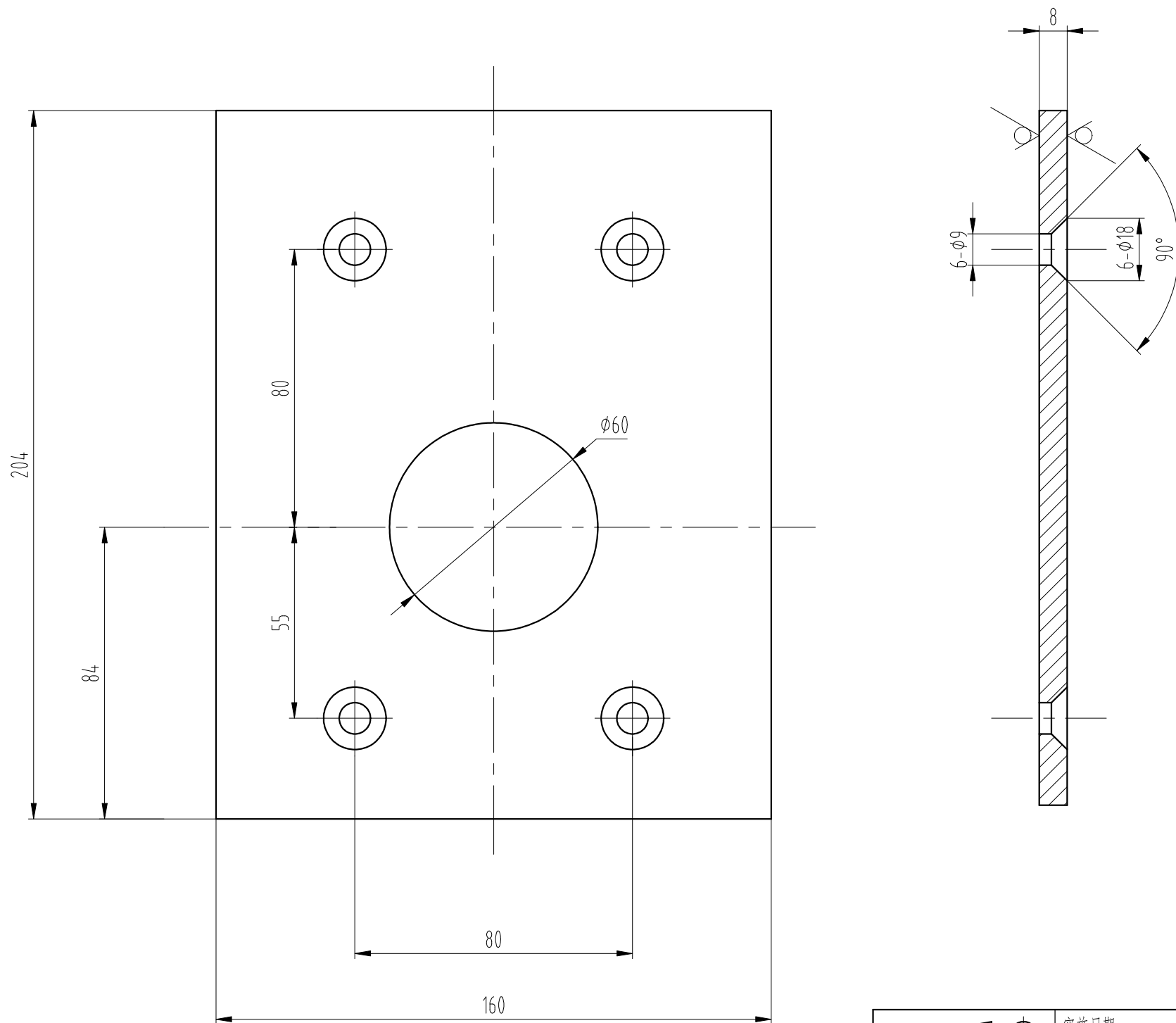


技术要求

- 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			
													4.4	1:2	0X-200C. 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 $\sqrt{12.5}$



技术要求

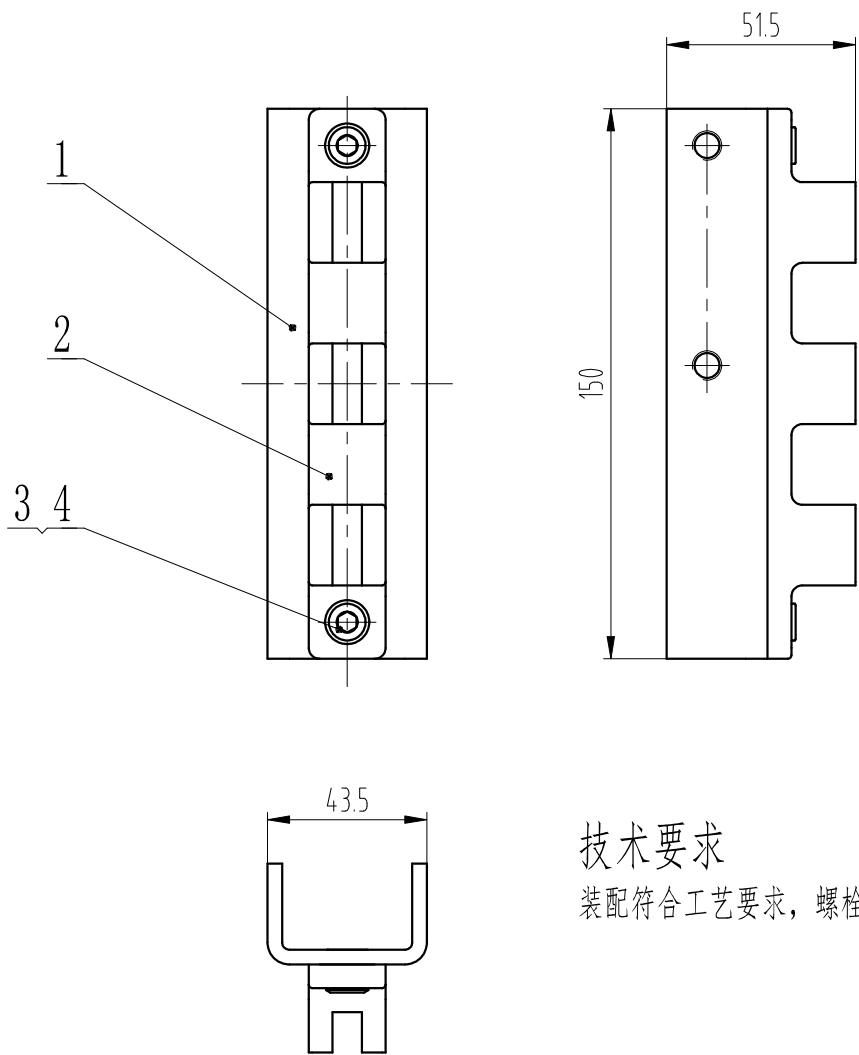
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色为黑色；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日	

