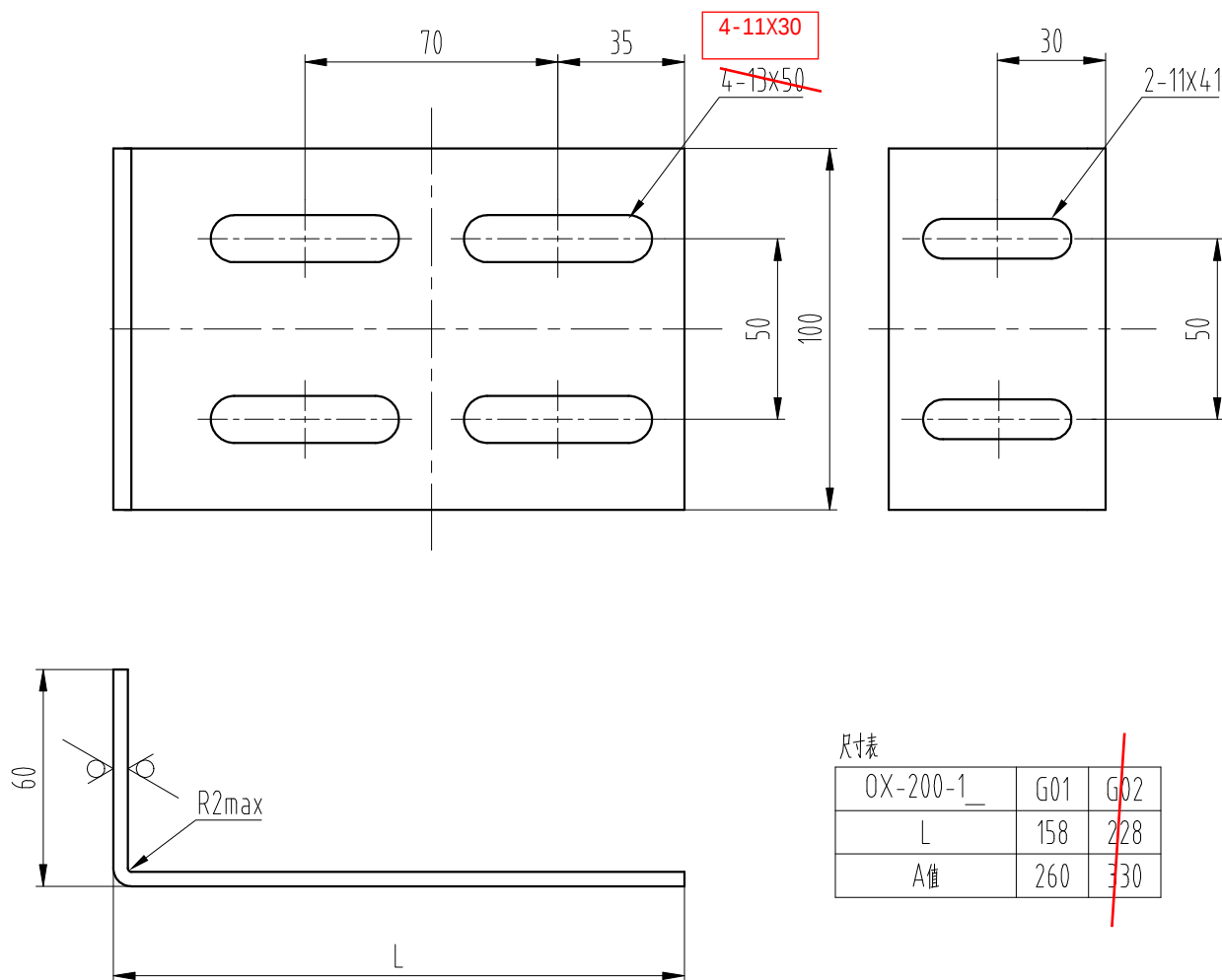


其余 12.5



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

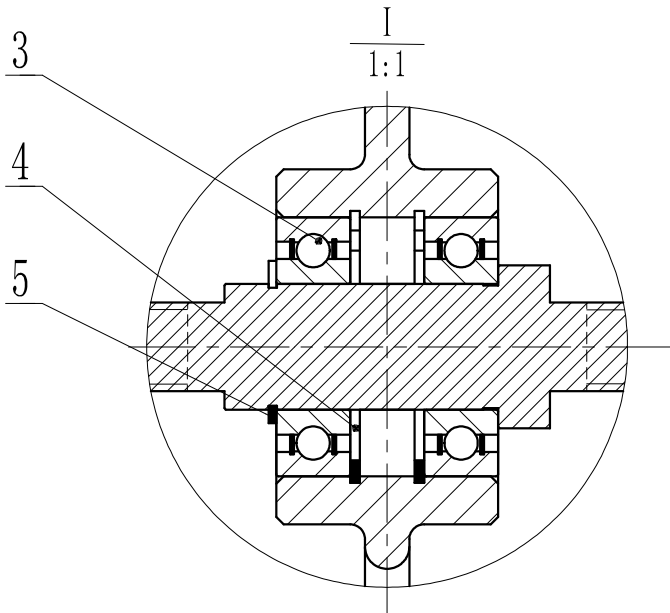
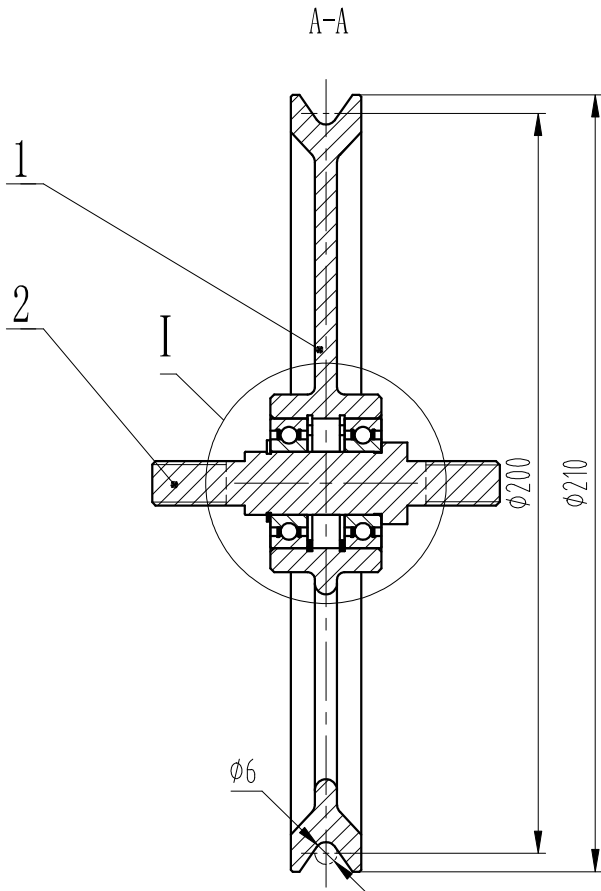
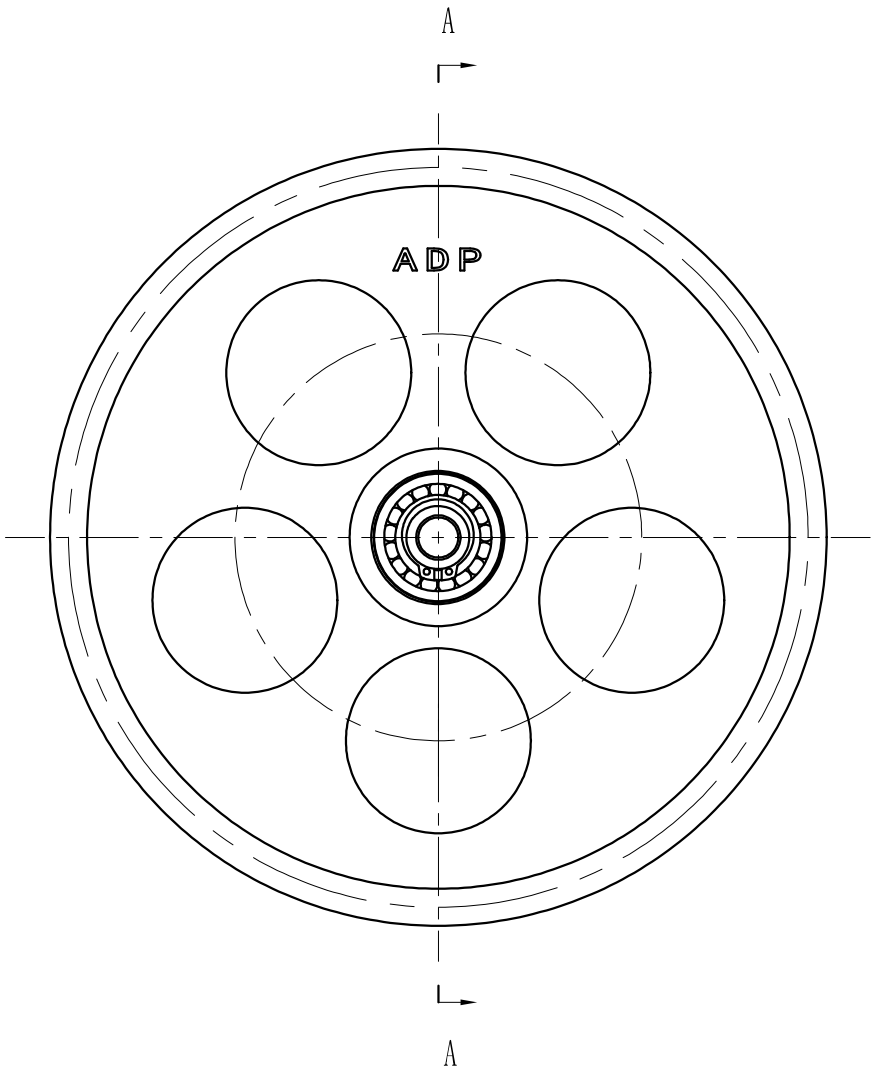
安装底板

