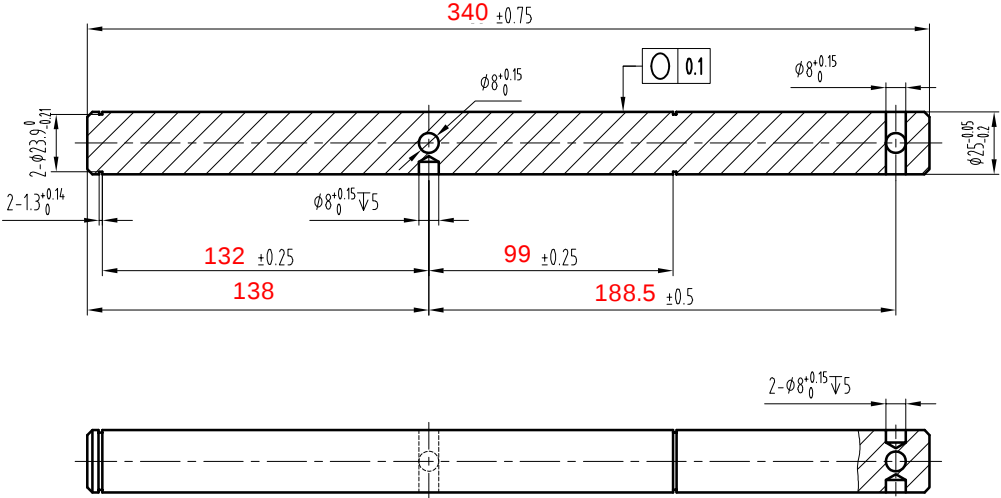


X088TA002G01

共 6 张



技术要求

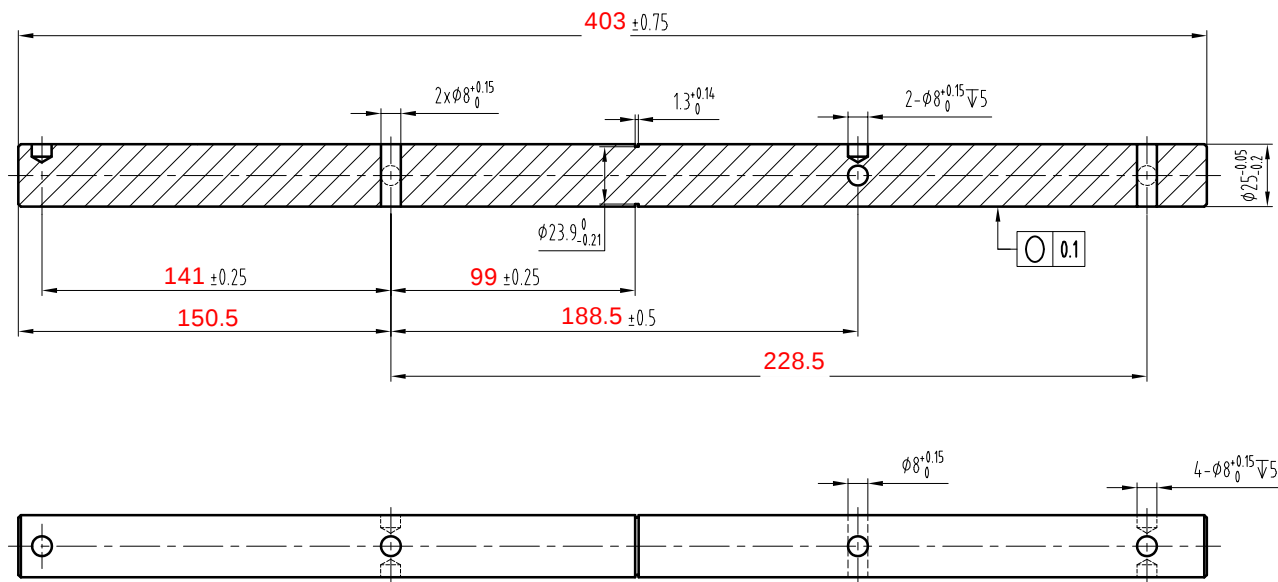
- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角C1;
- 3 轴长度方向的直线度0.8/1000;
- 4 表面电镀白锌处理。

