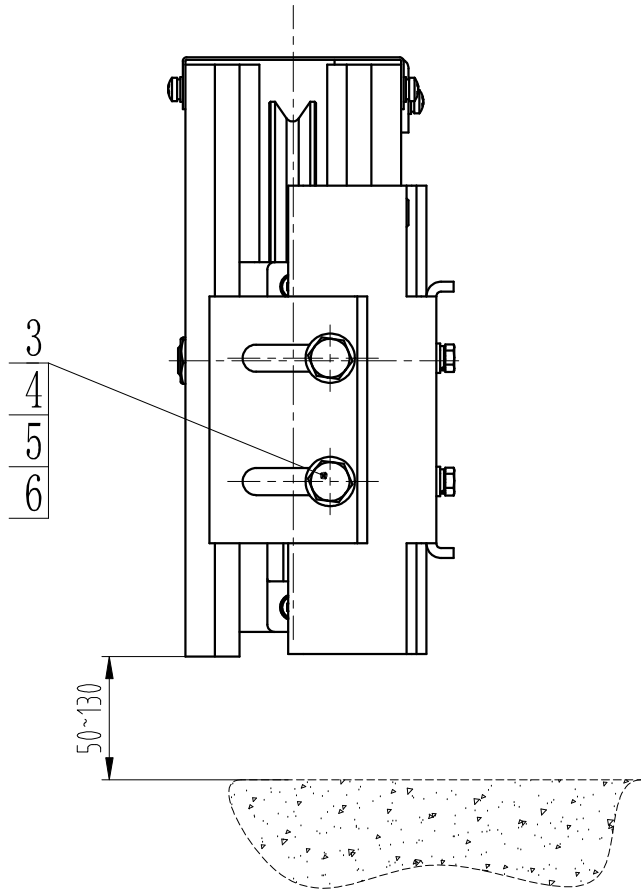
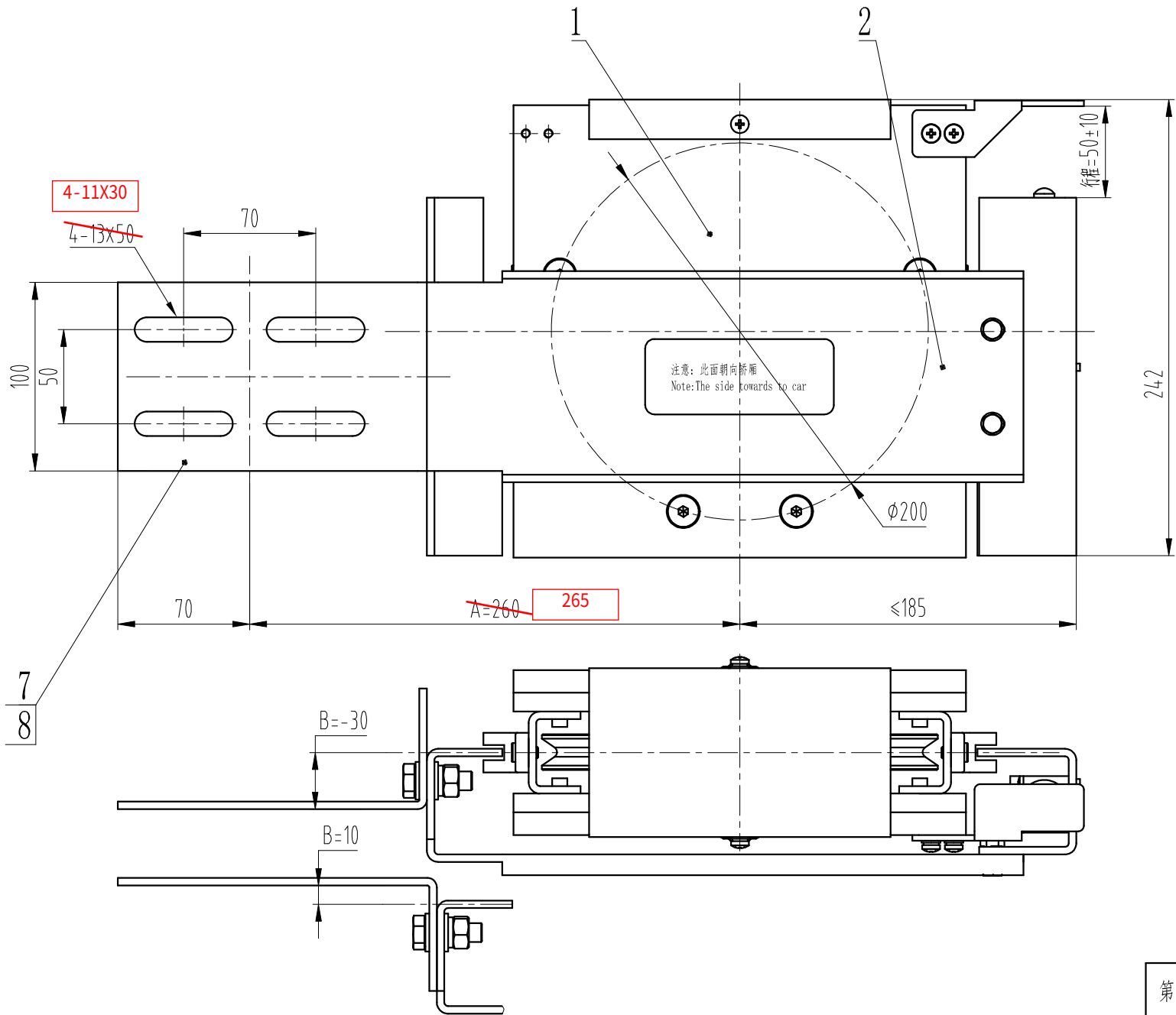


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	重块组件	DWG	OX-200C.1	G01				-01	1
-02	支架组件	DWG	OX-200C.2	G01				-02	1
-03	六角螺栓		GB/T 5783/M10×30					-03	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1/10					-04	4
-05	弹簧螺垫		GB/T 93/10					-05	2
-06	六角螺母		GB/T 6170/M10					-06	2
-07	安装底板	DWG	OX-200C-1	G01			A=260	-07	1
-08	安装底板	DWG	OX-200C-1	G02			A=330	-08	1



