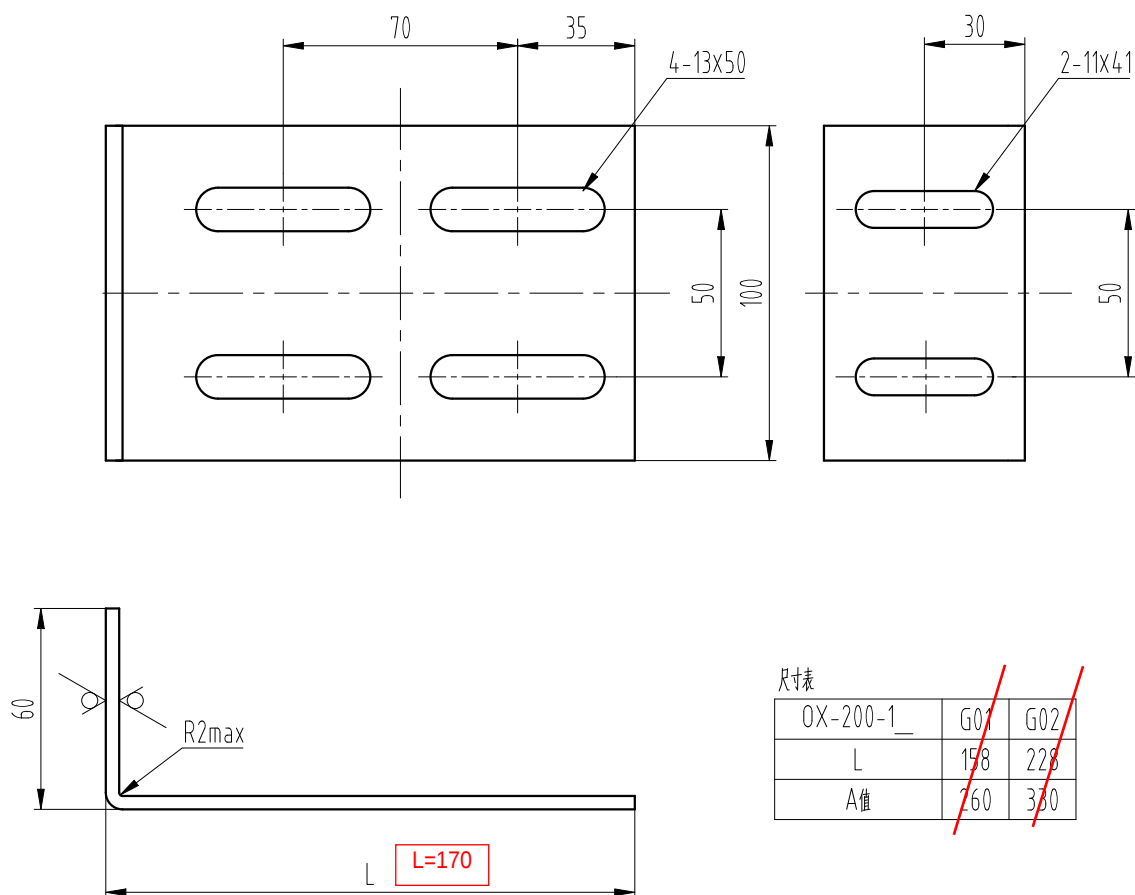


其余12.5

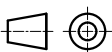


技术要求

- 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		

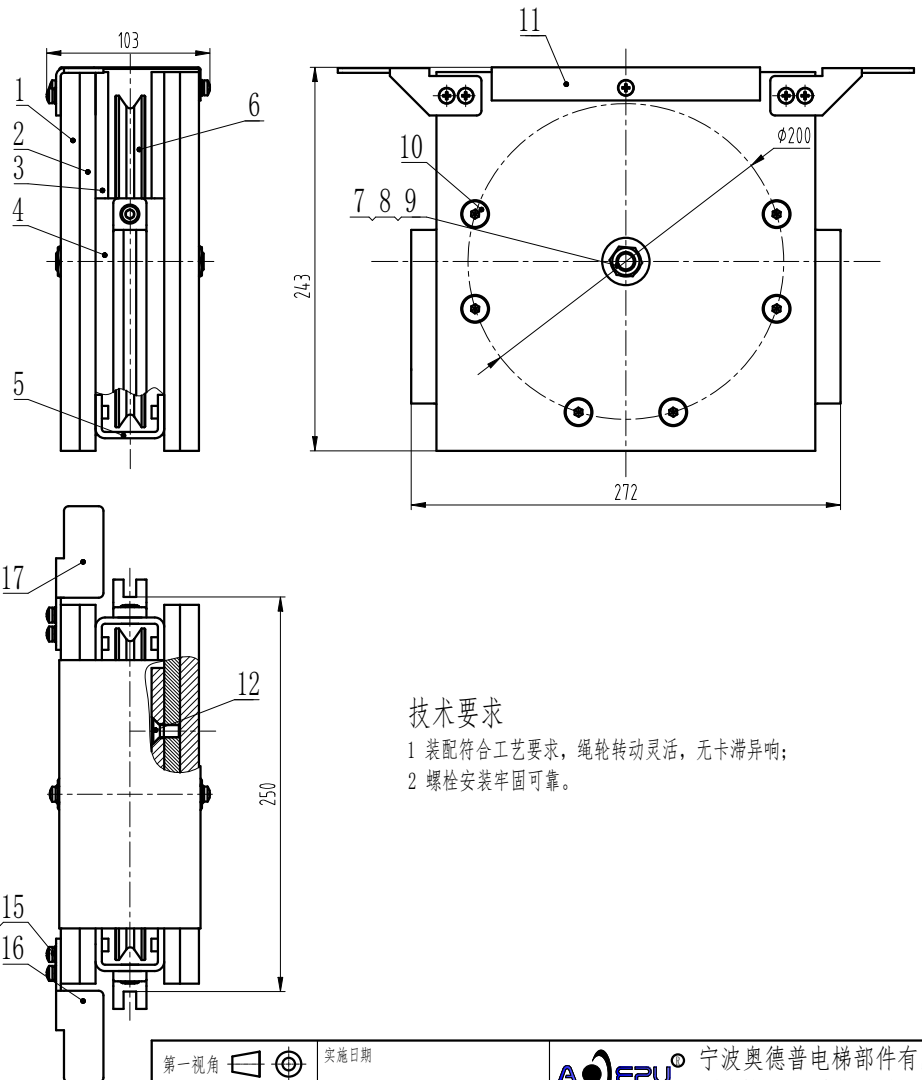
阶段标记 重量 比例

1:2

第 1 张 共 1 张

OX-200C-1