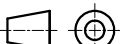
第一视角 			实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
CC 关键特性									钢板 8/Q235B			配重板c	
设计	<	<	标准化										
							阶段标记		重量	比例			
审核									1.8	1:1.5	0X-200C. 1-3		
工艺			批准				第 1 张		共 1 张				

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

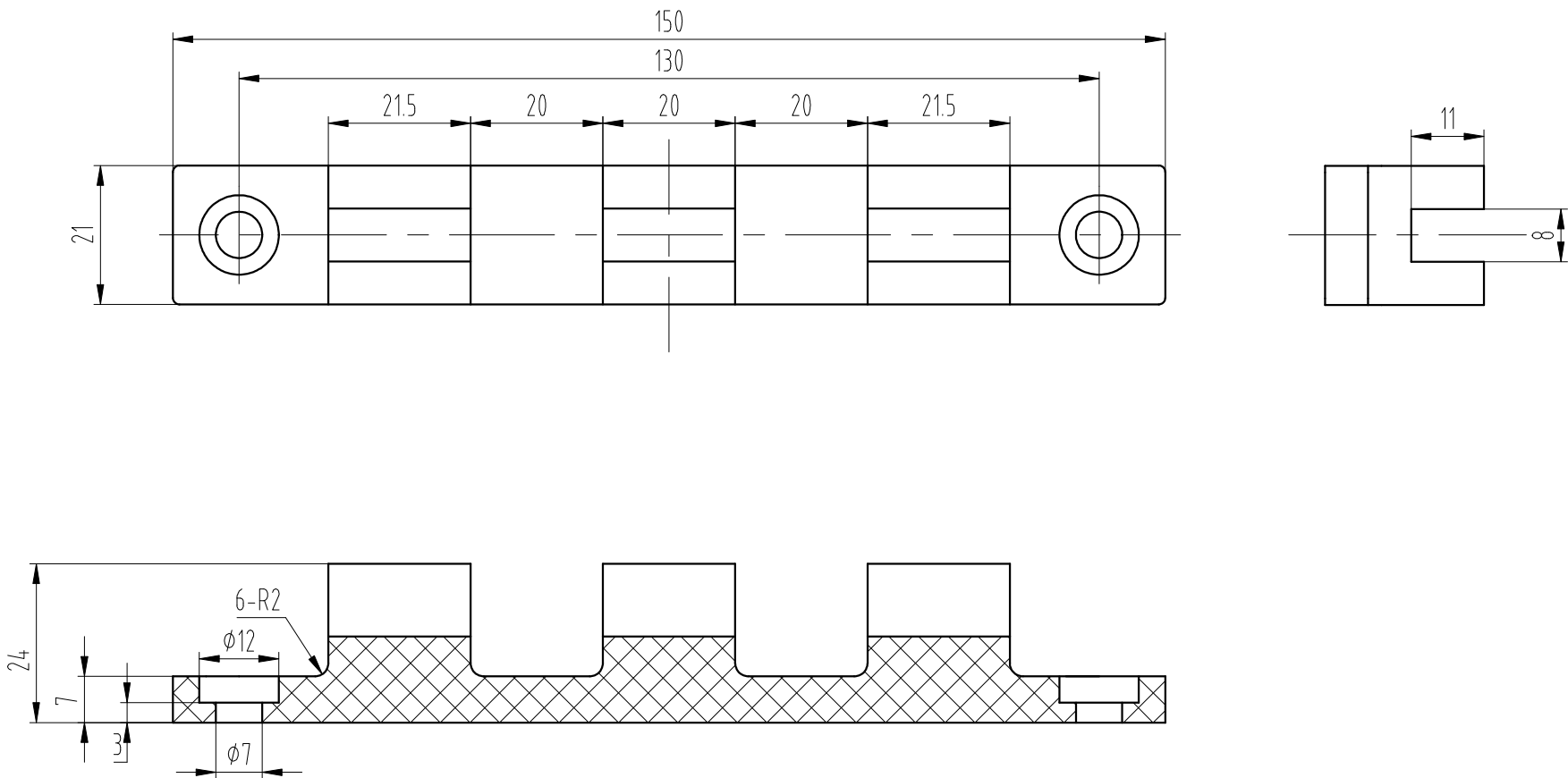


技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

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
									1:2	OX-200C.1.2
审核										
工艺			批准			第 1 张		共 1 张		