技术要求

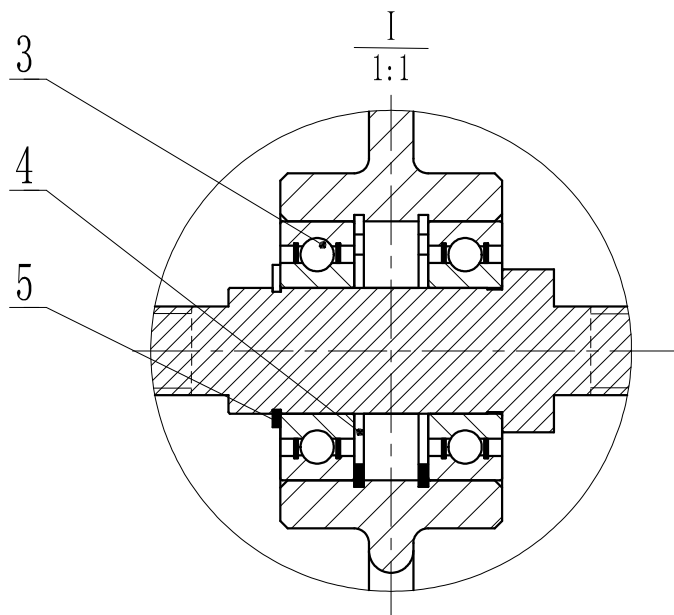
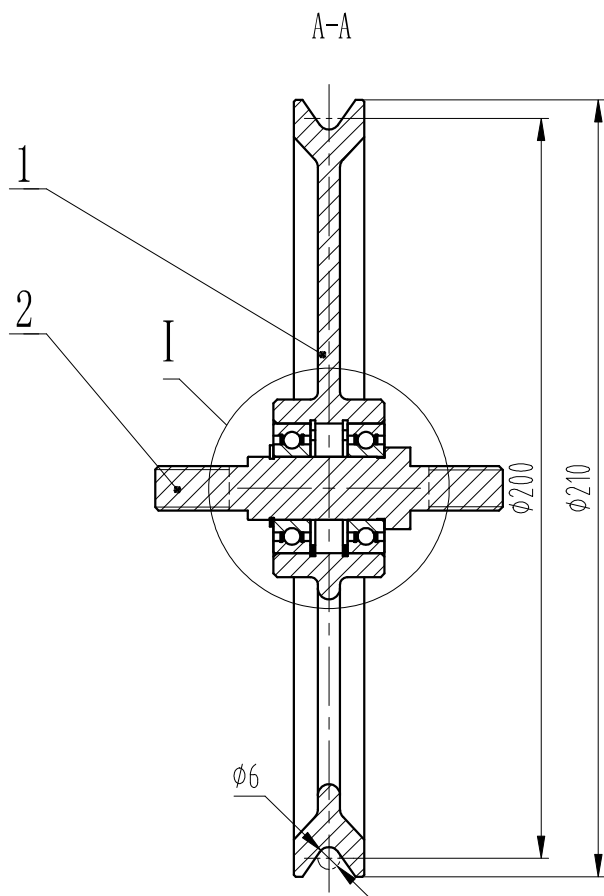
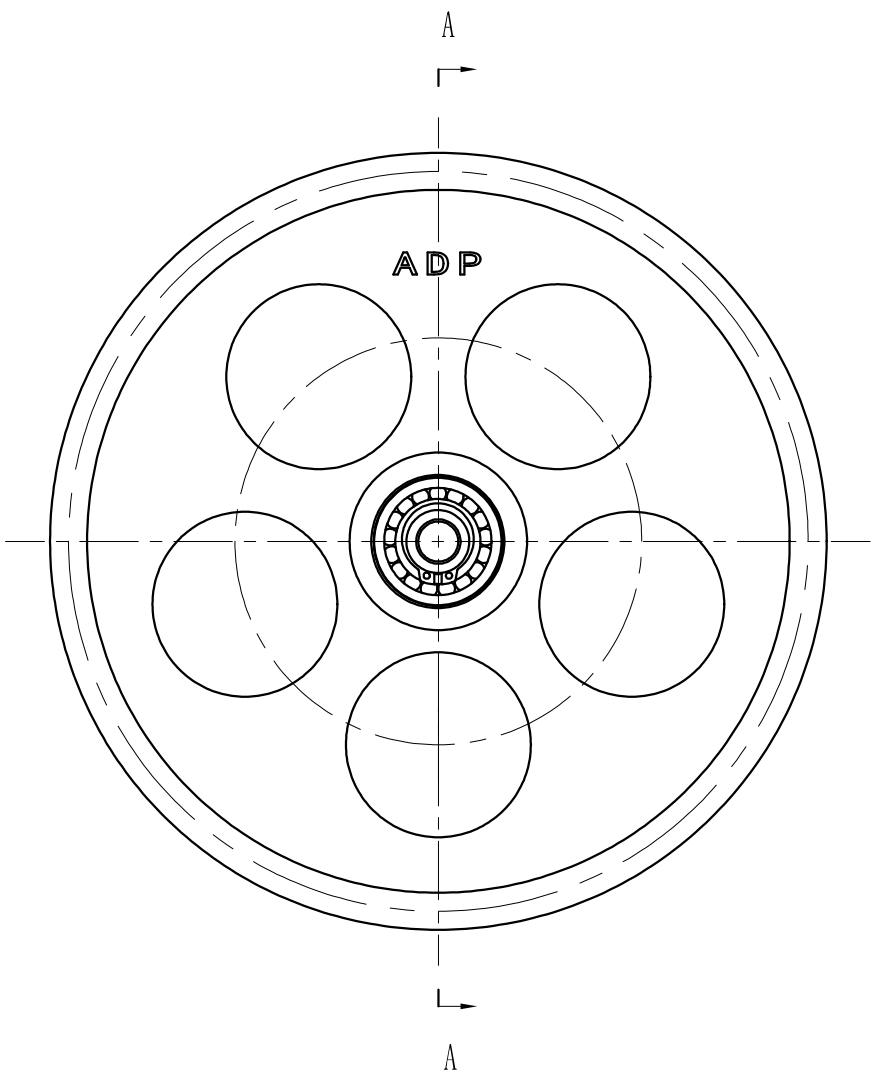
- 1 本产品为杭州西奥定制;
- 2 本产品张紧重量为25kg;
- 3 现场安装需牢固可靠, 重块上下滑动顺畅无卡阻, 底部离地面垂直尺寸110~130mm;
- 4 开关安装位置现场调节, 要求能有效触发开关。

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			
CC 关键特性								NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
设计	◇	◇	标准化					阶段标记	重量	比例	张紧装置
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
-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



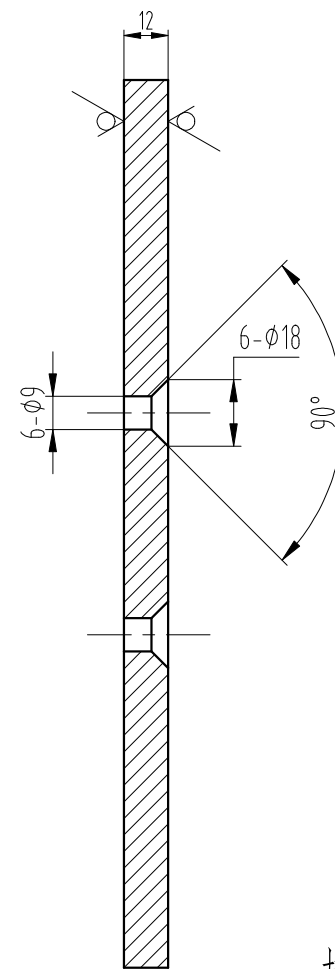
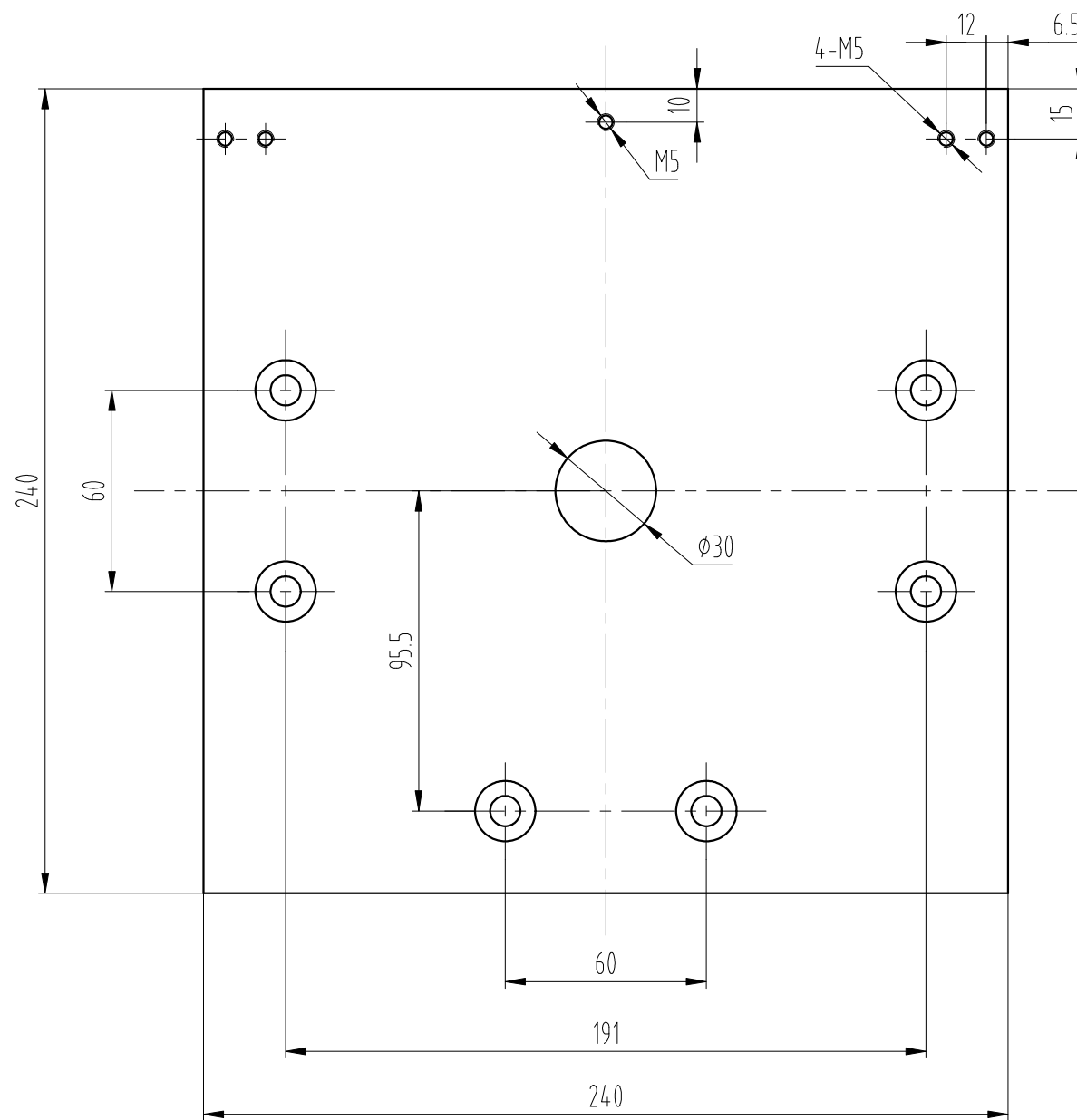
技术要求
装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