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



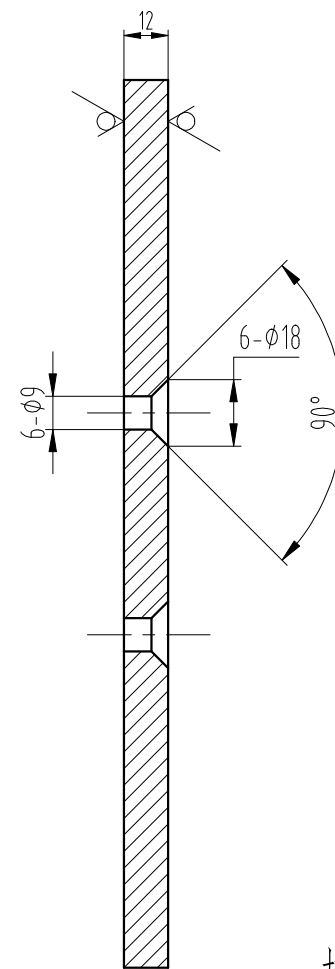
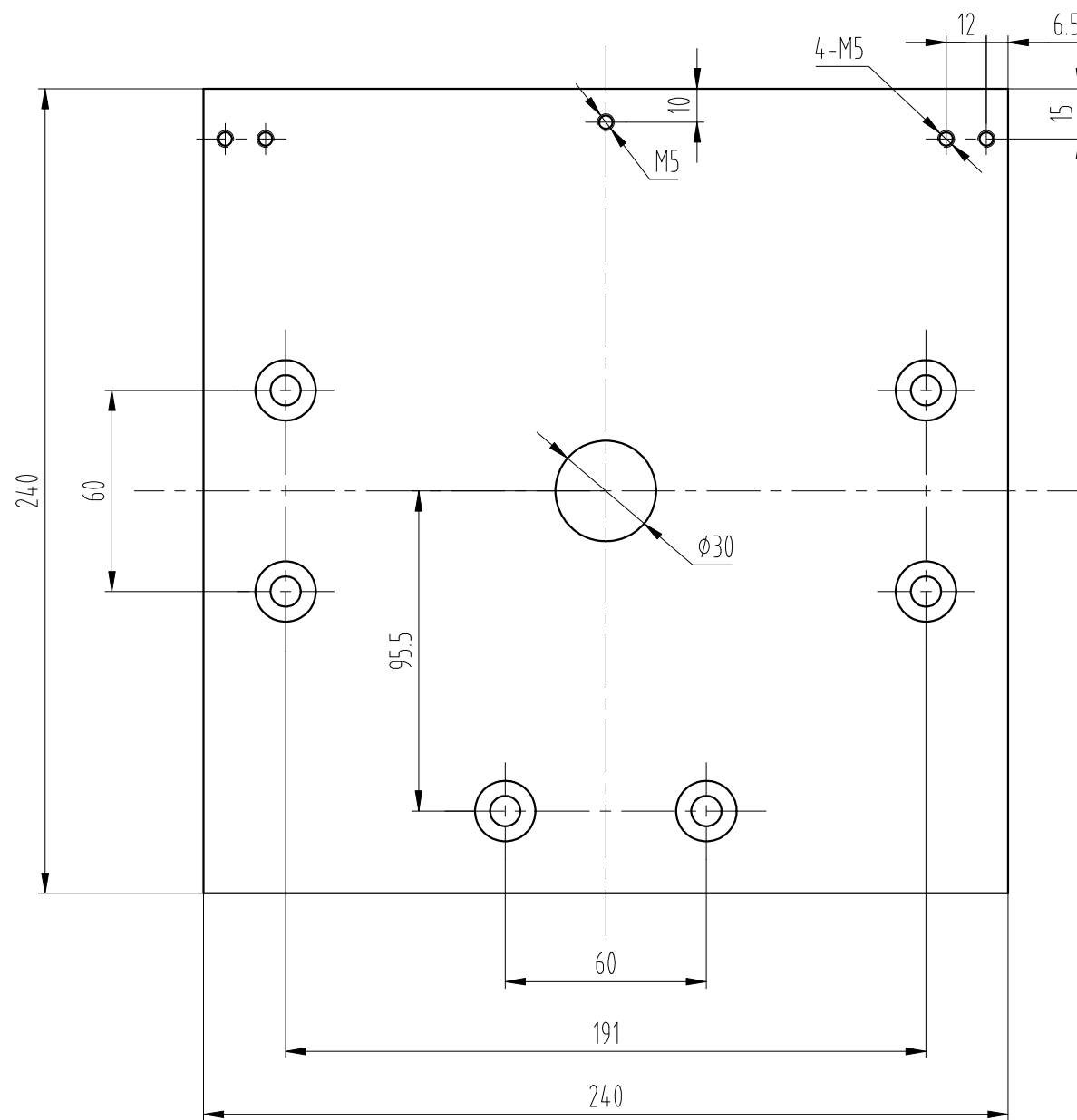
技术要求
装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