图幅: A3 Ver 1.6

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	刘晶	25.03.08	标准化					圆钢 25/Q235B		短轴	
审核	胡建升	25.03.14						阶段标记	重量	比例	
工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14			第 1 张	共 1 张	1:2	X088TA002

其余 6.3 ✓

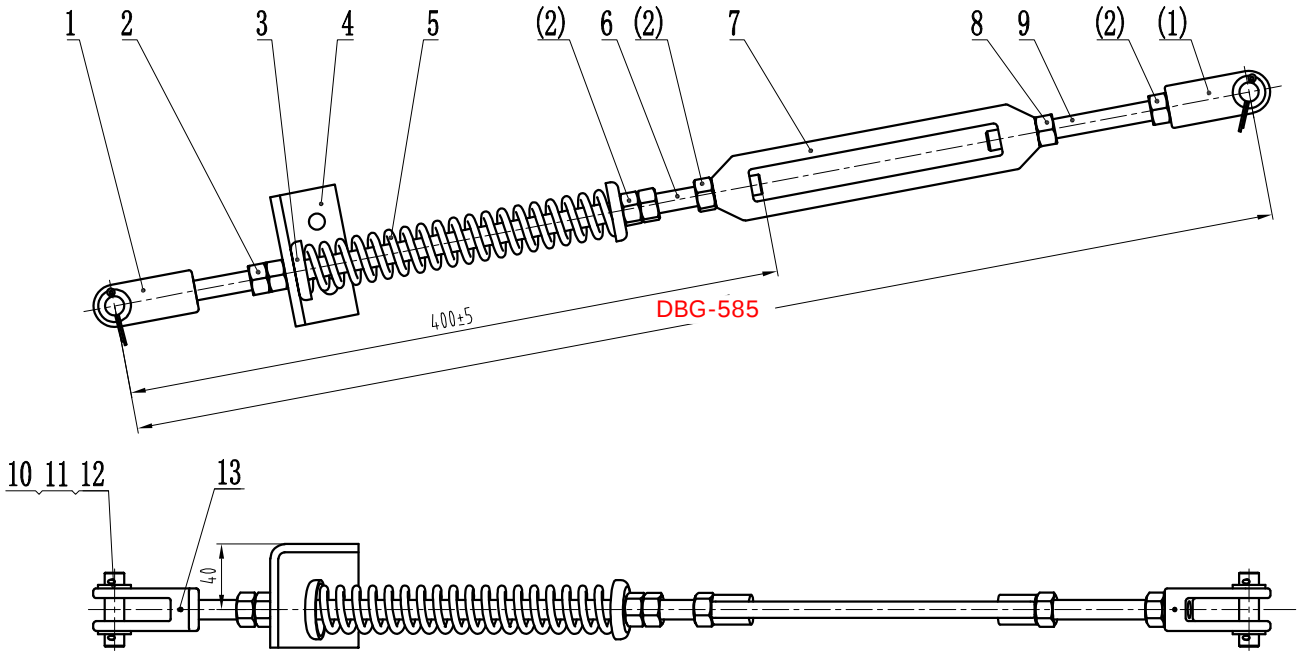


- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角C1;
- 3 轴长度方向的直线度0.8/1000;
- 4 表面电镀白锌处理。

图幅: A3 Ver 1.6

					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 25/Q235B					长轴			
					设计	刘晶	25.03.08	标准化					阶段标记			重量	比例
					审核	胡建升	25.03.14									1:2	X088TA003
标记	处数	更改内容					签名	年月日	工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14	第 1 张	共 1 张	

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	螺杆连接头	DWG	X210BTXC01	G01			借用	-01	2
-02	六角螺母		GB/T 6170/M12					-02	6
-03	弹簧盖	DWG	X210BTXC05	G01			借用	-03	2
-04	弹簧支架	DWG	X088TAA01	G01				-04	1
-05	拉杆弹簧	DWG	X210BTXC03	G01			借用	-05	1
-06	全螺纹拉杆	DWG	X210BTXC02	G01			借用	-06	1
-07	花兰螺母 (镀银螺旋套)		CB/T 3818/M12					-07	1
-08	六角螺母		GB/T 6170/M12-LH				左旋	-08	1
-09	反牙螺杆	DWG	X088TAA02	G01			长度按DBG变化, 见零件图	-09	1
-10	销		GB/T 880/12x45				B型	-10	2
-11	平垫圈		GB/T 97.1/12					-11	4
-12	开口销		GB/T 91/2.0X28					-12	4
-13	弹性圆柱销		GB/T 879/2X10					-13	2