-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	弹簧螺母		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	弹簧螺母		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

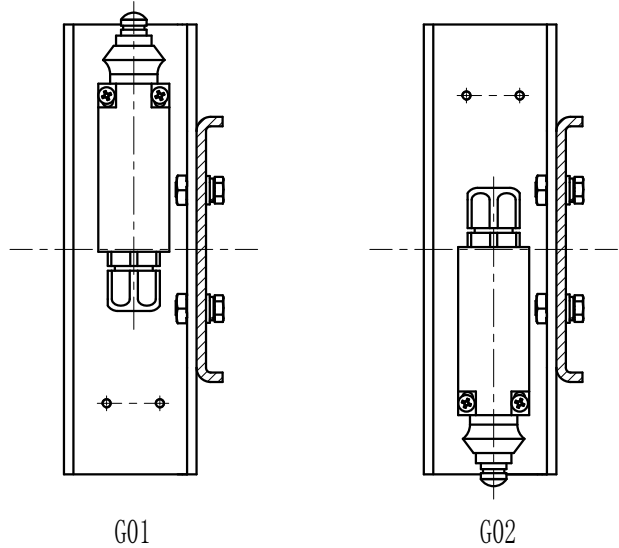
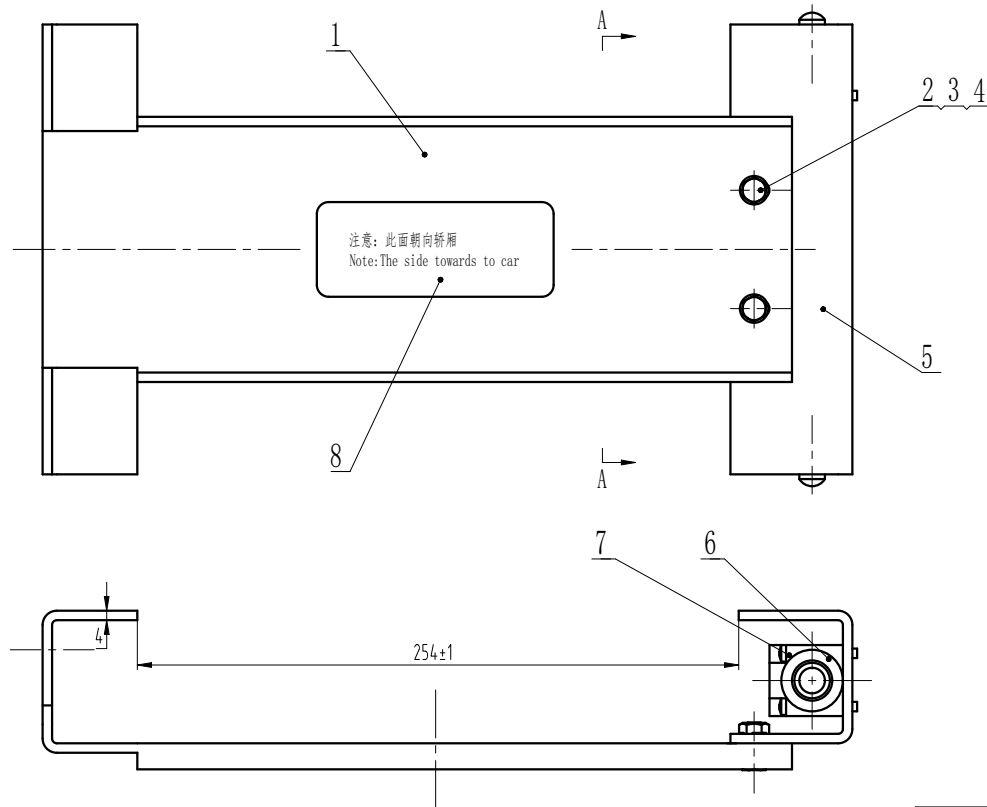