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

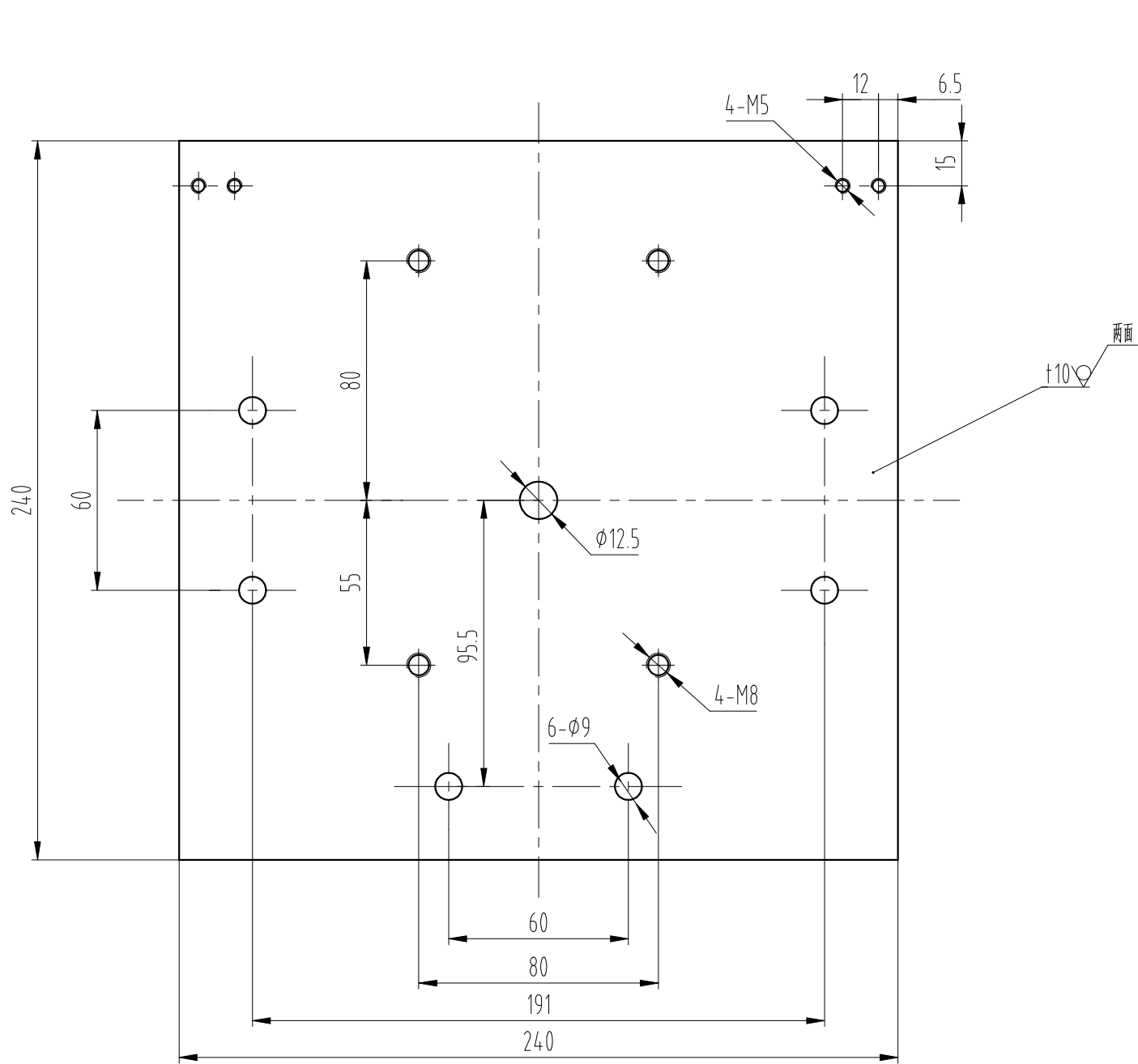


技术要求

- 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	比例		
							审核							5.2	1:2	0X-200C. 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			