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												
设计	◇	◇	标准化						绳轮组件			
						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

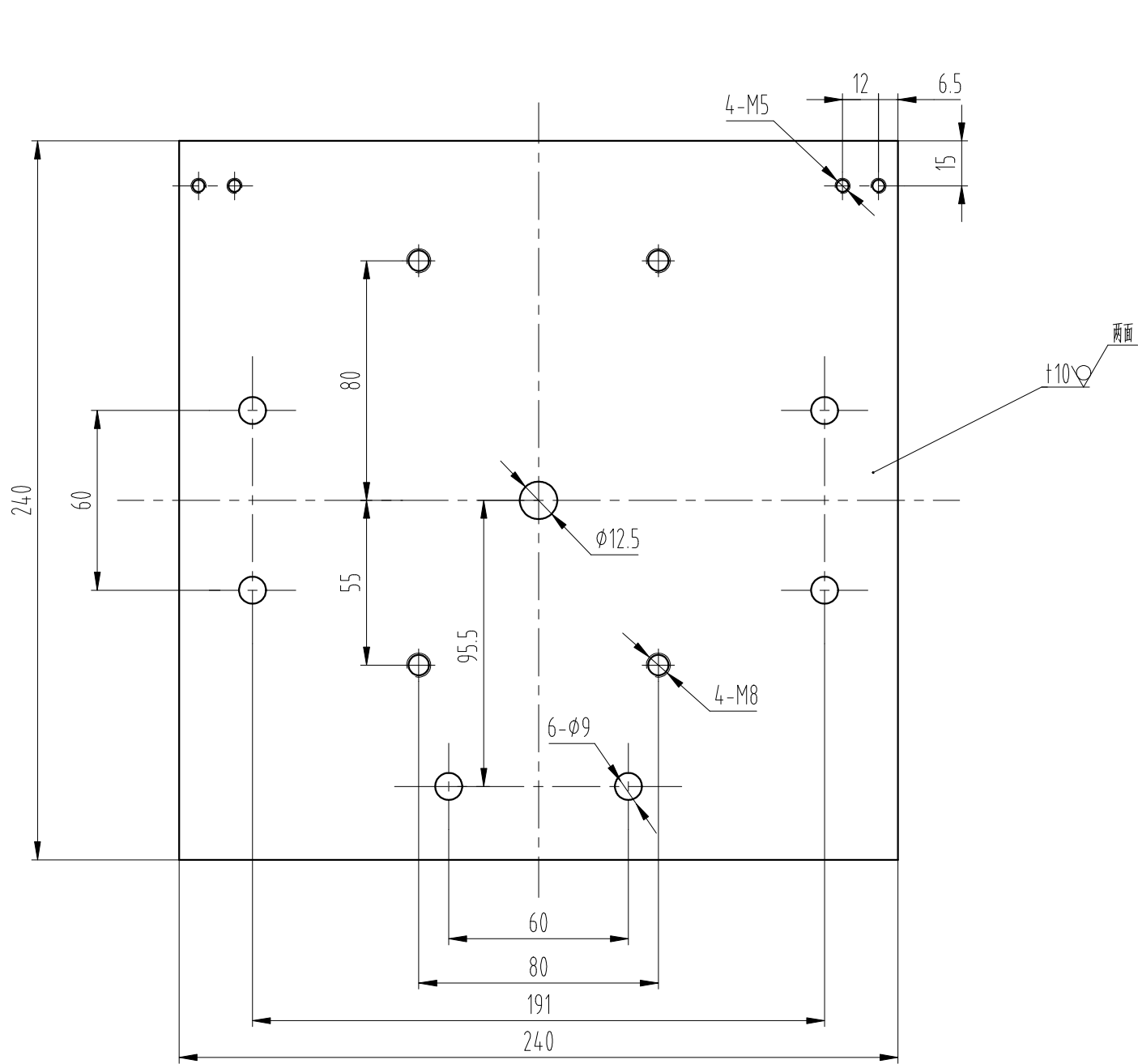


技术要求

- 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					
							审核								
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. 1-1