图幅: A3 Ver 1.4

								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				标准化							
								审核								阶段标记			
								工艺				批准				重量			
																比例			
																1:3			
标记				处数				更改内容				第 1 张				共 1 张			
				签名				年月日											

重块组件
OX-200C.1

-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	弹簧螺栓		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	十字小盘头螺钉		GB/T 823/M4x30					-07	2	2
-08	图纸	DWG	OX-200C.2-2					-08	1	1

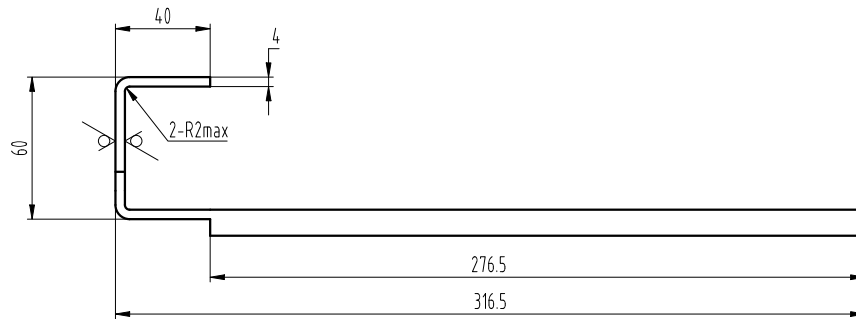
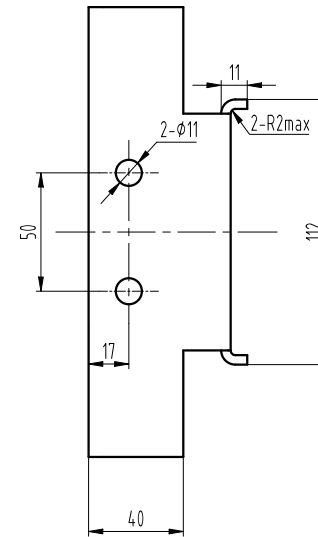
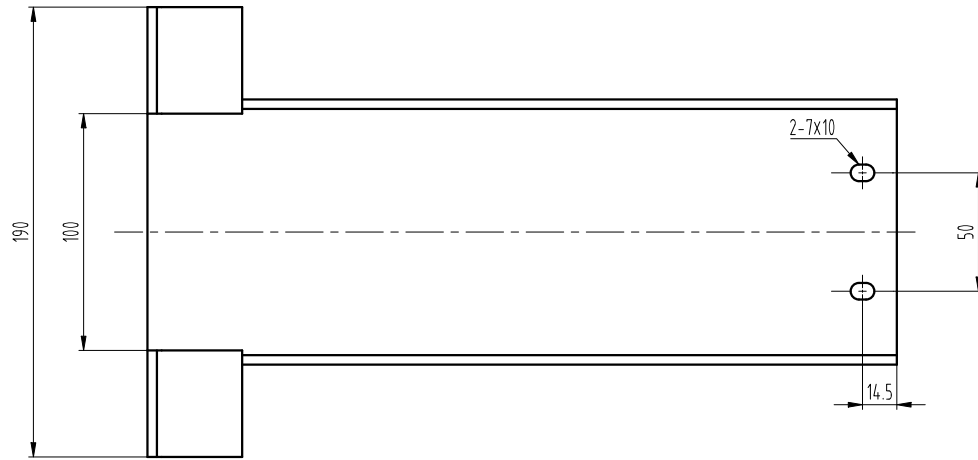