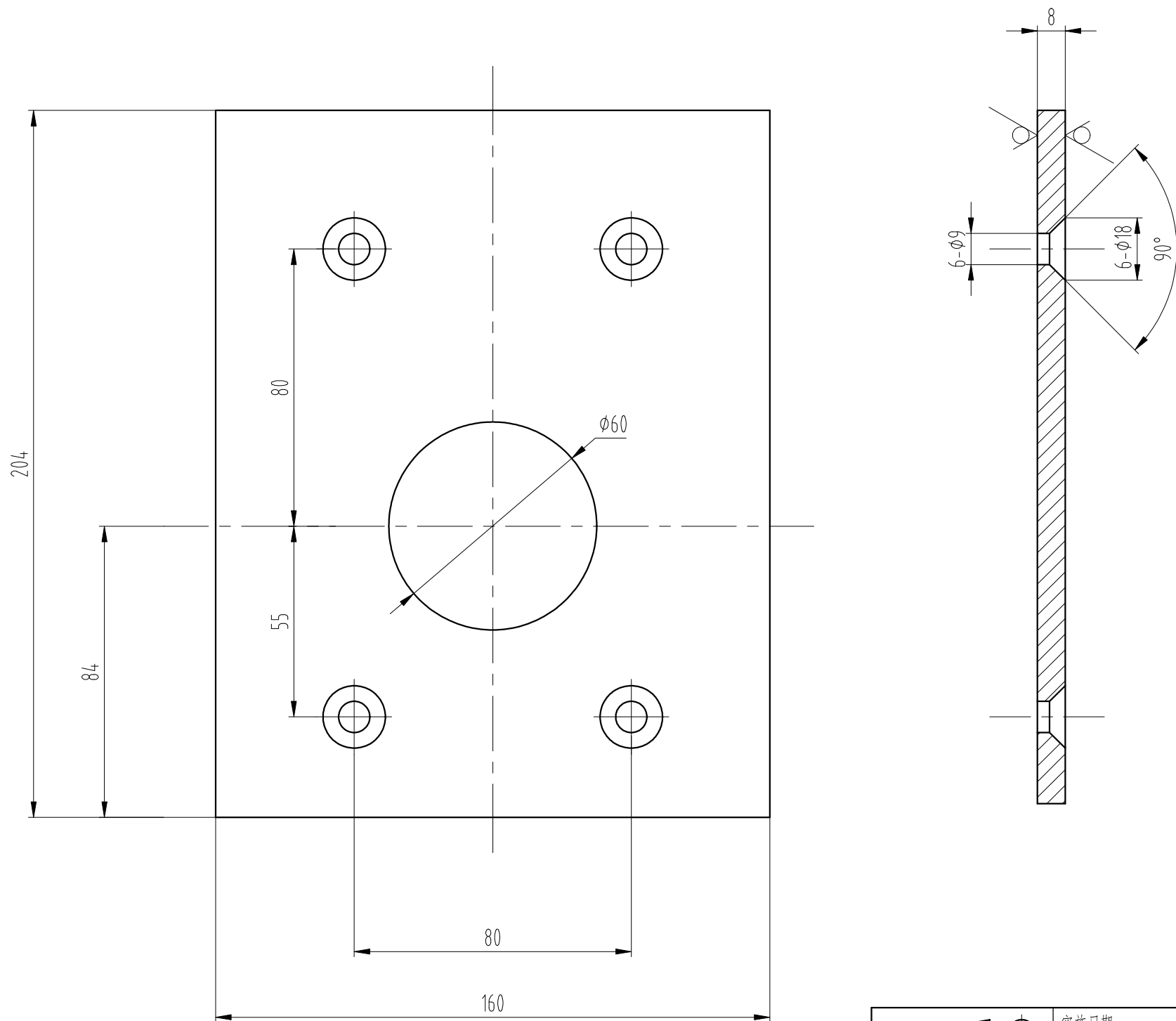


技术要求

- 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		
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



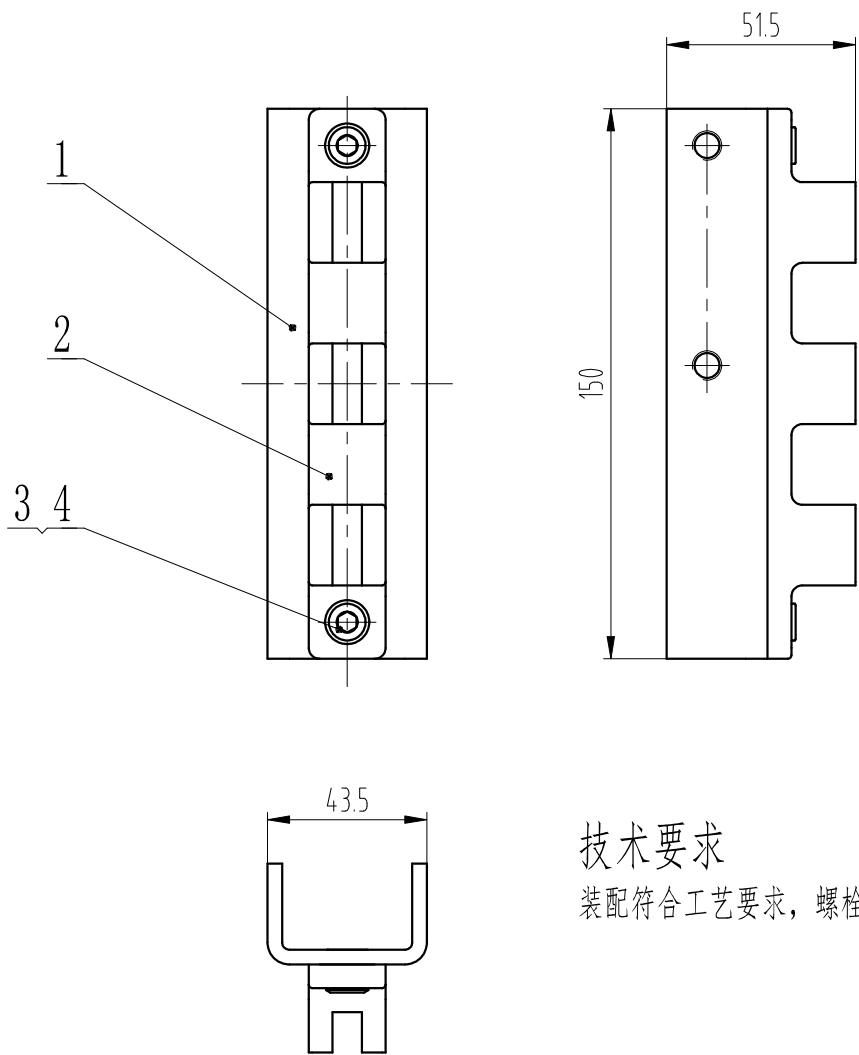
技术要求

- 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

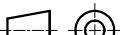
					第一视角 		实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.													
					CC 关键特性							钢板 8/Q235B			配重板c							
					设计		<>		<>		标准化											
															阶段标记		重量		比例			
					审核												1.8		1:1.5		0X-200C. 1-3	
标记 处数					更改内容		签名		年月日		工艺				批准				第 1 张			