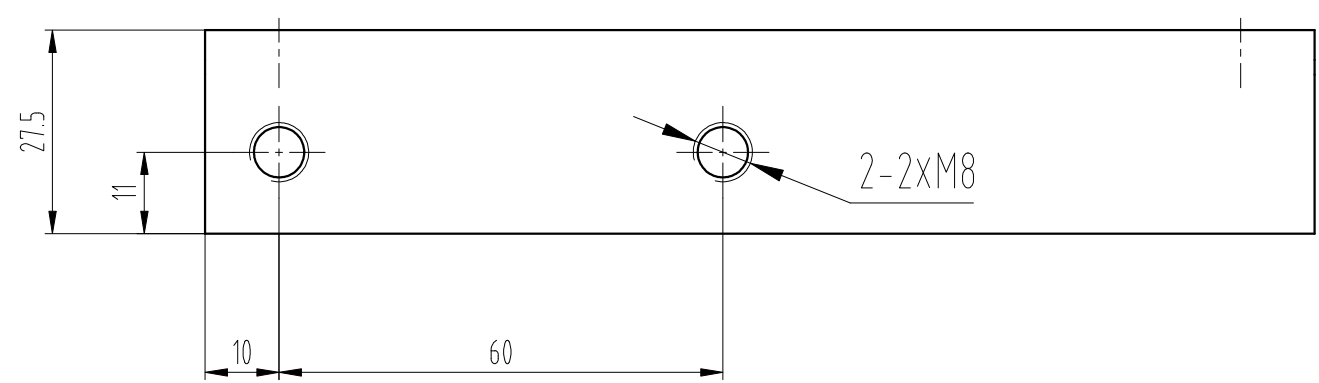
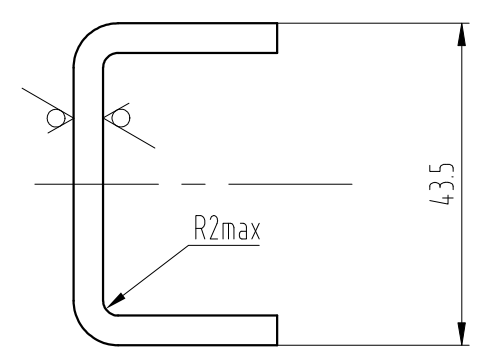
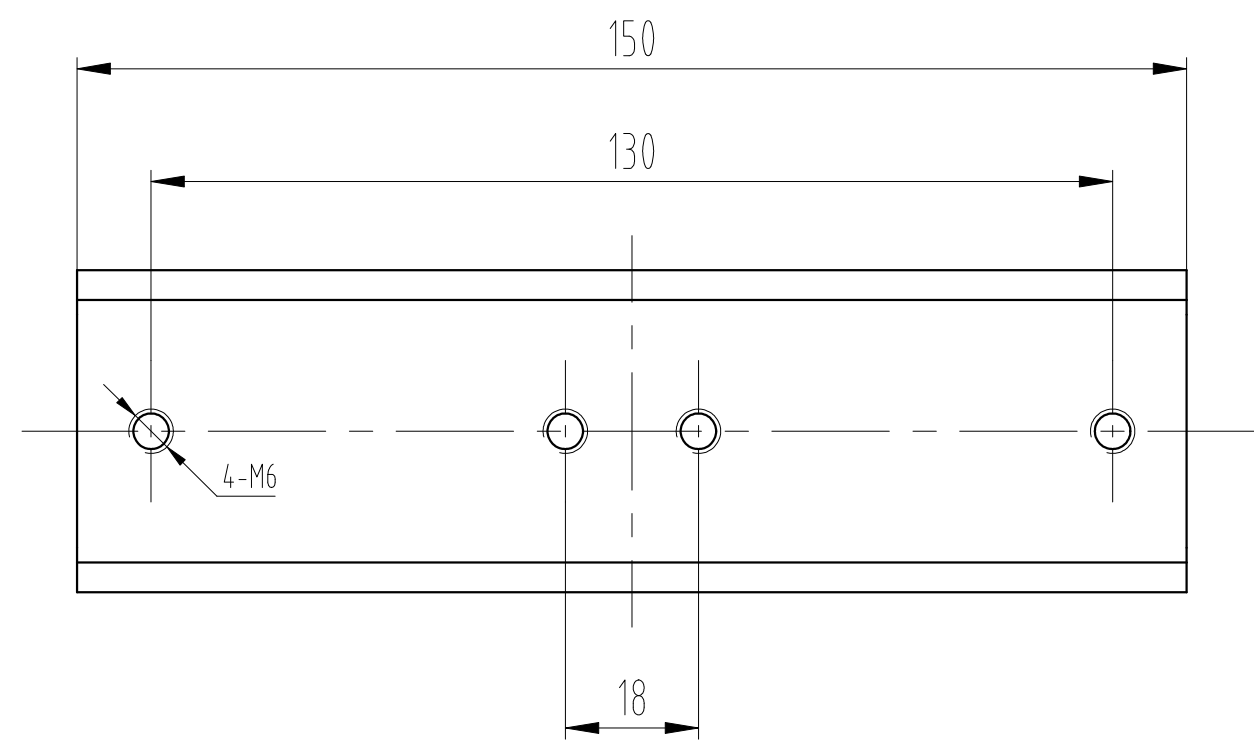
图幅: A3 Ver 1.4



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	OX-200C. 1.2-2
															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		

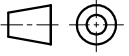
其余12.5 $\sqrt{\text{ }}$



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			
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.1.2-1	

Technical drawing of a shaft assembly. The central shaft has a diameter of $\phi 17^{+0.016}_{-0.027}$ and a length of $31^{+0.1}_0$. The flanges have a diameter of $\phi 22$ and a thickness of $7^{+0}_{-0.2}$. The total length of the assembly is 94 mm. The drawing includes various tolerances and surface finish requirements.