技术要求
装配符合工艺要求, 螺栓安装牢固可靠。

图幅: A3 Ver 1.4

								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								组件			
								设计				标准化				阶段标记			
								审核								重量			
								工艺				批准				比例			
标记				更改内容				签名				年月日				第 1 张 共 1 张			
																OX-187.2			

图幅: A3 Ver 1.4

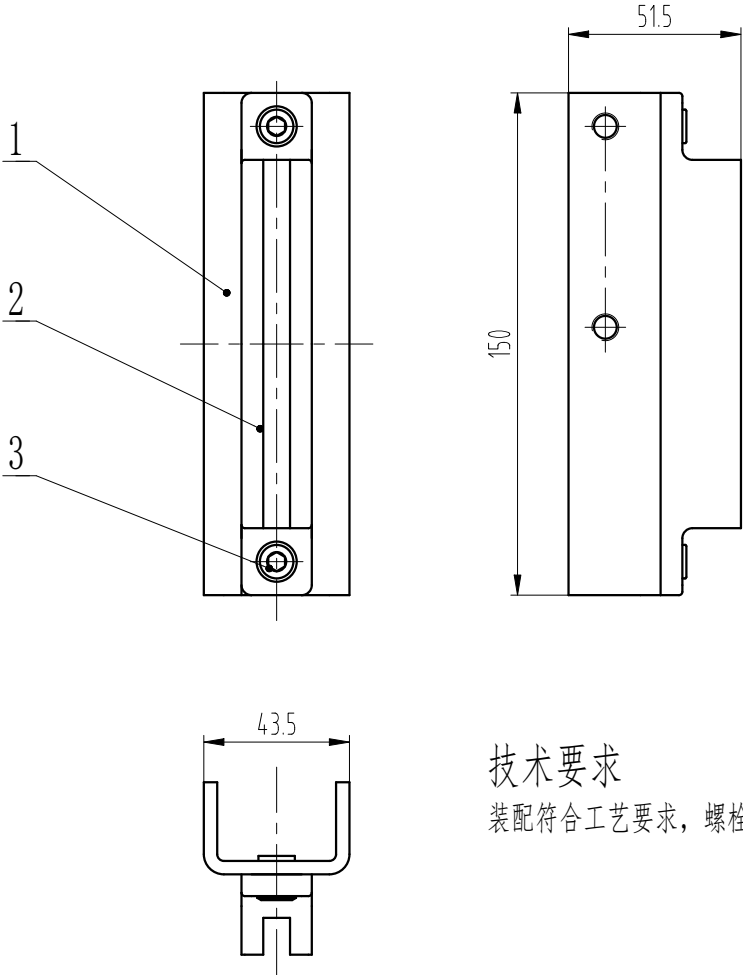


技术要求

- 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		 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					
					设计	◇	◇	标准化				阶段标记	重量	比例
					审核									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
左支架														
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。

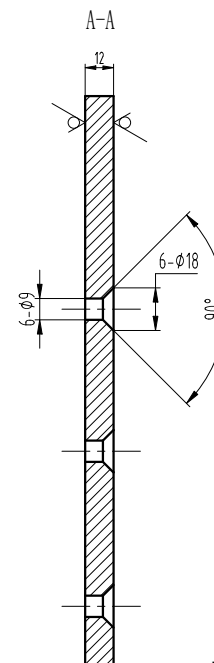
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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: A4 Ver 1.4