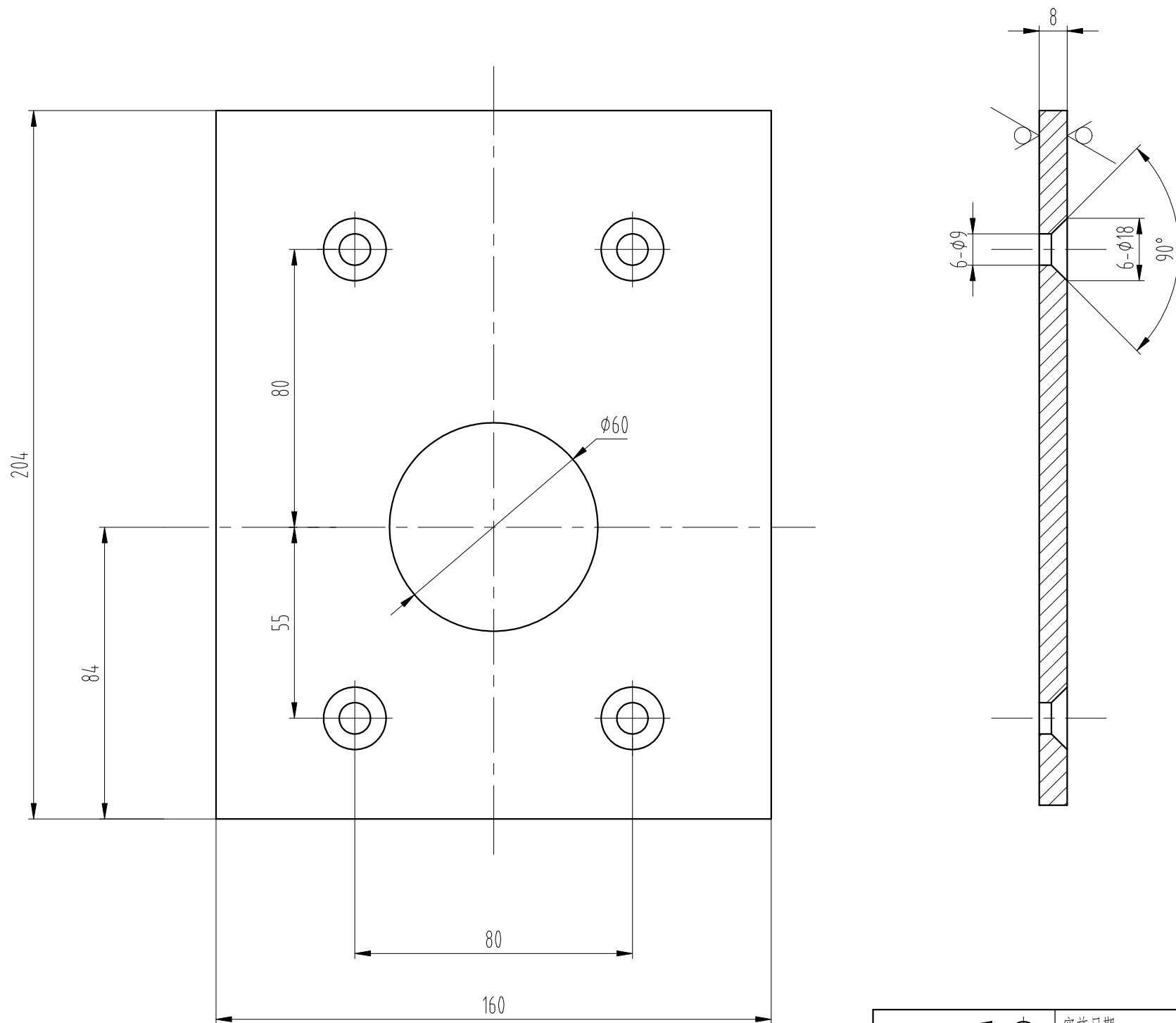


技术要求

- 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 $\sqrt{12.5}$

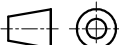


技术要求

- 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。

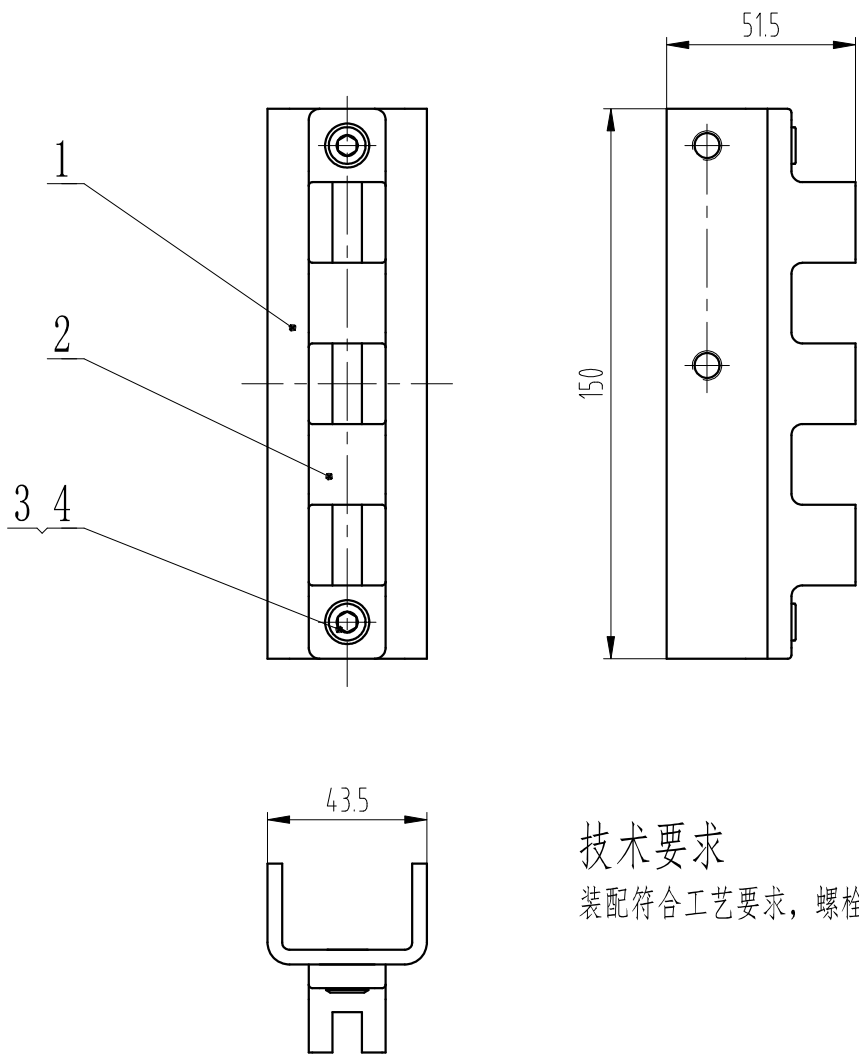
图幅: A3 Ver 1.4

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		
											0X-200C. 1-3
审核								1.8	1:1.5		
工艺			批准			第 1 张		共 1 张			

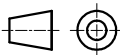
ADEPU 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