Key features and dimensions:

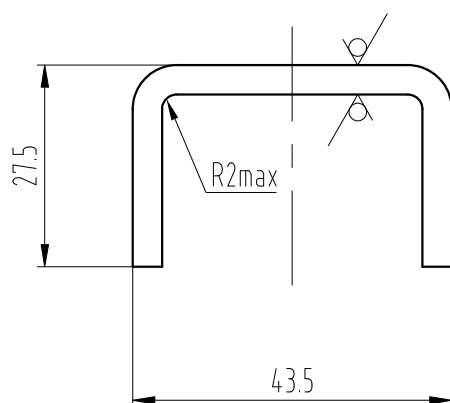
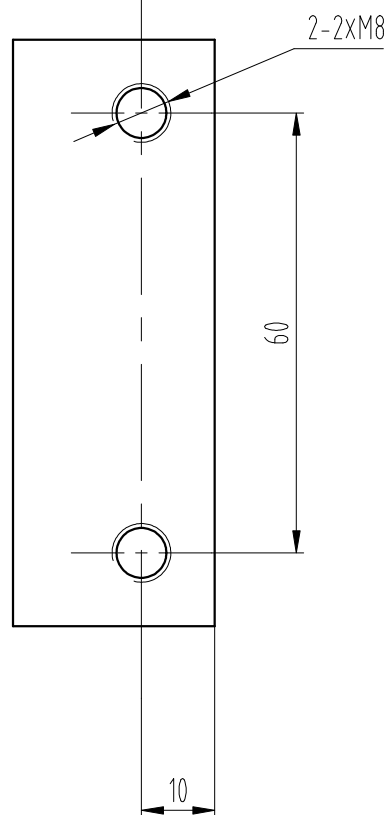
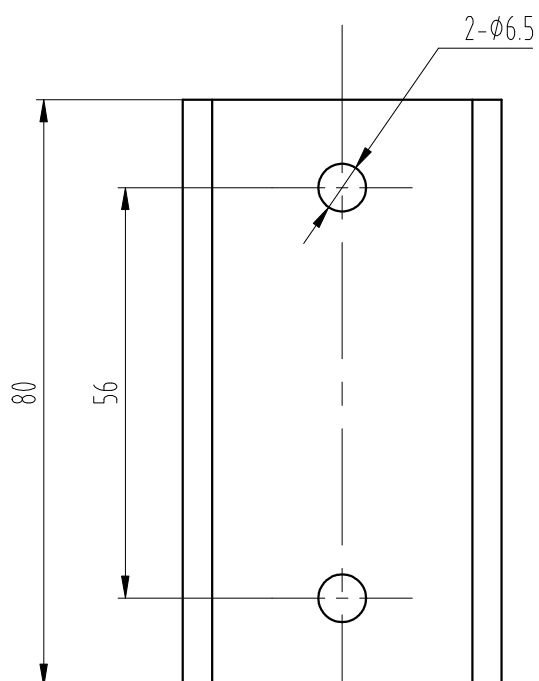
- Central shaft diameter: $\phi 17^{+0.016}_{-0.027}$
- Central shaft length: $31^{+0.1}_0$
- Flange diameter: $\phi 22$
- Flange thickness: $7^{+0}_{-0.2}$
- Total length: 94 mm
- Surface finish: 3.2 (Ra)
- Thread: M12/g6
- Keyway: 2x1
- Dimensional tolerances: ± 0.02 , ± 0.01 , ± 0.1 , ± 0.14 , ± 0.1 , ± 0.1 , ± 0.1

- 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。

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.