Technical drawing of a rectangular plate with the following specifications:

- Overall Dimensions:** 240 (width) x 240 (height).
- Central Feature:** A circular hole with a diameter of $\phi 30$.
- Mounting Holes:**
 - Four $\phi 10$ holes are located at the corners, with a center-to-center distance of 60.
 - Four $\phi 10$ holes are located along the edges, with a center-to-center distance of 95.5 from the center.
- Section Line A-A:** Indicated by a dashed line and arrows labeled 'A'.
- Other Features:**
 - A 4-M5 hole is located near the top right corner.
 - A 12x15 rectangular feature is located near the top right corner.
 - A 60x60 square feature is located near the bottom center.



- 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

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

OX-200C. 1-1



- 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 10/Q235B		
						设计	◇	◇	标准化			
						审核						
						工艺			批准			
标记	处数	更改内容			签名	年月日			第 1 张 共 1 张		配重板b	
											0X-200C.1-2	

The technical drawing consists of two views of a mechanical component.

Front View (Left):

- The overall width is 160 units and the overall height is 204 units.
- A central circular feature has a diameter of $\phi 60$.
- Four smaller circular features are arranged symmetrically around the center.
- Dimension lines indicate distances from the top edge: 40 units to the top of the four small circles, and 135 units to the bottom of the four small circles.
- Dimension lines indicate distances from the left edge: 80 units to the center of the four small circles.
- Section line A-A is indicated at the top and bottom edges.

Side View (Right):

- This view shows the profile of the component along section A-A.
- The total thickness of the component is 8 units.
- The central circular feature has a diameter of $\phi 18$.
- The distance from the outer edge to the center of the central hole is 6 units.
- The distance from the outer edge to the center of the four small holes is 6 units.
- The angle between the top surface and the vertical axis is 90° .

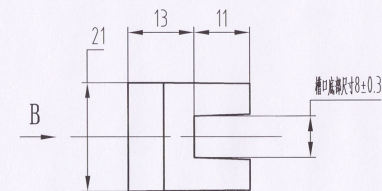
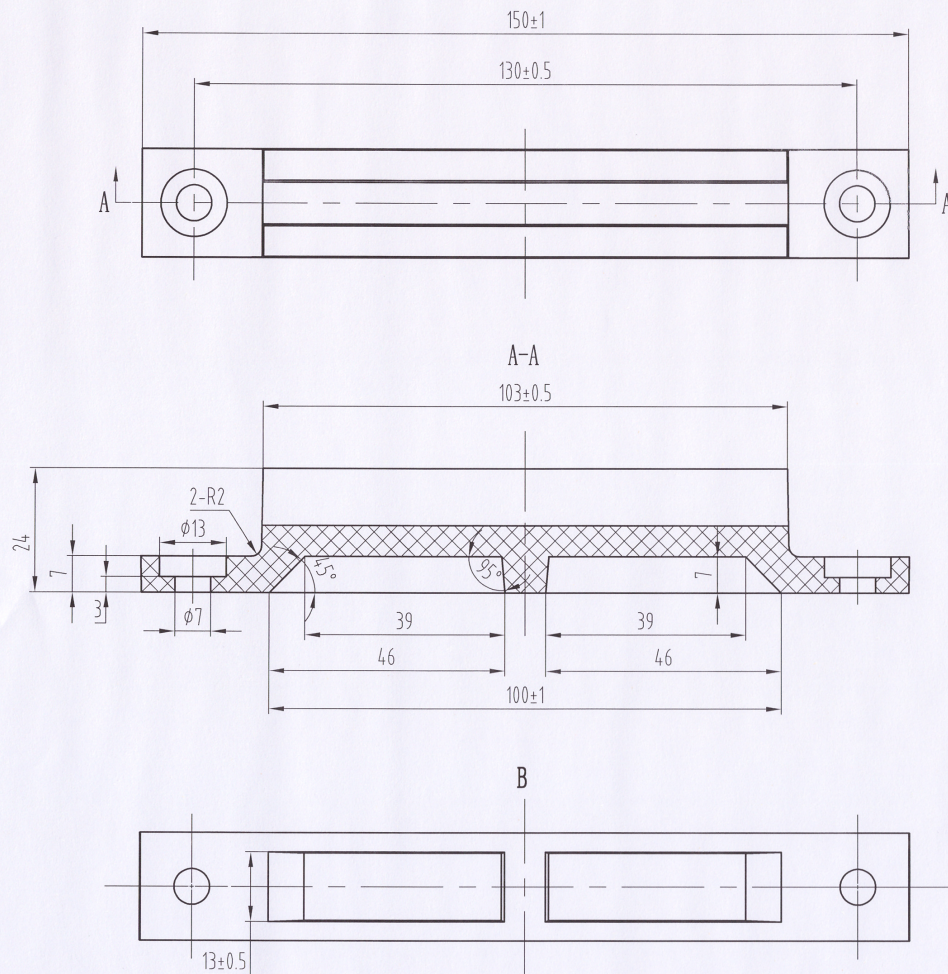
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色为黑色；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