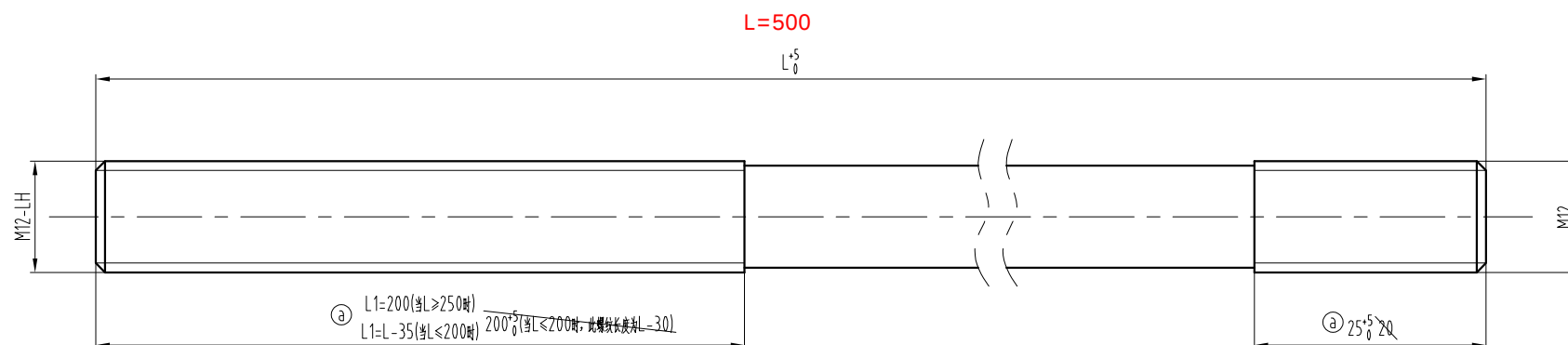


技术要求

- 1 如图装配, 零部件安装后不掉出即可;
- 2 弹簧现场安装时调整。
- 3 螺杆拧入螺杆连接头, 配打孔后安装弹性圆柱销;
- 4 可分三段包装, 花兰螺母为一段, 其余两侧各一段。

图幅: A3 Ver 1.6

				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	刘晶	25.03.08	标准化								
				审核	胡建升	25.03.14									
				工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14			阶段标记	重量	比例	
												第 1 张	共 1 张	1:3	
												斜拉杆组件			
												X088TAA00			



尺寸表

X088TAA02_	G01
DBG	$900 < \text{DBG} \leq 1800$
L	$(\text{DBG} - 750) / 50$ 向上取整后乘 5
说明	如 $\text{DBG} = 910, L = 200$