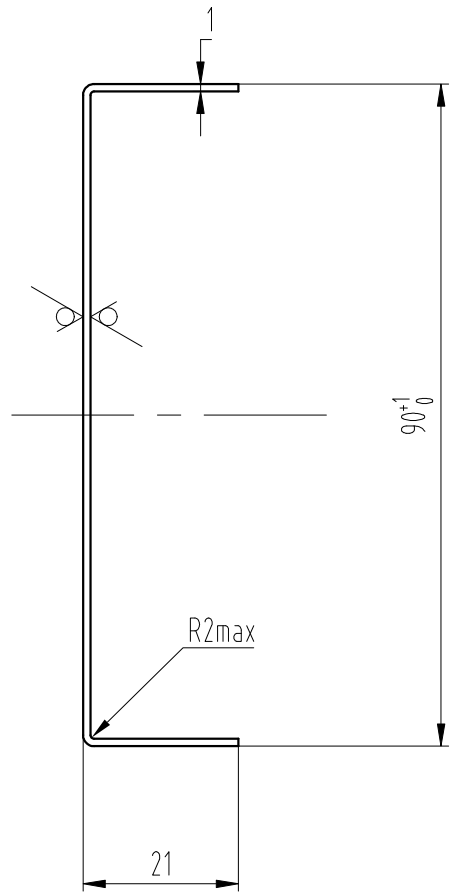
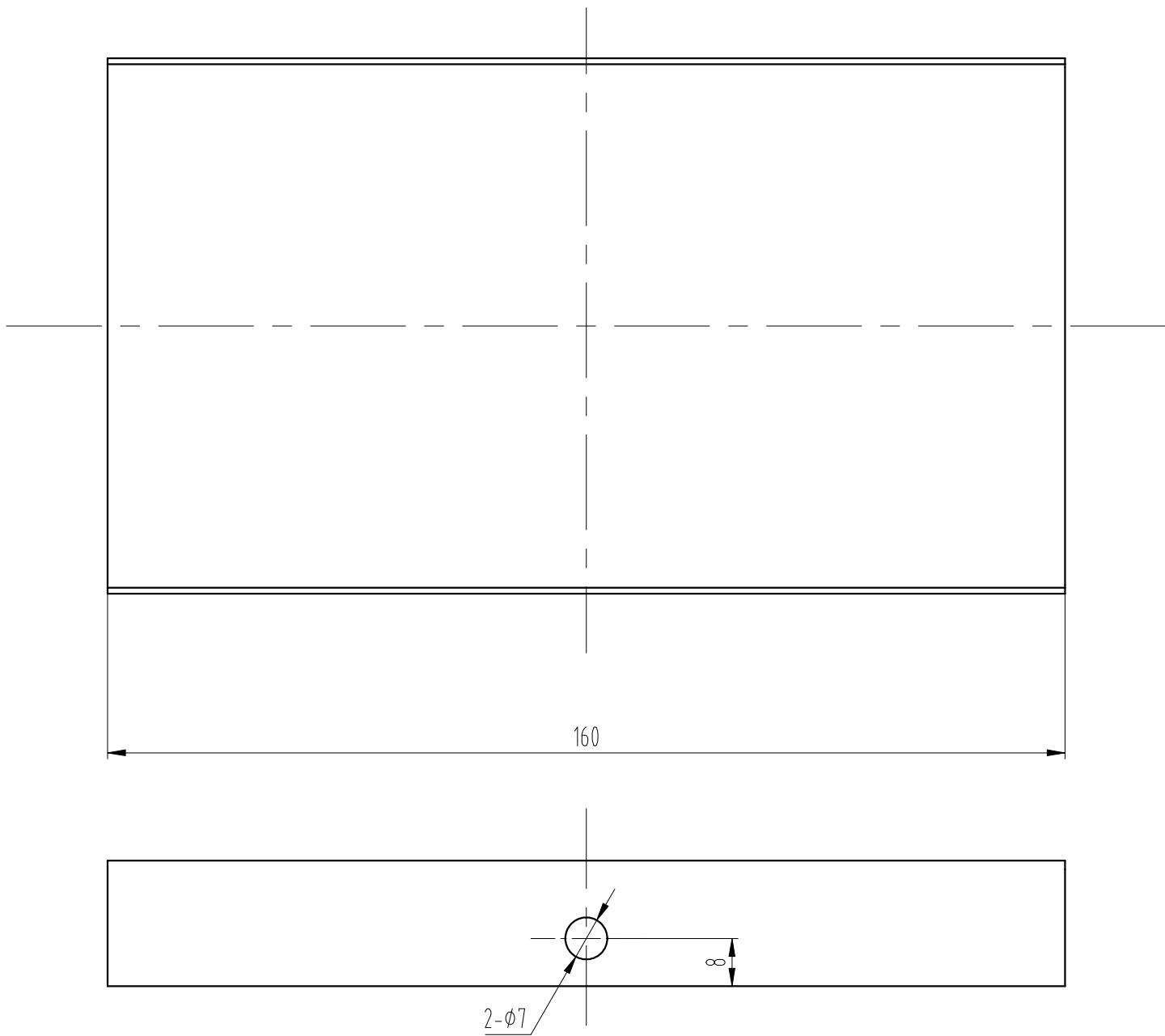
钢板 4.0/Q235B