0X-200C. 1-3

第 1 张 共 1 张

AX200C013G92



技术要求

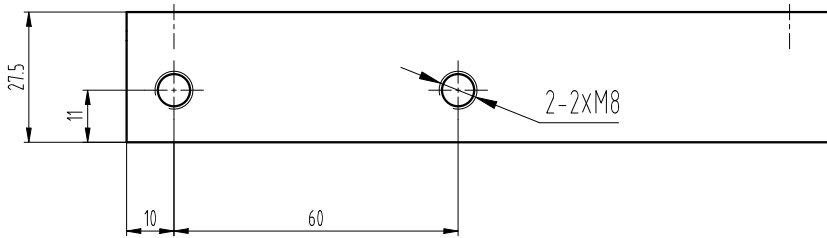
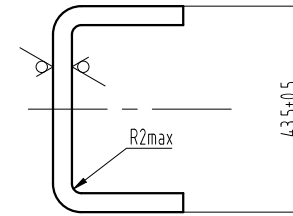
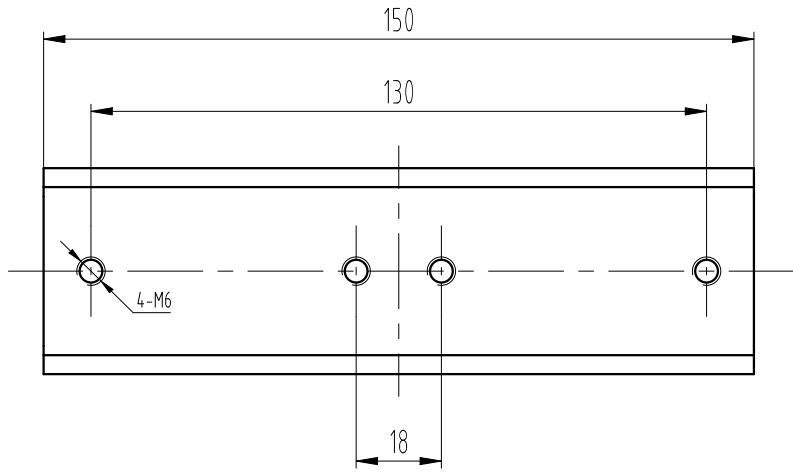
- 1 去锐角毛刺;
- 2 端面有约 $0.5^\circ \sim 2^\circ$ 的拔模斜度;
- 3 未注尺寸公差 ± 0.3 .

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	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
设计	李锐	24.11.18	标准化	增强尼龙 PA66	
审核	金磊	2024.11.18		阶段标记	重量 比例
工艺			批准		1:1
2024.11.18				第 1 张	共 1 张
				AX200C013	