-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

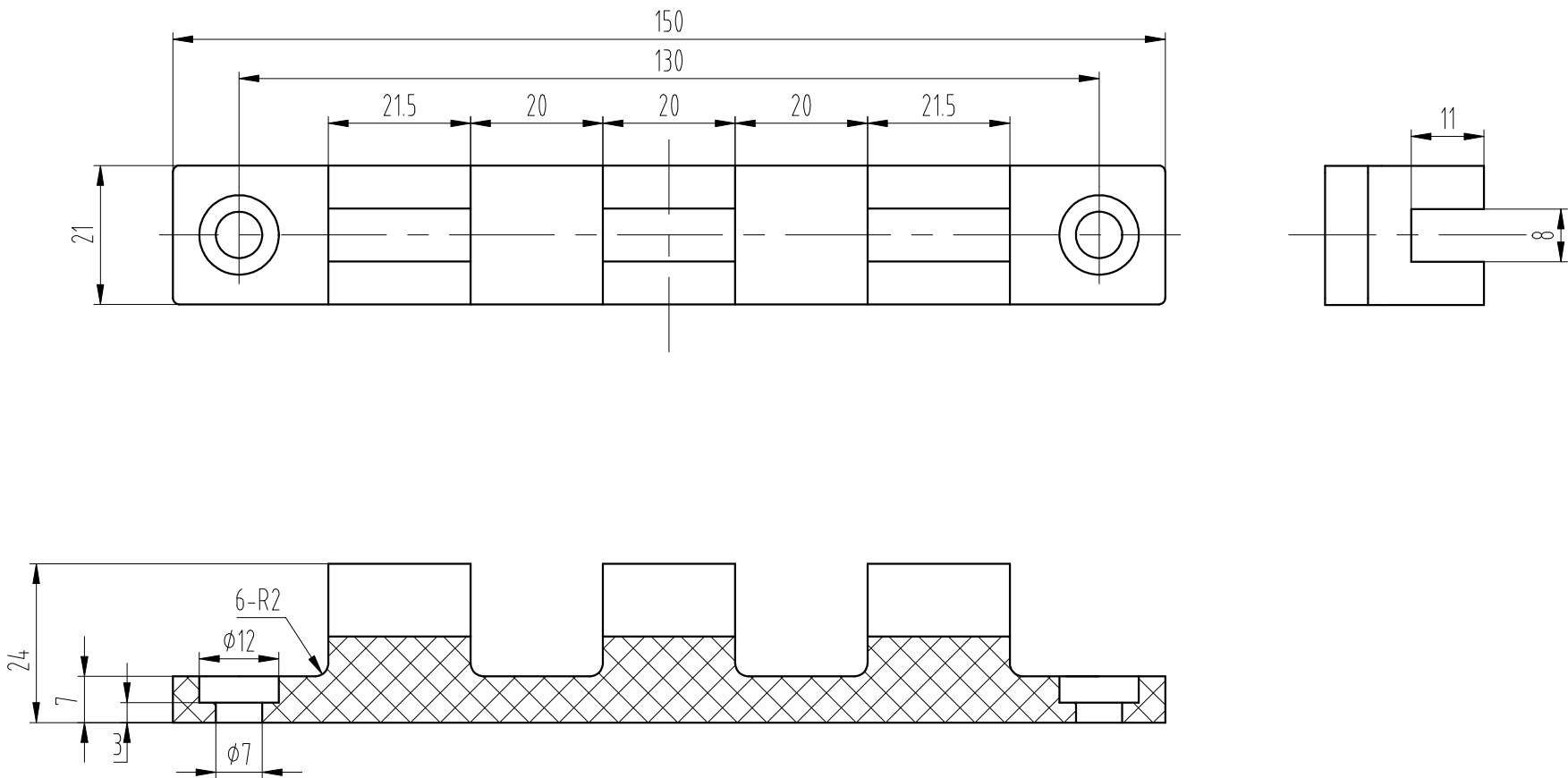


技术要求
装配符合工艺要求，螺栓安装牢固可靠。

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												
设计	◇	◇	标准化						连接支架组件			
						阶段标记		重量				比例
审核										1:2	OX-200C.1.2	
工艺			批准			第 1 张		共 1 张				

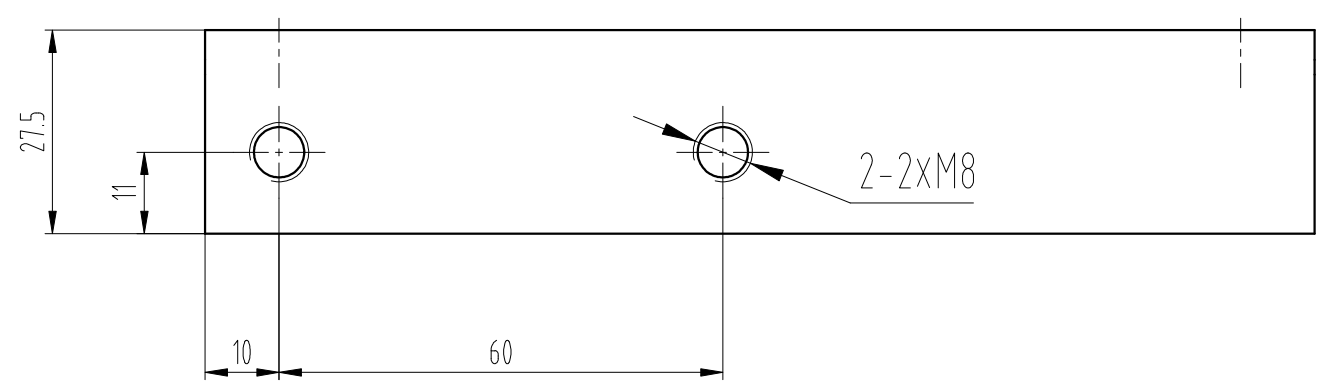
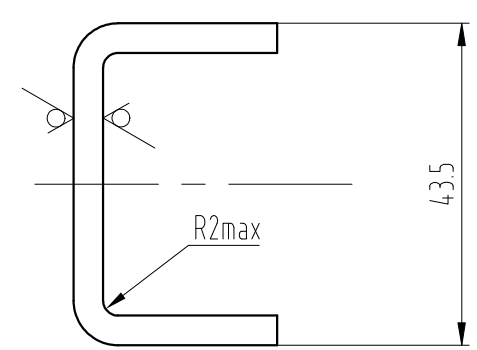
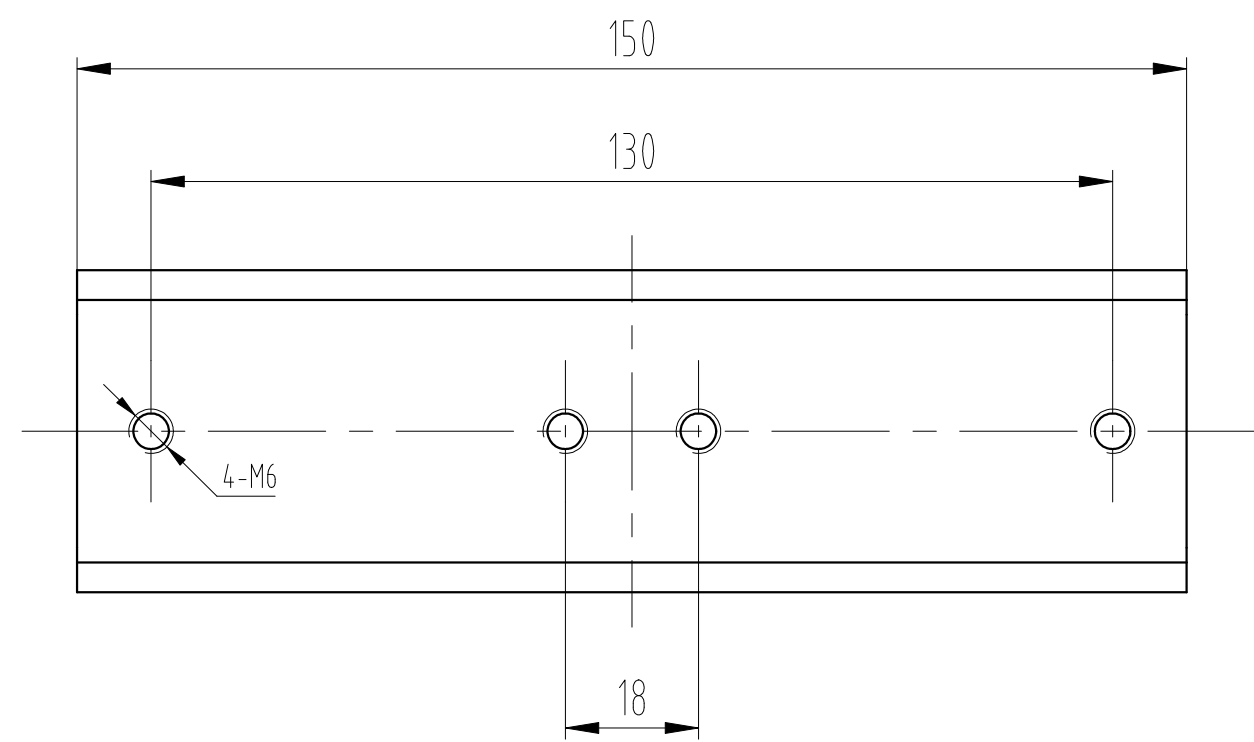
图幅: A3 Ver 1.4



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
					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	

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 drawing shows a shaft with various diameters, lengths, and tolerances. Key features include:

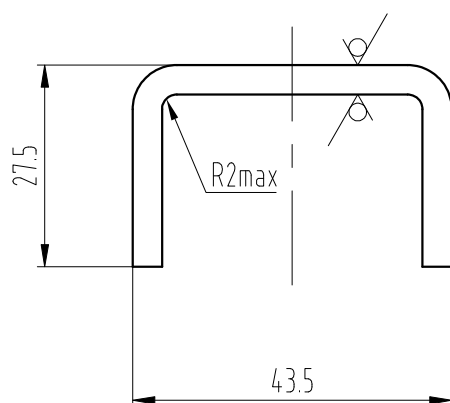
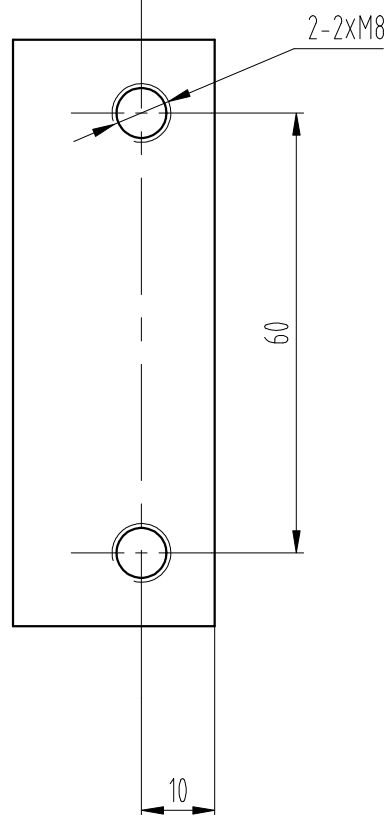
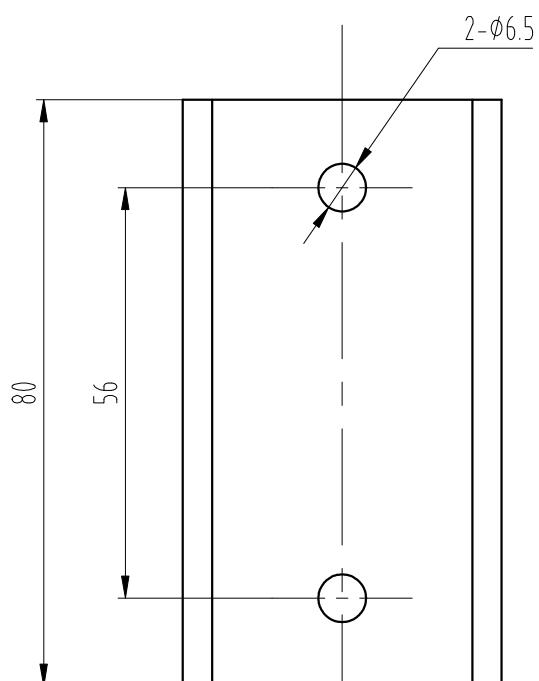
- Left End:** A section labeled **C2** with a diameter of $\phi 12$ and a length of 20. The thread specification is **M12/g6**.
- First Step:** A step with a diameter of $\phi 22$ and a length of 7. The tolerance is $0_{-0.2}^0$.
- Second Step:** A step with a diameter of $\phi 17$ and a length of 31. The tolerance is $0_{-0.027}^{+0.016}$. The surface finish is 3.2 .
- Third Step:** A step with a diameter of $\phi 16$ and a length of 5. The tolerance is ± 0.1 .
- Fourth Step:** A step with a diameter of $\phi 16.8$ and a length of 25. The tolerance is $0_{-0.14}^{+0.1}$.
- Right End:** A section labeled **C2** with a diameter of $\phi 12$ and a length of 25. The thread specification is **M12/g6**.
- Overall Dimensions:** The total length of the shaft is 94. The distance between the first and third steps is 43.5. The distance between the second and fourth steps is 31.
- Tolerances:** The drawing includes various tolerance specifications, including 0.02 for the first step, 0.01 for the second step, and 0.01 for the third step.

- 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.

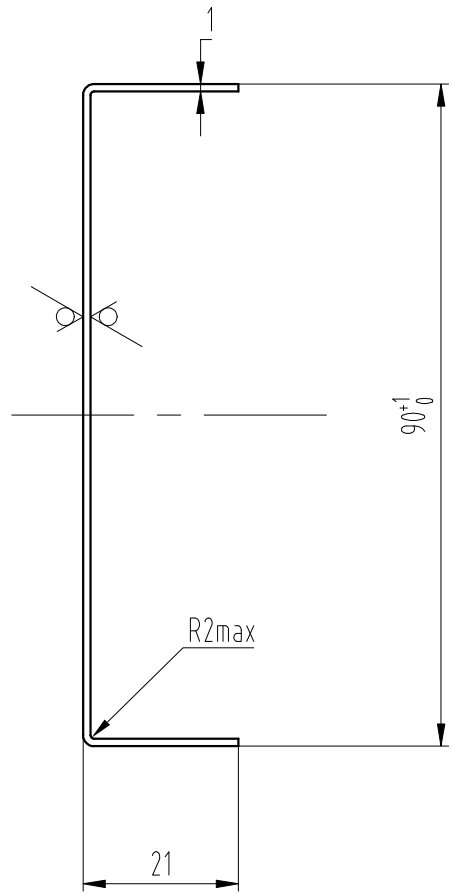
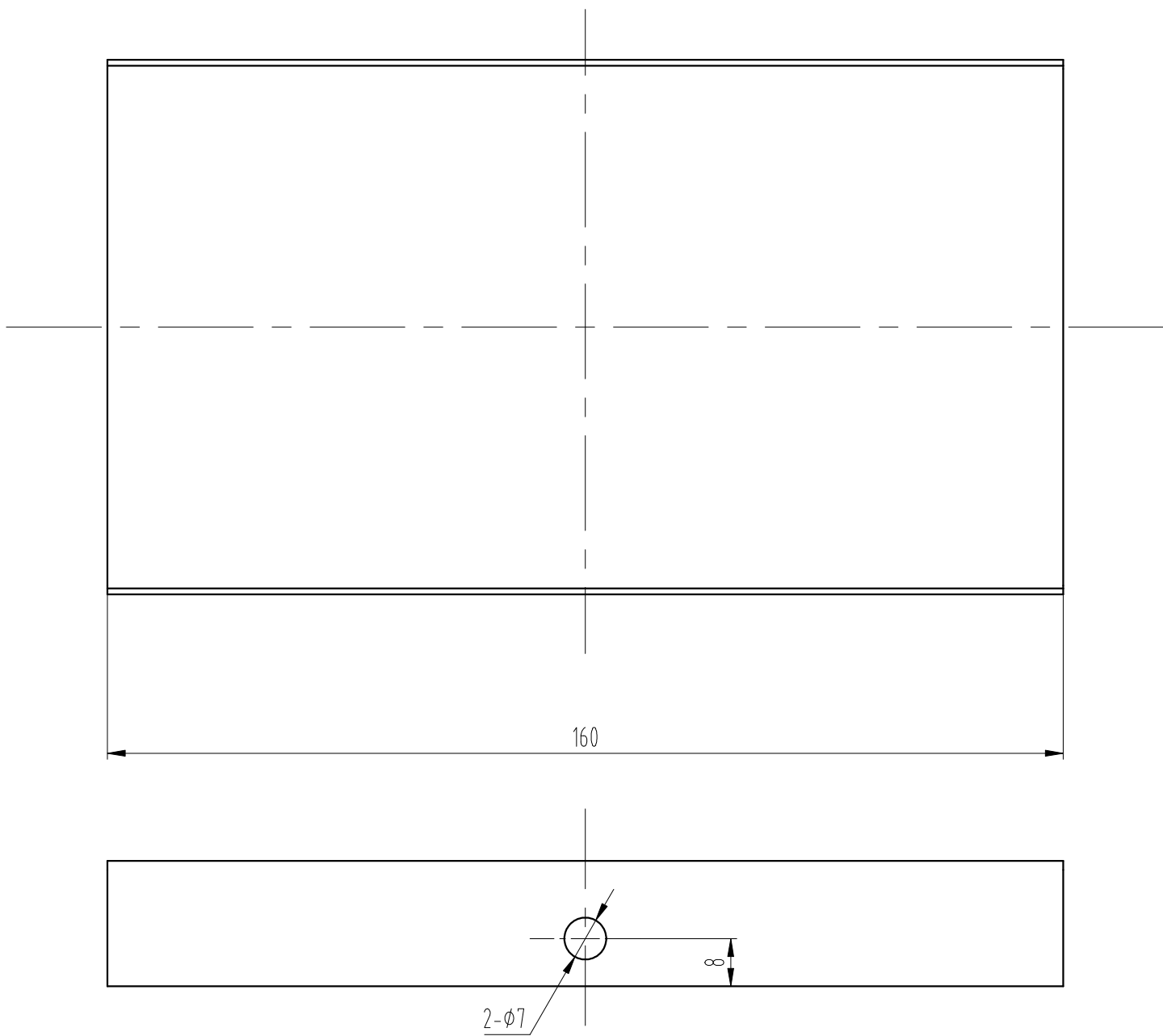
钢板 4.0/Q235B