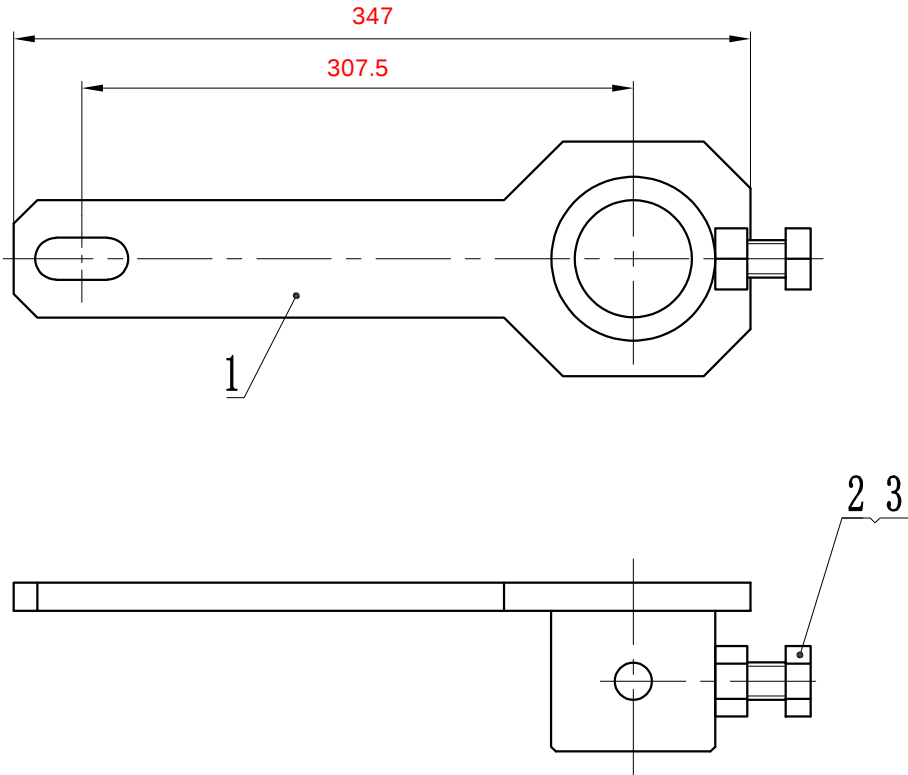
技术要求

- 1 未注倒角C1;
- 2 螺纹部分不得有损伤;
- 3 表面电镀白锌处理;
- 4 允许 $\phi 12$ 圆钢加工成型;
- ⑤ 5 L1长度公差 $^{+5}_0$ 。

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 11/Q235B			反牙螺杆
设计	刘晶	25.03.08	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核	张宏华	25.03.28						2:1	X088TAA02
工艺	竺钊辉	25.03.28	批准	舒佳乐	25.03.28	第 1 张	共 1 张		

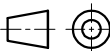
图幅: A3 Ver 1.6

-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	涂 装	备 注	-POS	G01
-01	提拉摇臂焊接	DWG	X088TAE01	G01				-01	1
-02	六角螺栓		GB/T 5783/M8X25					-02	1
-03	六角螺母		GB/T 6170/M8					-03	1