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

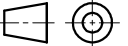
0X-200C.1-4



其余 12.5

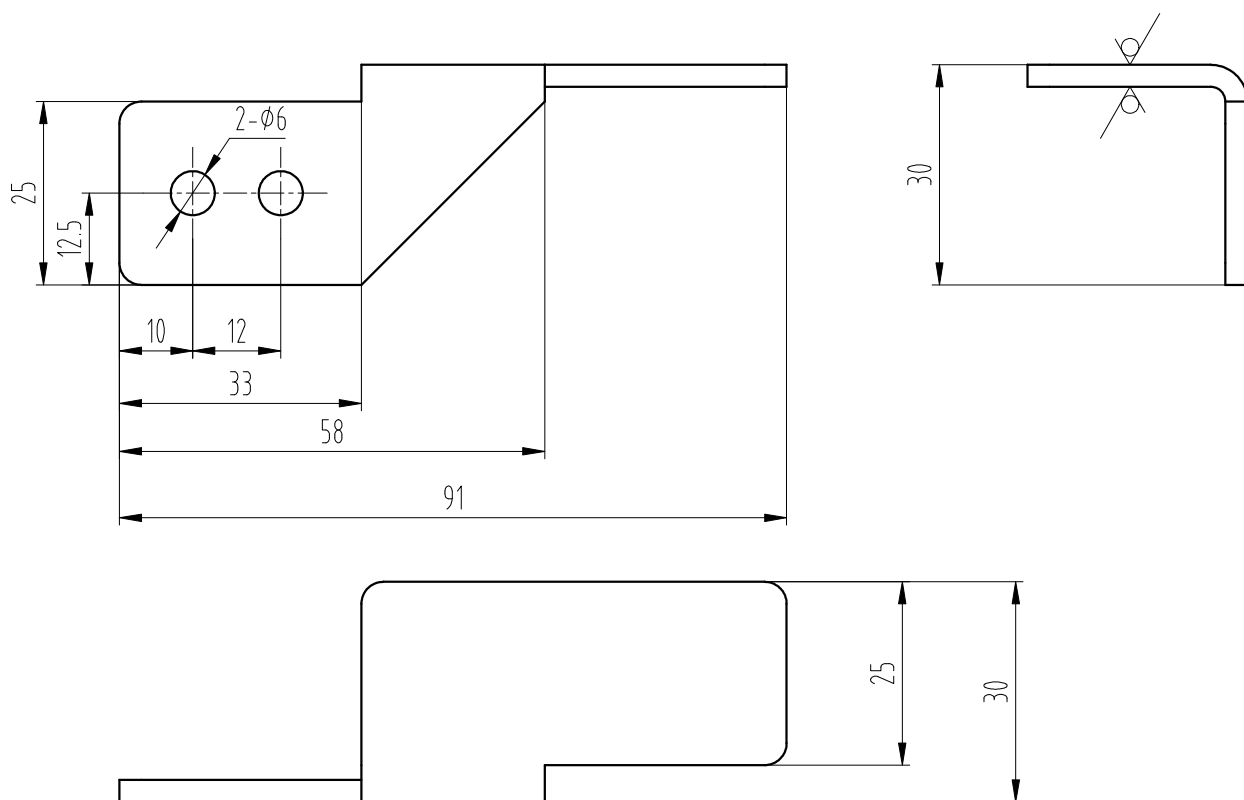
技术要求

- 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.			顶盖	
CC 关键特性						钢板 1/Q235B				
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. 1-5	