其余 12.5



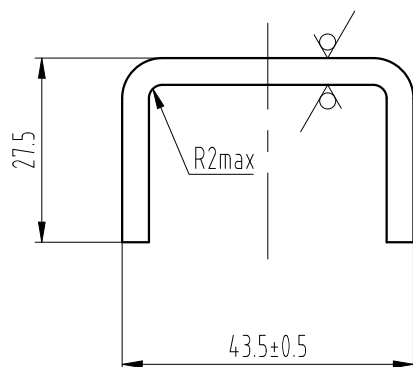
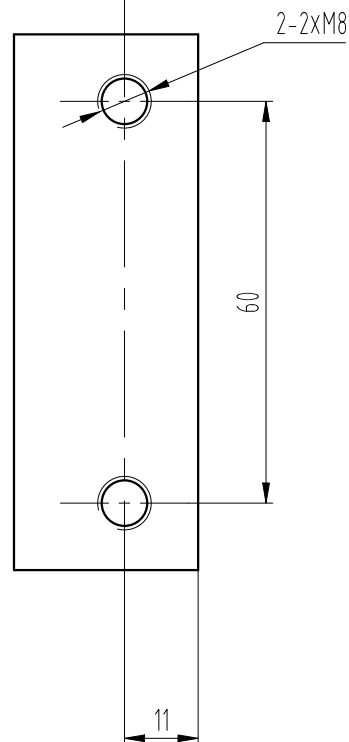
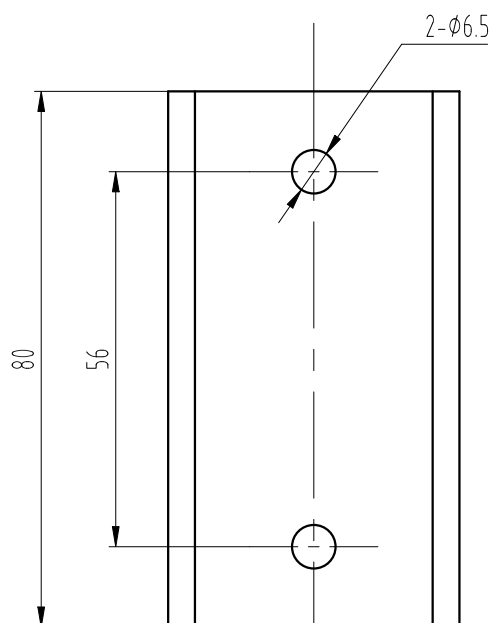
技术要求

- 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。

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			OX-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			

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		

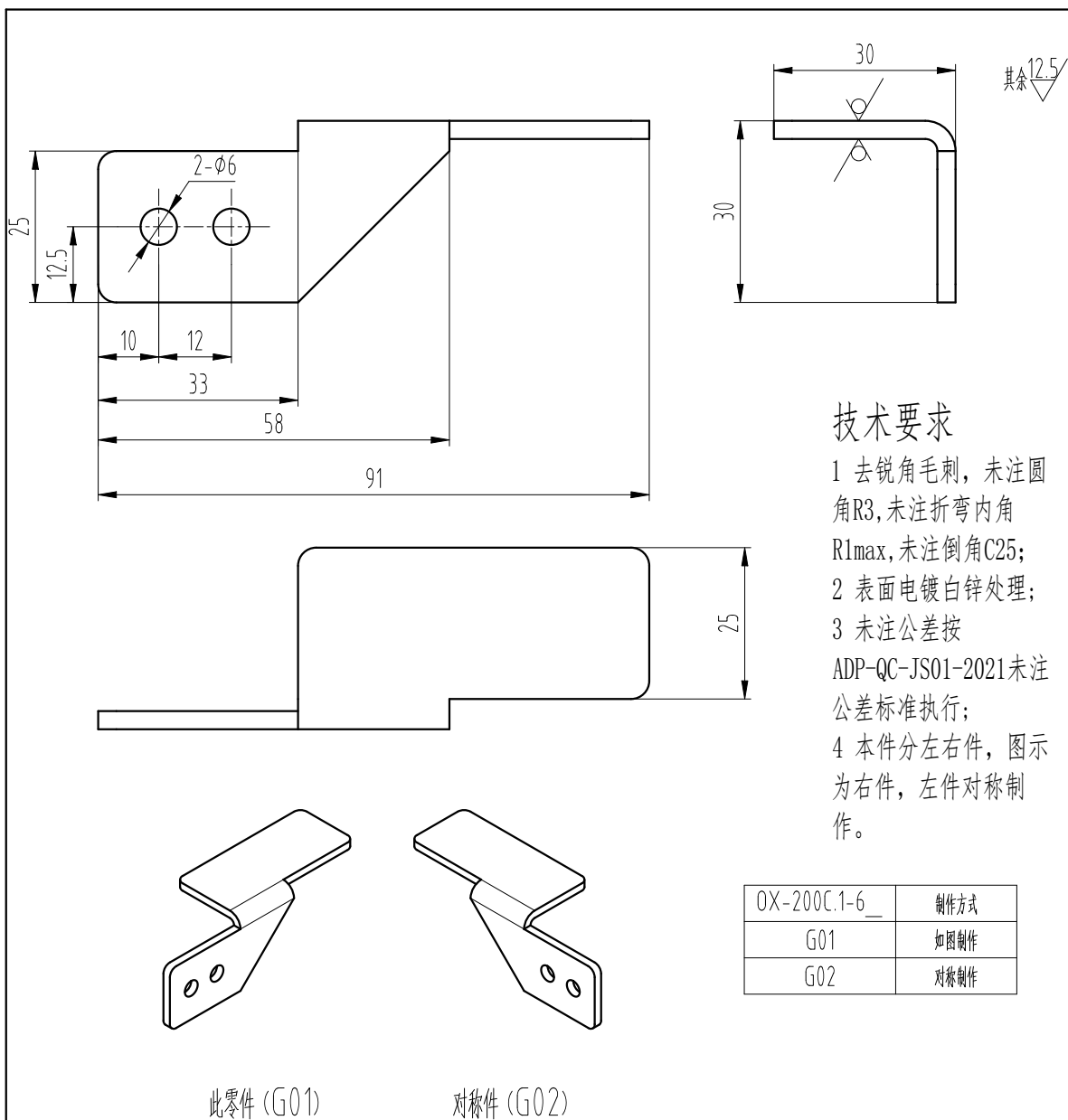
阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张 共 1 张