-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

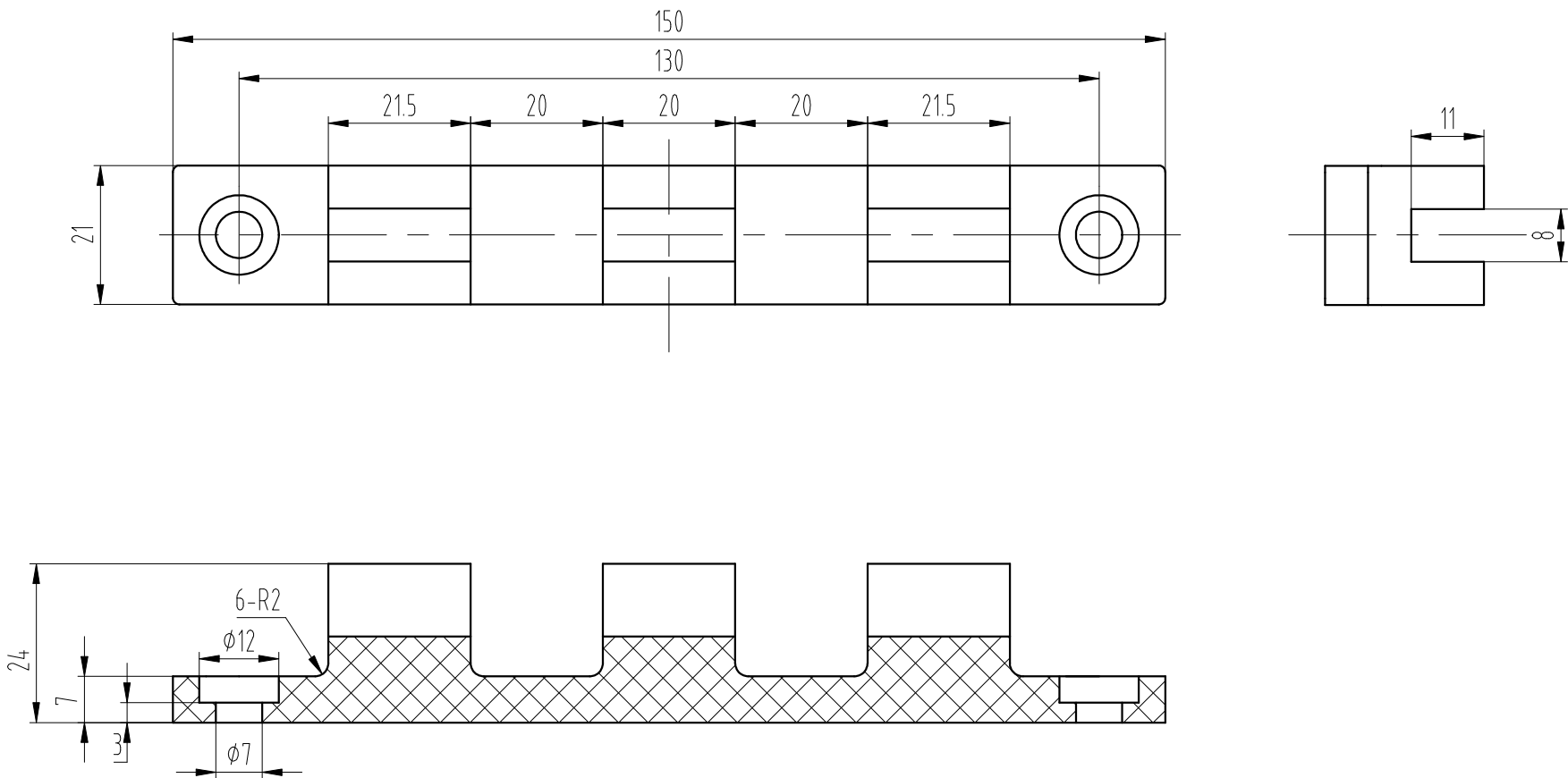


技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

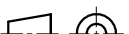
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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

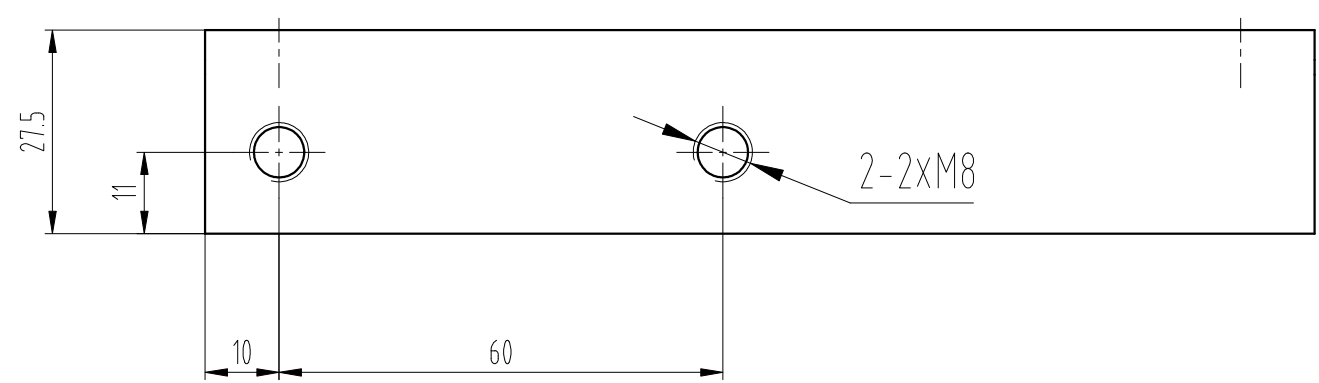
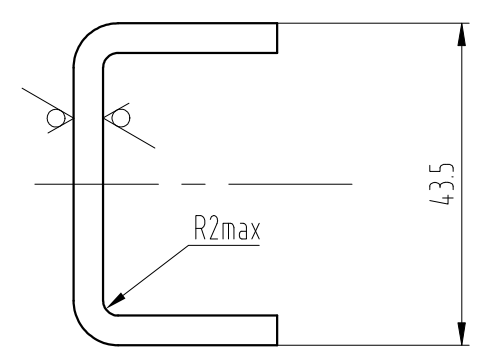
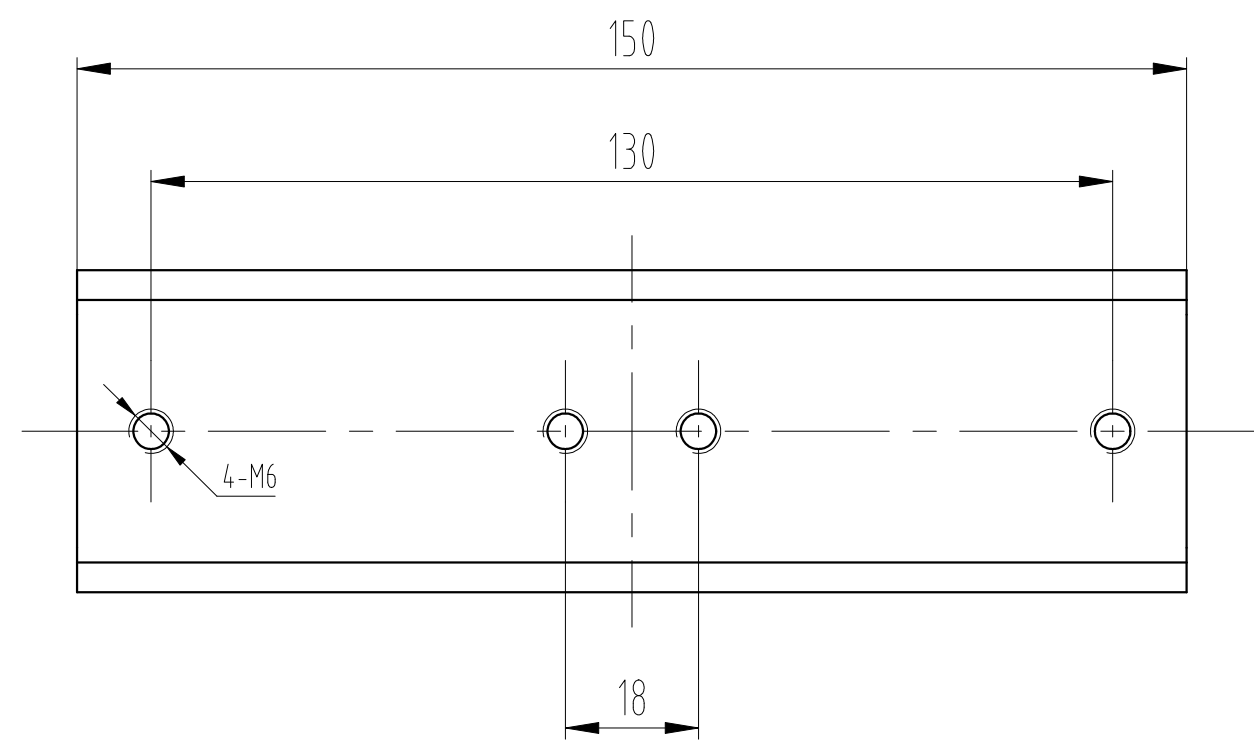
图幅: A3 Ver 1.4



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				
标记 处数					更改内容					签名		年月日		工艺				批准				第 1 张 共 1 张		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		
					审核									1:1	0X-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		

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

Key features and dimensions:

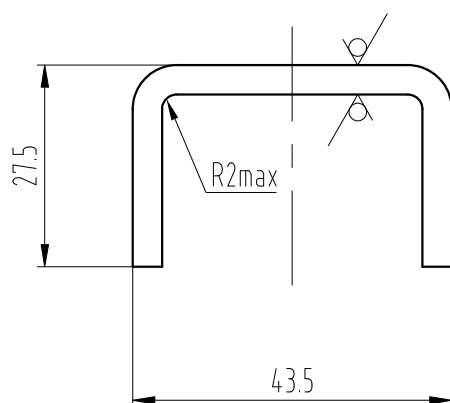
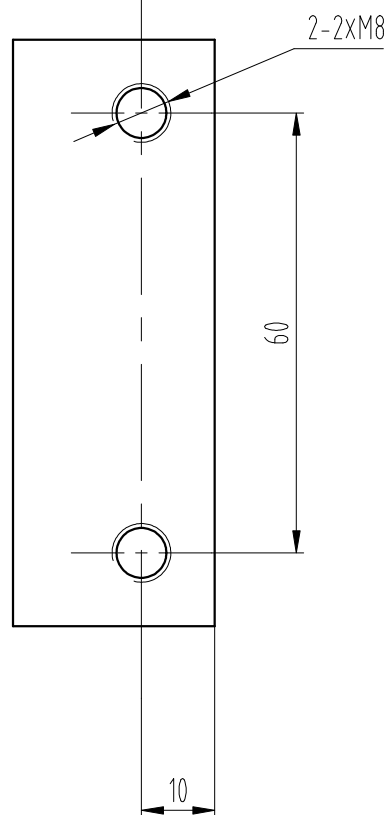
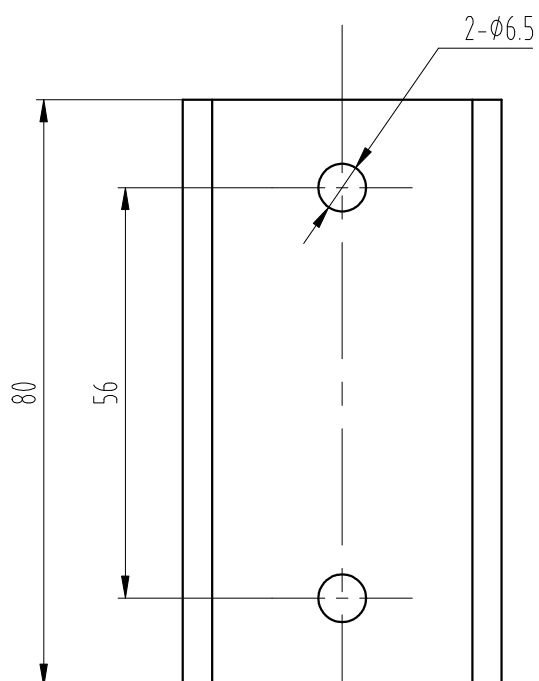
- Central shaft diameter: $\phi 17_{-0.027}^{+0.016}$
- Central shaft length: $31_{0}^{+0.1}$
- Flange diameter: $\phi 22$
- Flange thickness: $7_{-0.2}^{+0}$
- Total length: 94
- Surface finish: 3.2 (Ra)
- Geometric tolerances: $\perp 0.02$ (A), $\text{circular runout } 0.01$
- Threaded sections: M12/g6
- Other dimensions: 20 , 25 , 5 , 43.5 ± 0.1 , $1.1_{+0}^{+0.14}$, $\phi 16 \pm 0.1$, $\phi 16.8$

- 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.

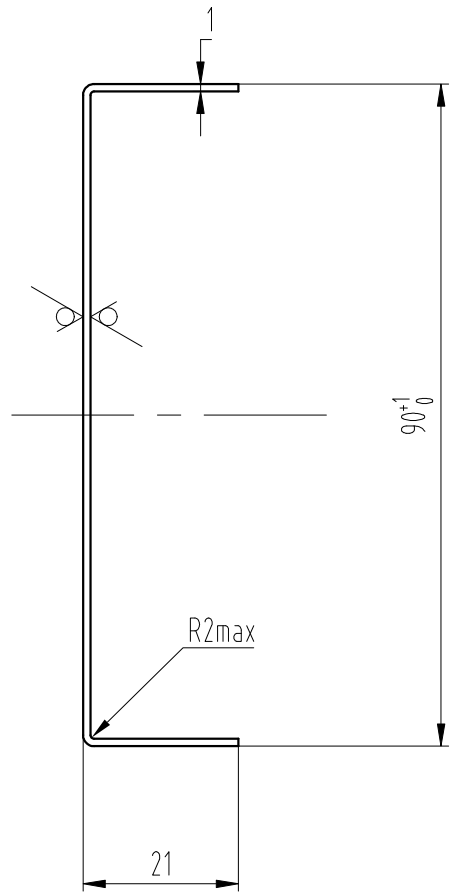
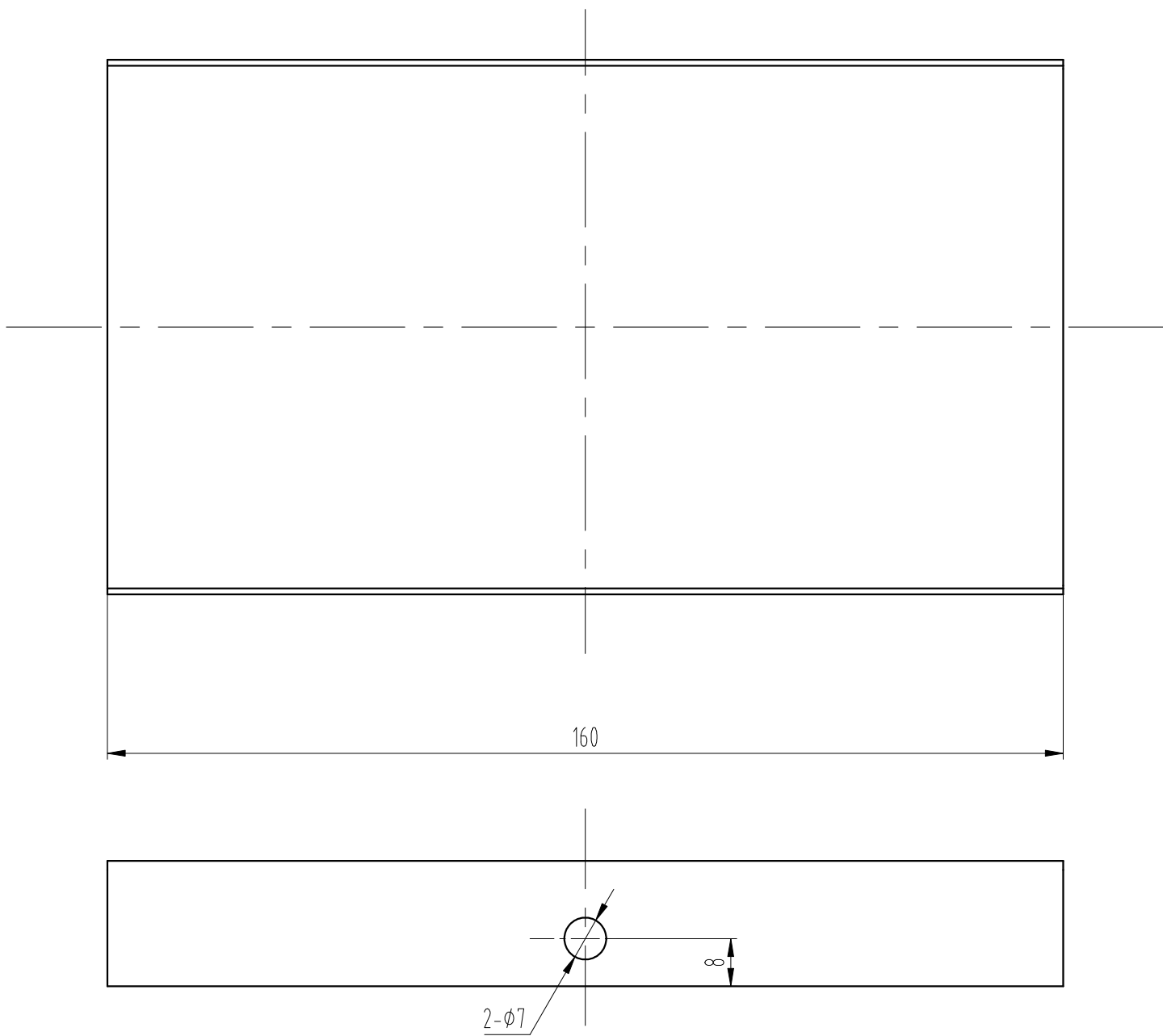
钢板 4.0/Q235B