标记	处数	更改内容	签名	年月日	

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

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

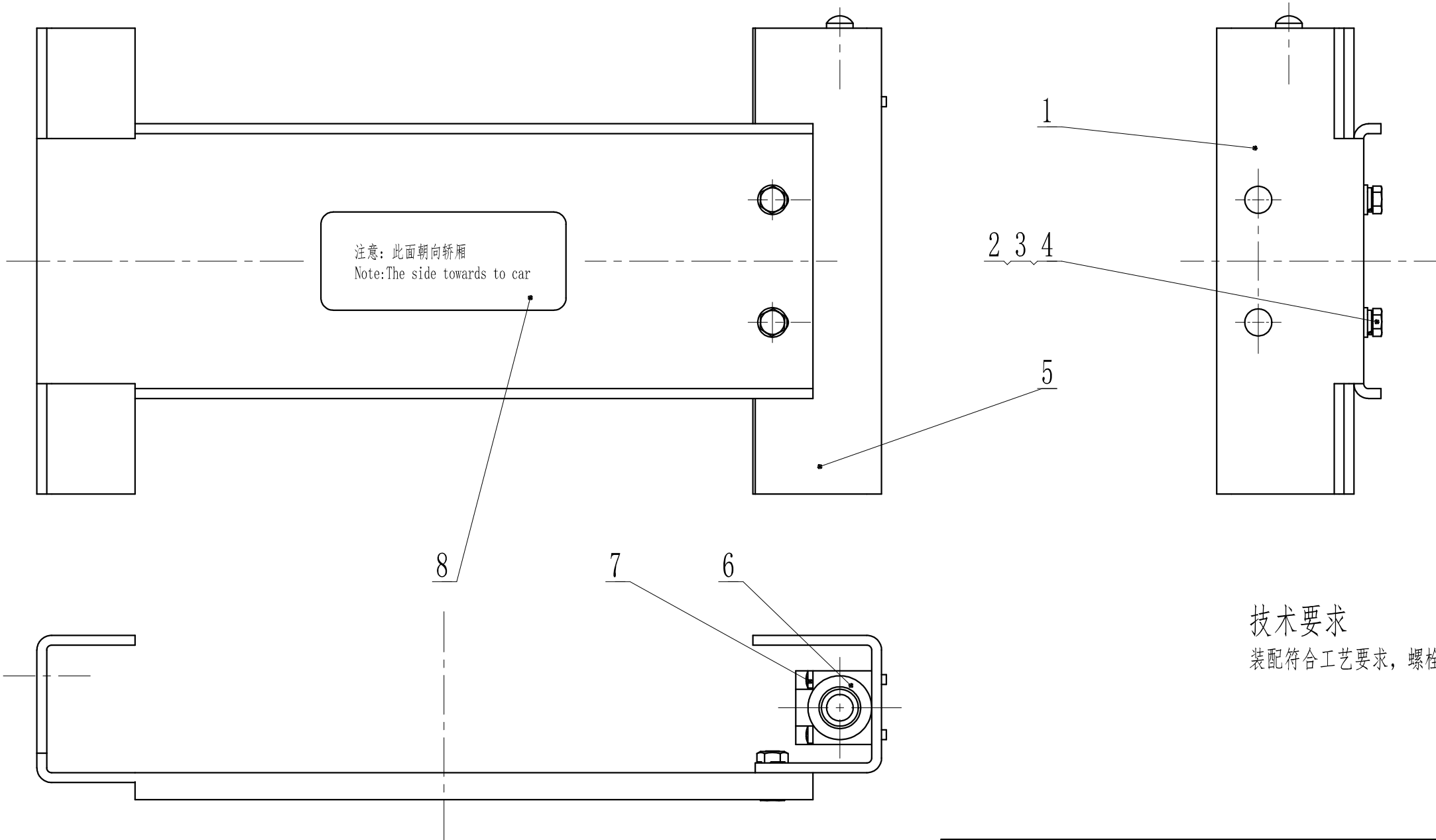
开关打板

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

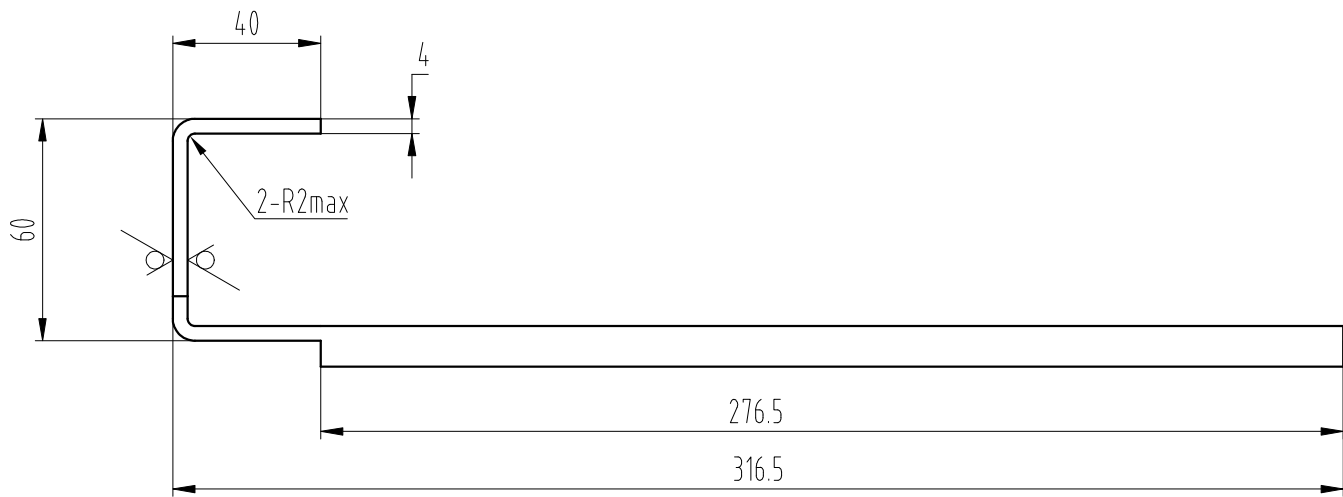
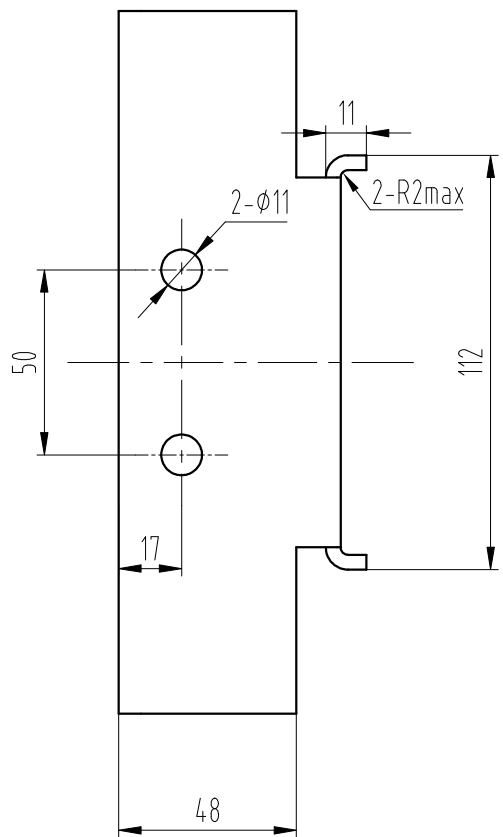
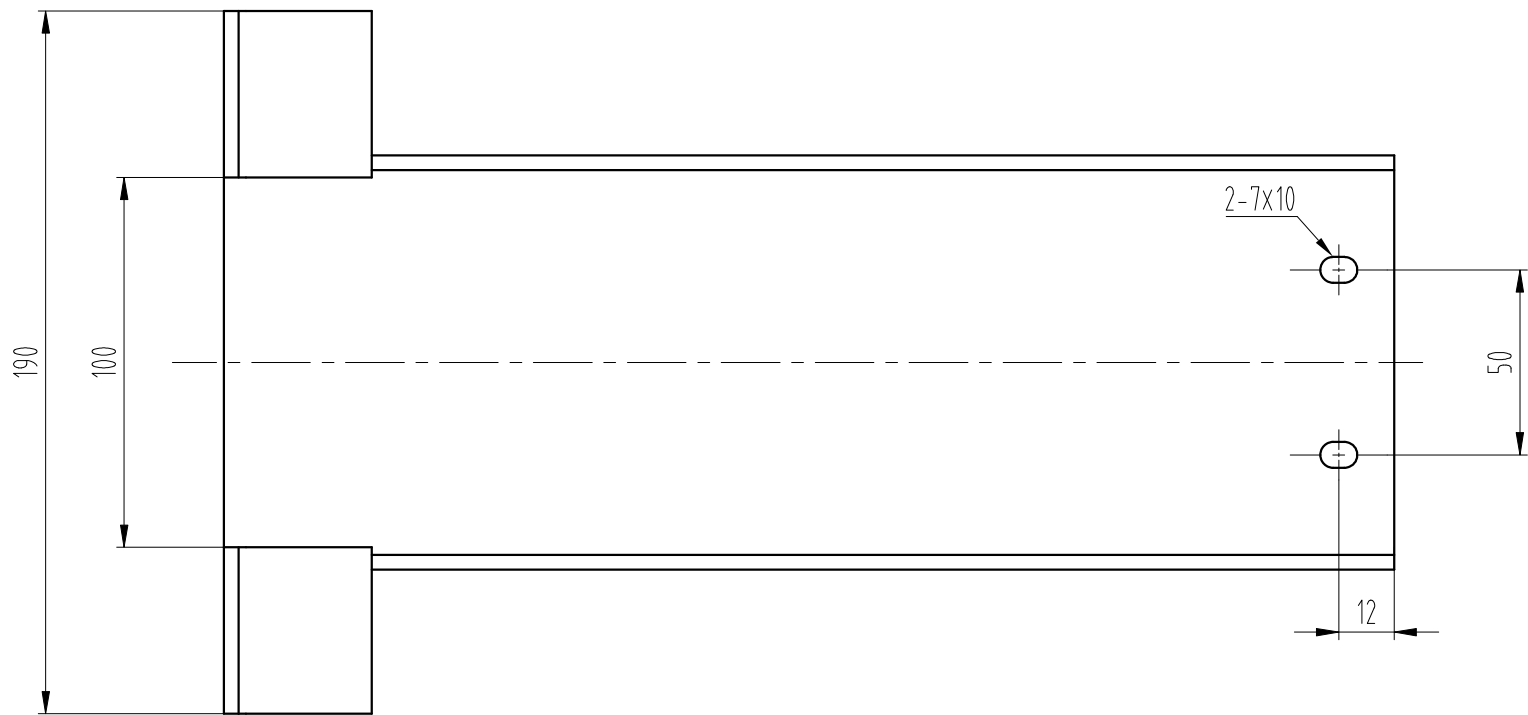