OX-200C. 1-4

图幅: A4 Ver 1.4



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		

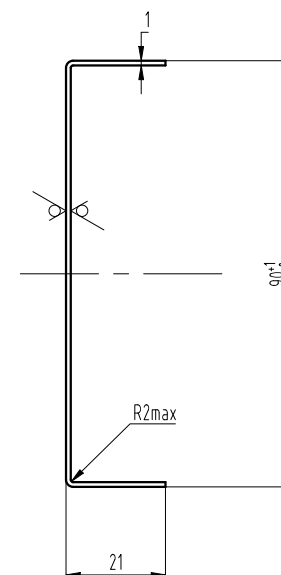
阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

OX-200C.1-6

图幅: A4 Ver 1.4

Technical drawing of a rectangular plate. The top view shows a rectangle with a width dimension of 170. The bottom view shows a circle representing a hole, with a diameter dimension of $\varnothing 7$ and a quantity of 2. The hole is located at the bottom center of the plate.

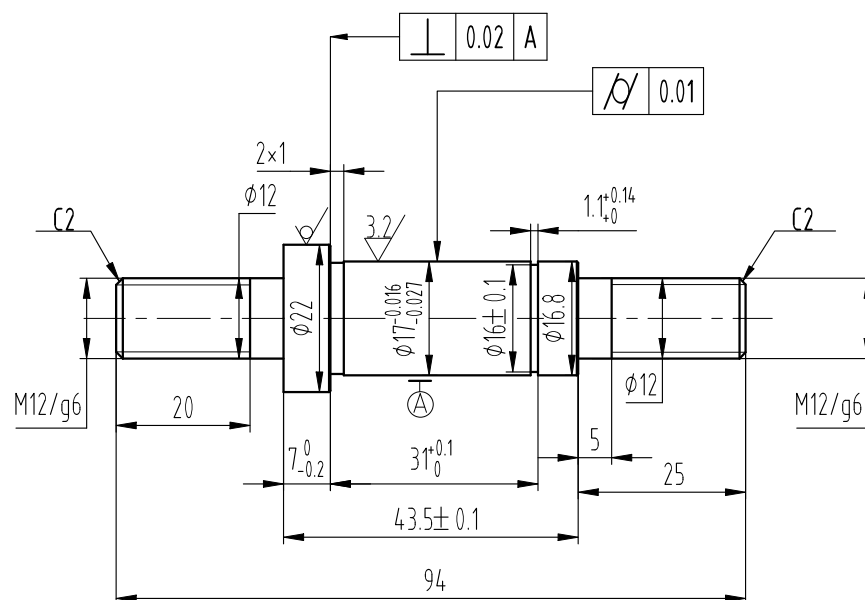


- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷漆处理，颜色按生产指令确定；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
CC 关键特性						钢板 1/Q235B		顶盖	
设计	◇	◇	标准化			阶段标记	重量		比例
审核								1:1	OX-200C. 1-5
工艺			批准			第 1 张	共 1 张		

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



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

主轴

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	

OX-200C.1.1-1

图幅: A4 Ver 1.4