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



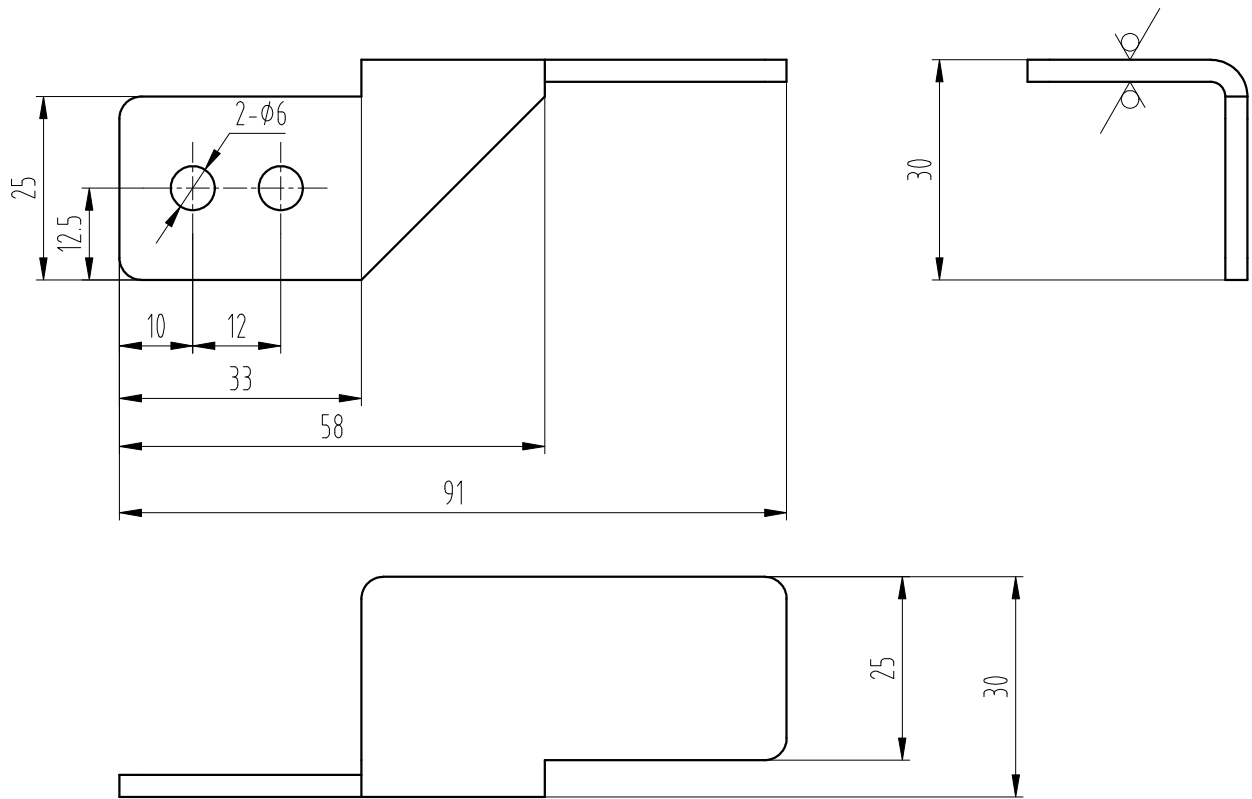
其余 12.5

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.			
CC 关键特性								钢板 1/Q235B			
设计	◇	◇	◇	标准化				阶段标记	重量	比例	顶盖 0X-200C. 1-5
审核										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, 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

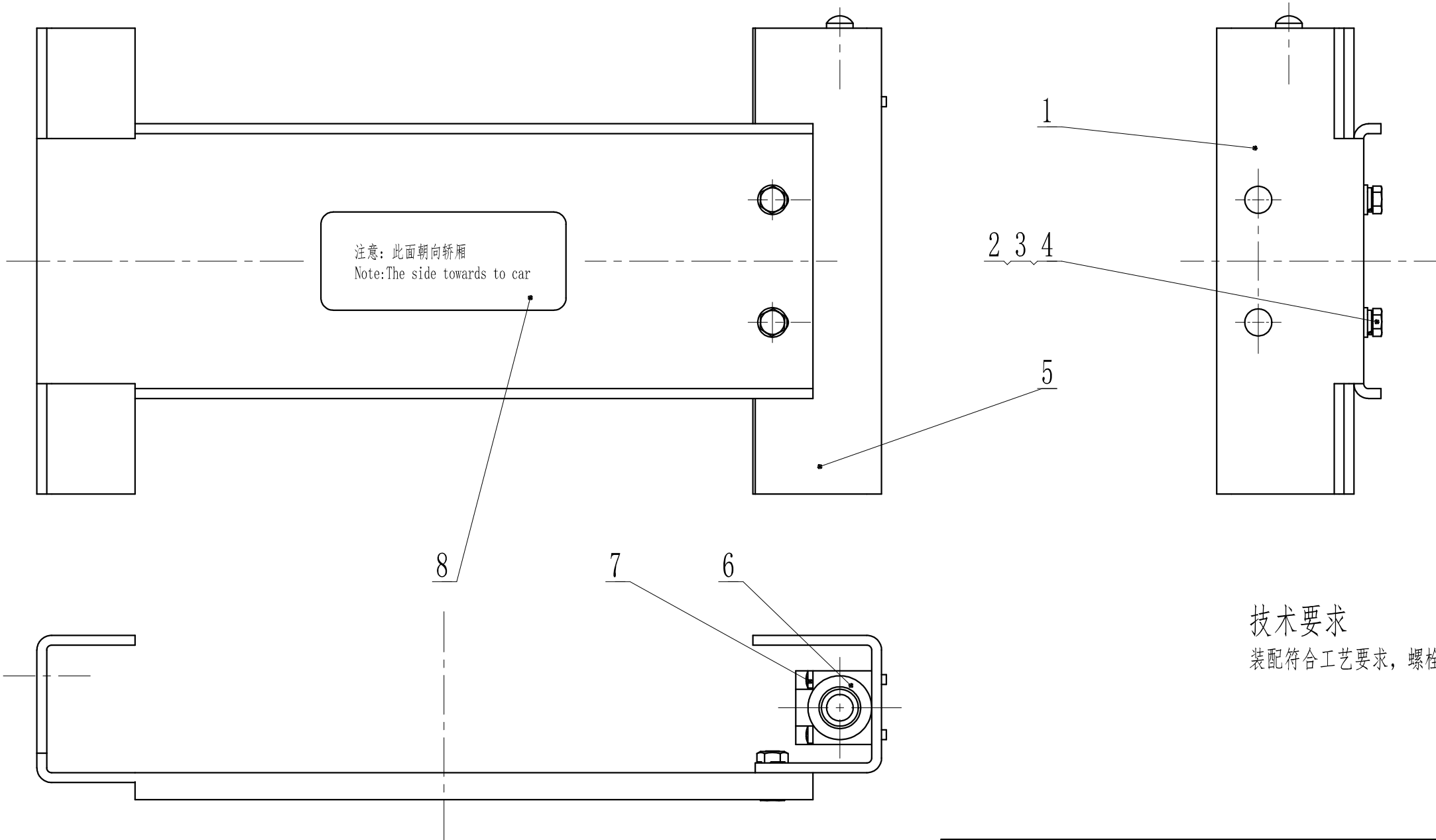
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