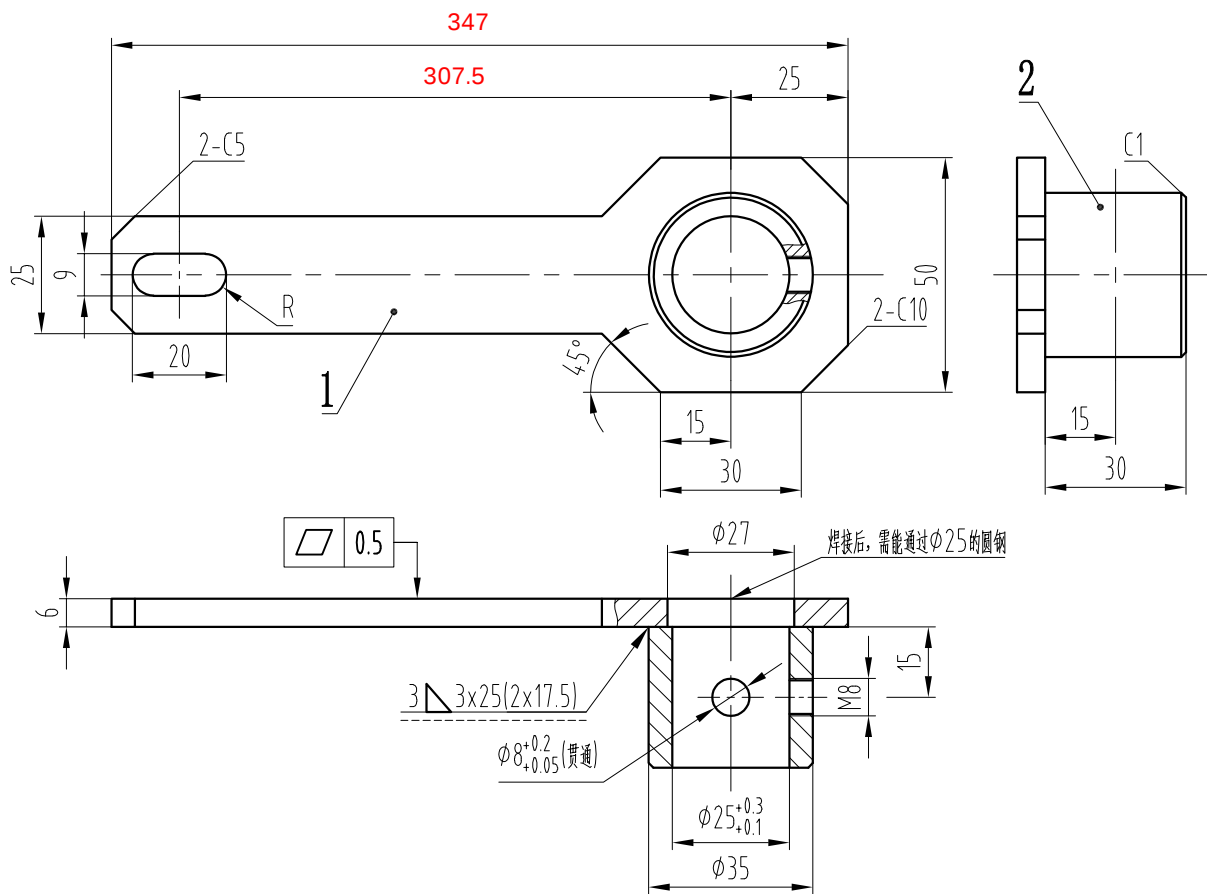
技术要求
标准件拧入不脱出即可。

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	刘晶	25.03.08	标准化			阶段标记		重量	比例	提拉摇臂组件
审核	胡建升	25.03.14							1:1.5	X088TAE00
工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14	第 1 张		共 2 张		

图幅: A4 Ver 1.6

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	提拉板	DWG	/		钢板 6/Q235B		见本图	-01	1
-02	轴套	DWG	/		无缝钢管 35x5/Q235B		见本图	-02	1



技术要求

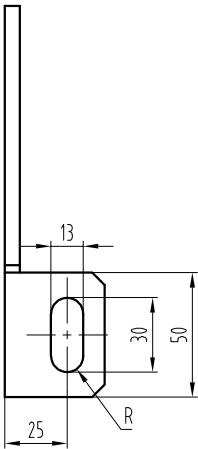
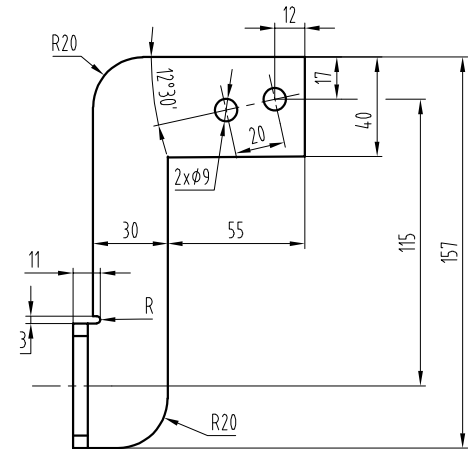
- 去锐角毛刺；
- 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 焊后表面电镀白锌处理。

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	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
设计	刘晶	25.03.08	标准化	提拉摇臂焊接	
审核	胡建升	25.03.14			
工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14
阶段标记		重量	比例	X088TAE01	
第 1 张		共 1 张	1:1.5		

图幅: A4 Ver 1.6

用于G2024802177D02 G02

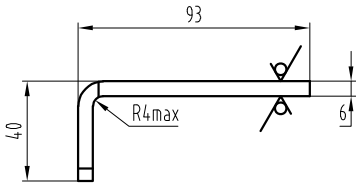


尺寸表

\$X088TA001	G01	G02
说明	左置即照	右置对称

技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角C5;
- 3 表面电镀白锌处理。



图幅: A3 Ver 1.6

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		刘晶		25.03.08		标准化						钢板 6.0/Q235B			钢丝绳连接板					
												阶段标记		重量				比例		
审核		胡建升		25.03.14												1:2		\$X088TA001		
工艺		卢光园		25.03.14		批准		舒佳乐		25.03.14		第 1 张		共 1 张						