图幅: A3 Ver 1.4

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									支架组件					
设计		◇		◇		标准化									组件		
												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	

其余12.5



技术要求

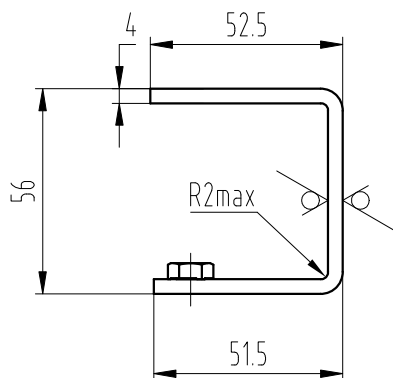
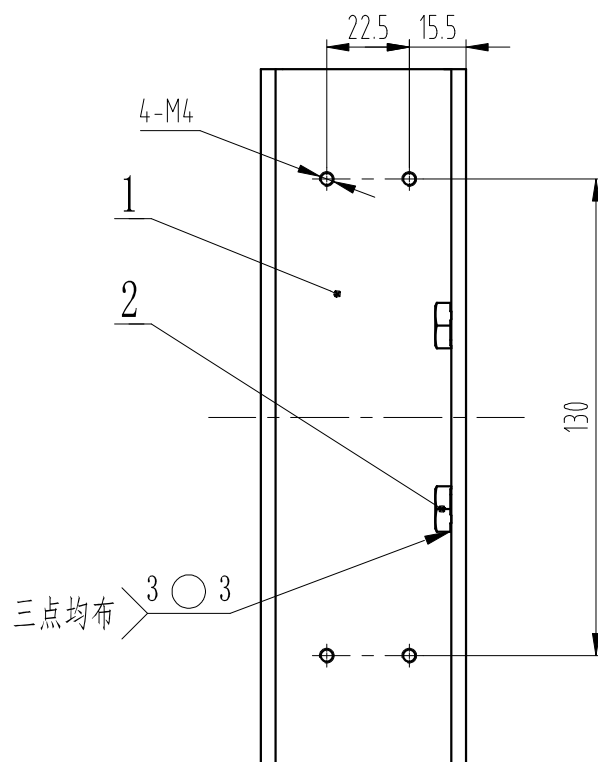
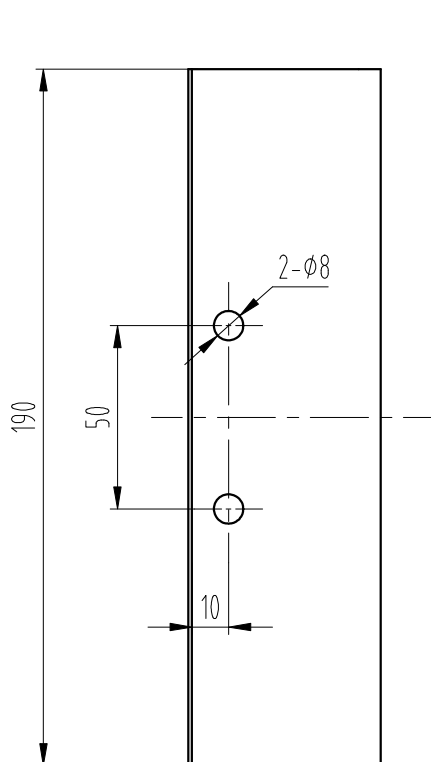
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行，板厚公差按国标执行。

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	重量
								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√

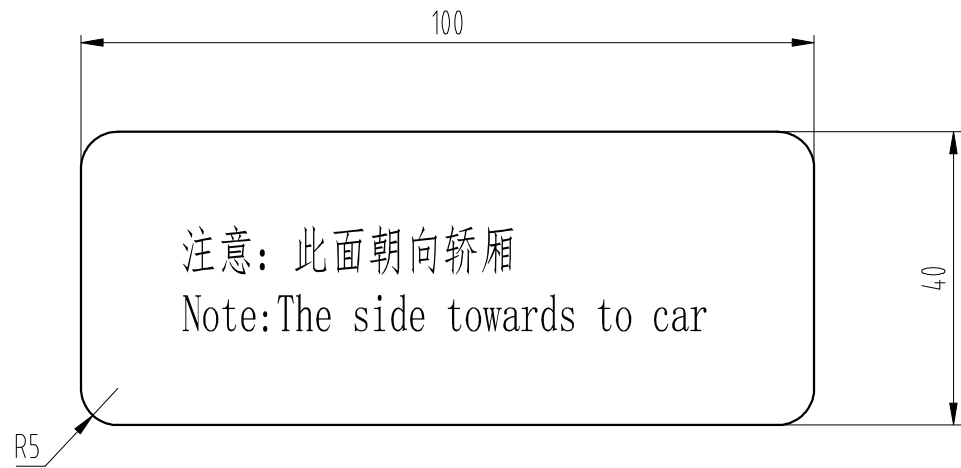


技术要求

- 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

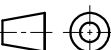
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计	◇	◇	标准化	钢板 4.0/Q235B	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
				右支架	
				OX-200C.2.1	



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

 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

0X-200C. 2-2