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



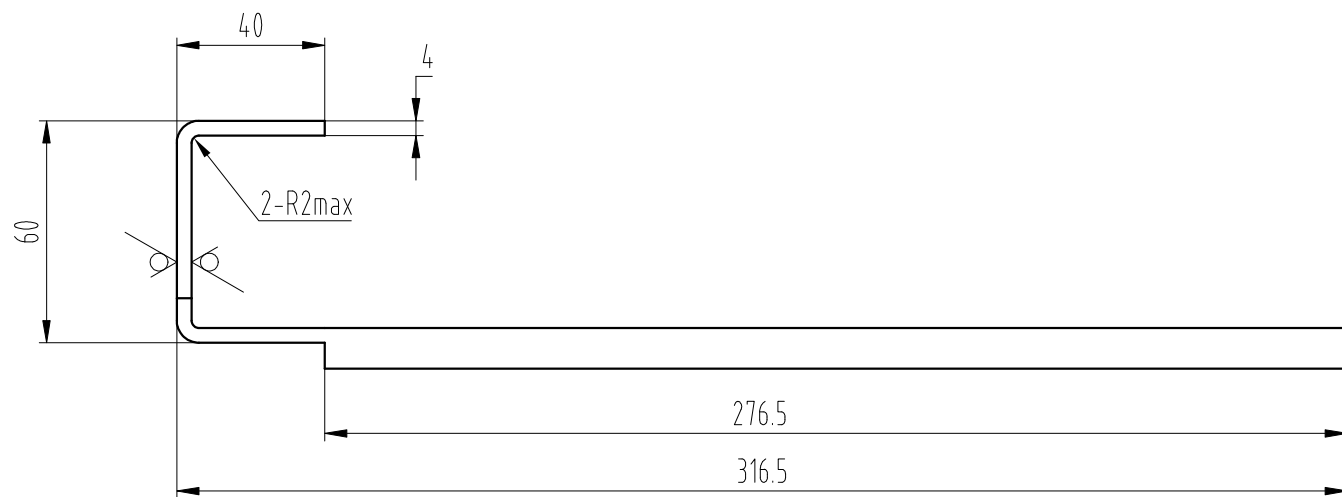
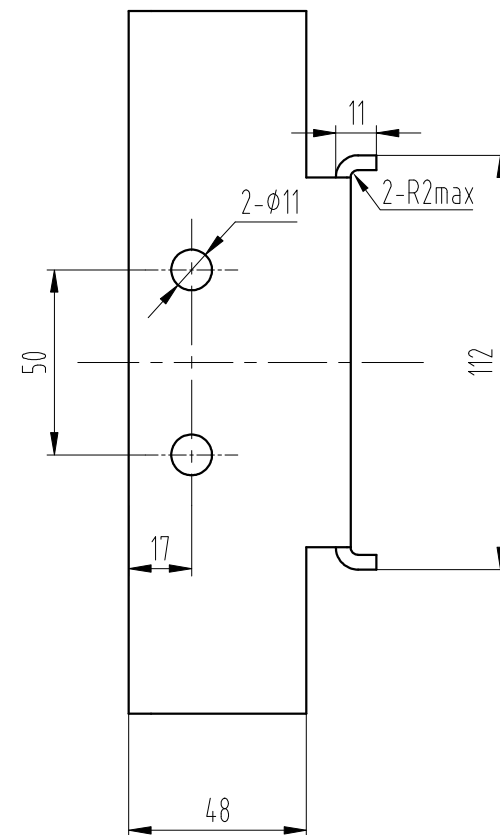
技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

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			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									组件			支架组件		
设计		◇	◇	标准化						阶段标记							
审核														1:2	0X-187.2		
工艺				批准						第 1 张		共 1 张					

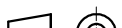
其余12.5

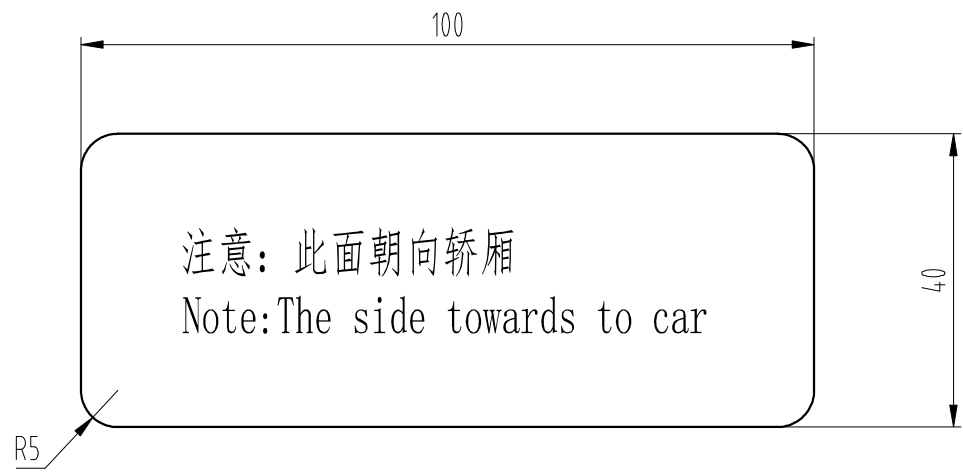


技术要求

- 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

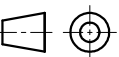
					第一视角 		实施日期				 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.														
					CC 关键特性						钢板 4/Q235B			左支架											
					设计		◇		◇		标准化														
													阶段标记		重量		比例								
					审核												1:2		0X-200C. 2-1						
标记 处数					更改内容					签名		年月日		工艺				批准					第 1 张		共 1 张



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