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



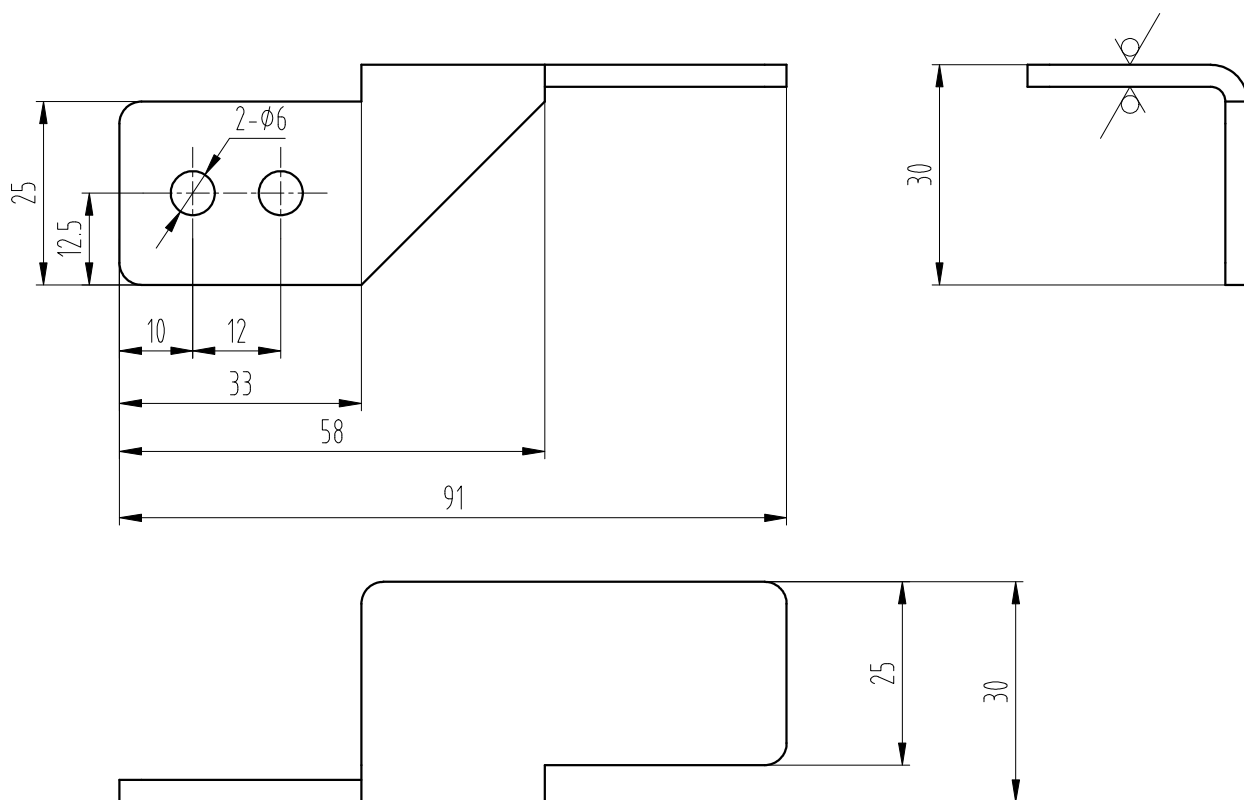
其余 12.5

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			
CC 关键特性								NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
设计				标准化				钢板 1/Q235B			
审核				批准				顶盖			
工艺								OX-200C. 1-5			
标记				更改内容				第 1 张 共 1 张			
处数				签名				重量 比例			
				年月日				1:1			

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

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

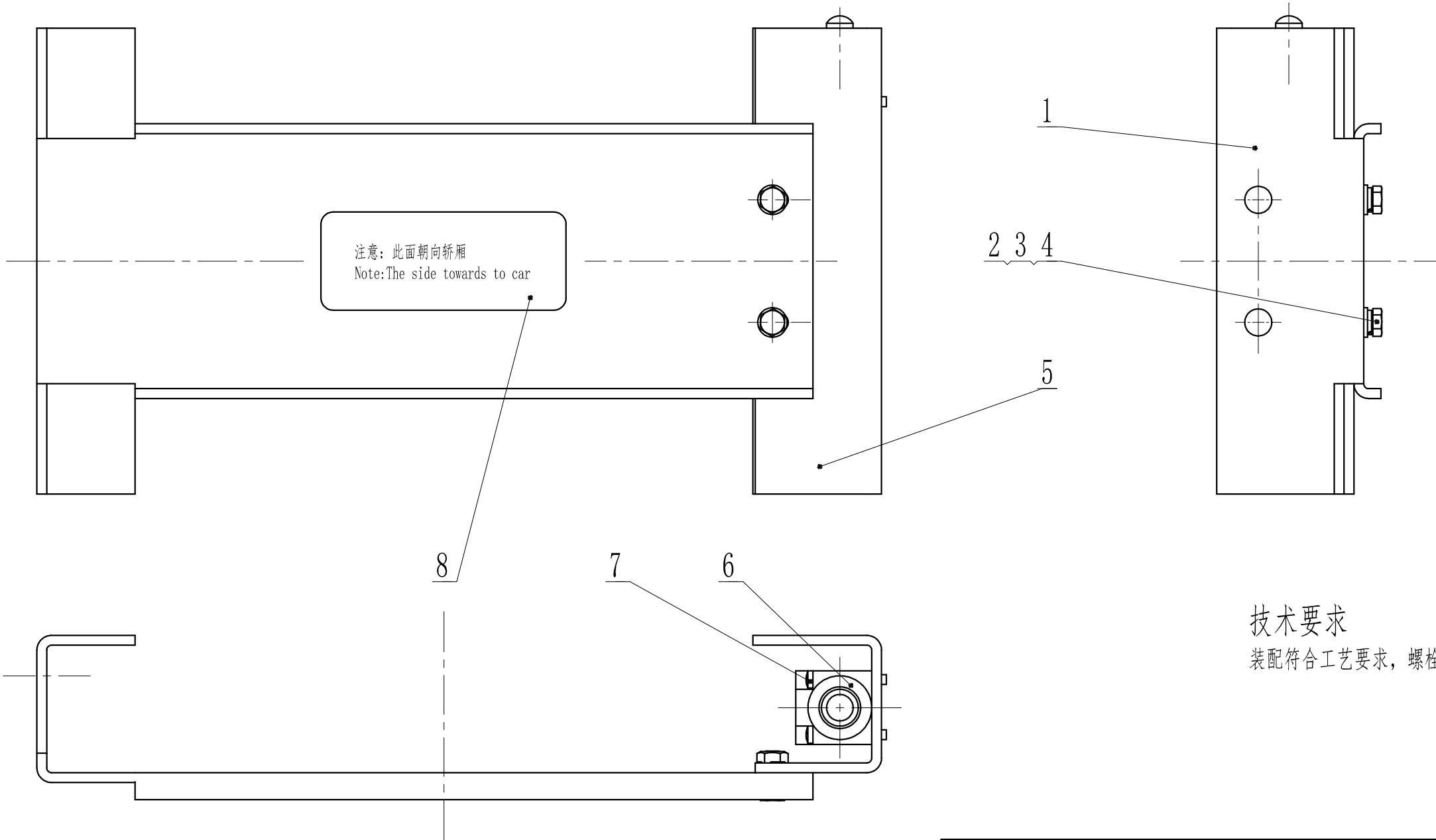
开关打板

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	1:1

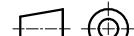
OX-200C.1-6

-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

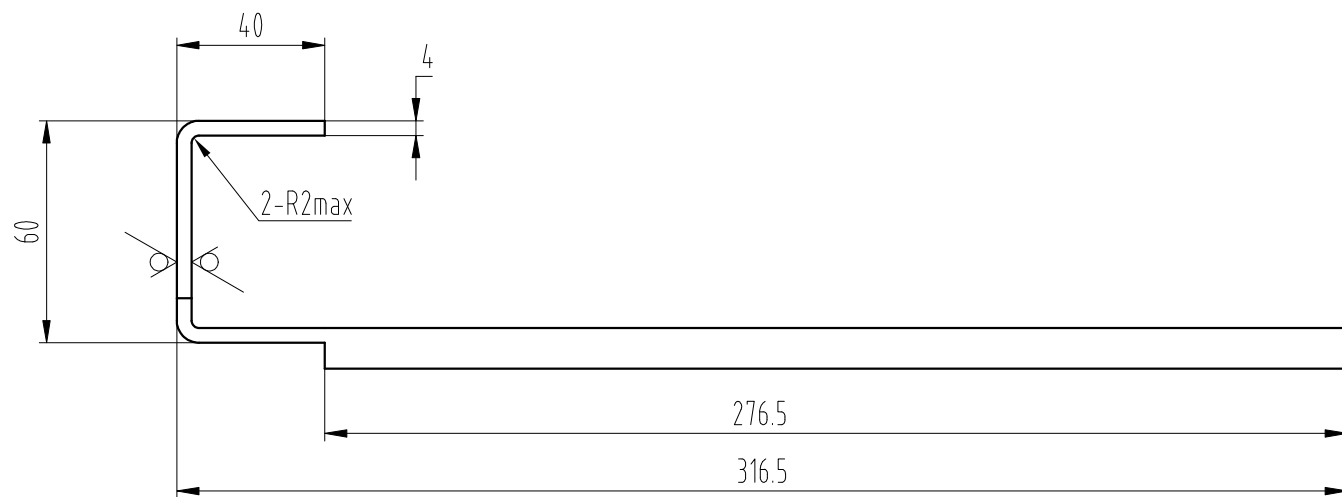
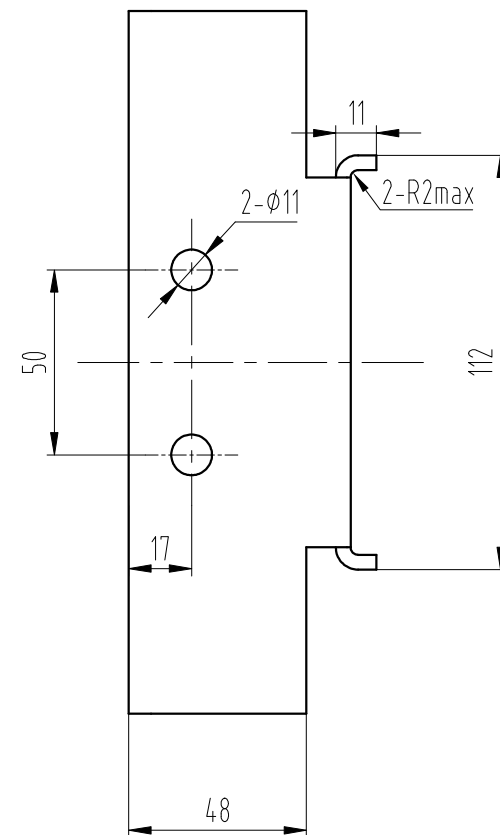


图幅: A3 Ver 1.4

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

其余12.5



技术要求

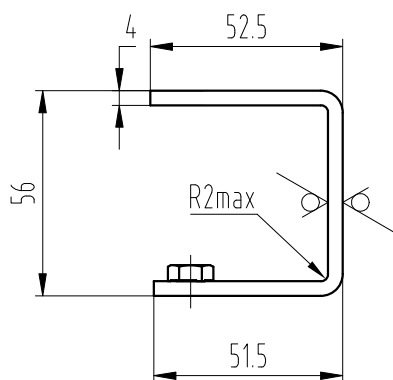
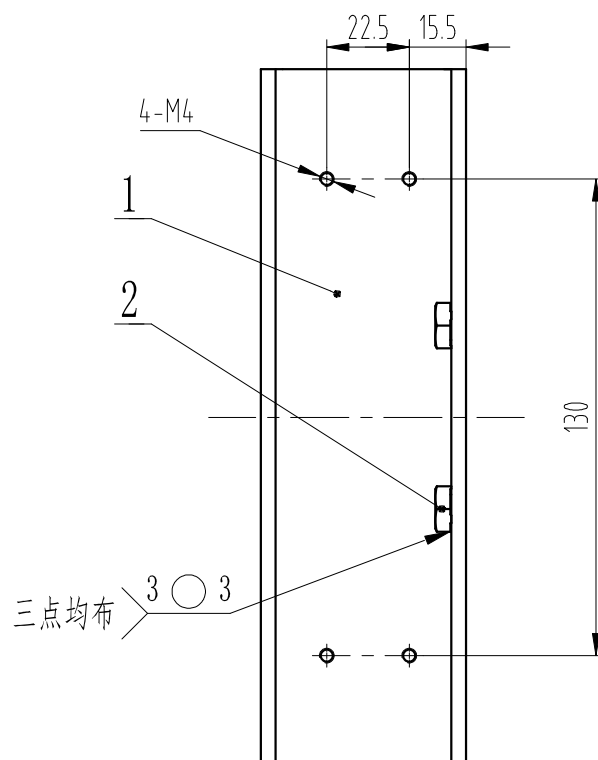
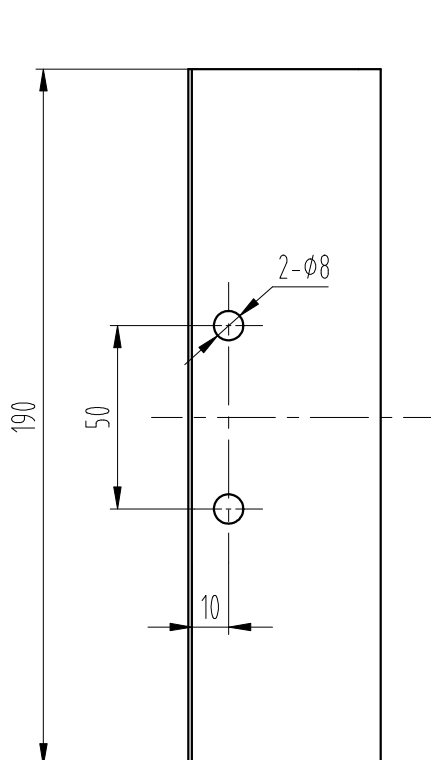
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行，板厚公差按国标执行。

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		
															OX-200C. 2-1
					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		

-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

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

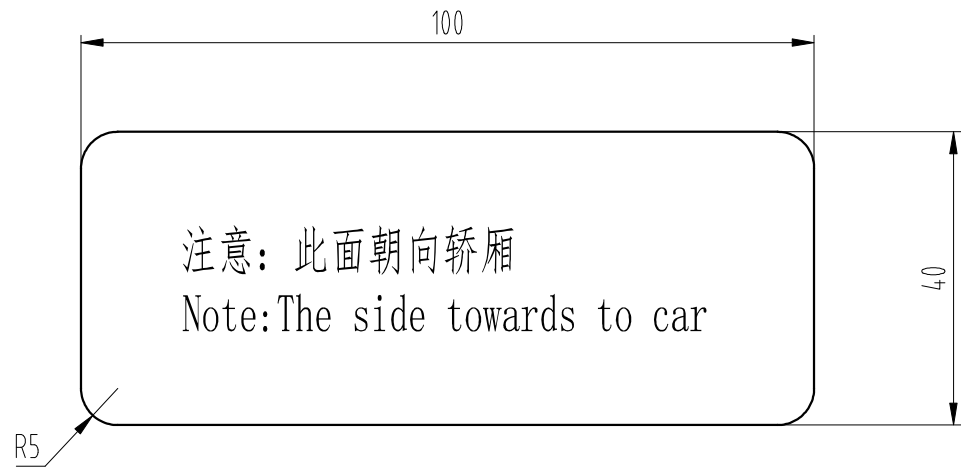
右支架

阶段标记 重量 比例

1:2

OX-200C.2.1

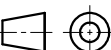
第 1 张 共 1 张



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

CC 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