

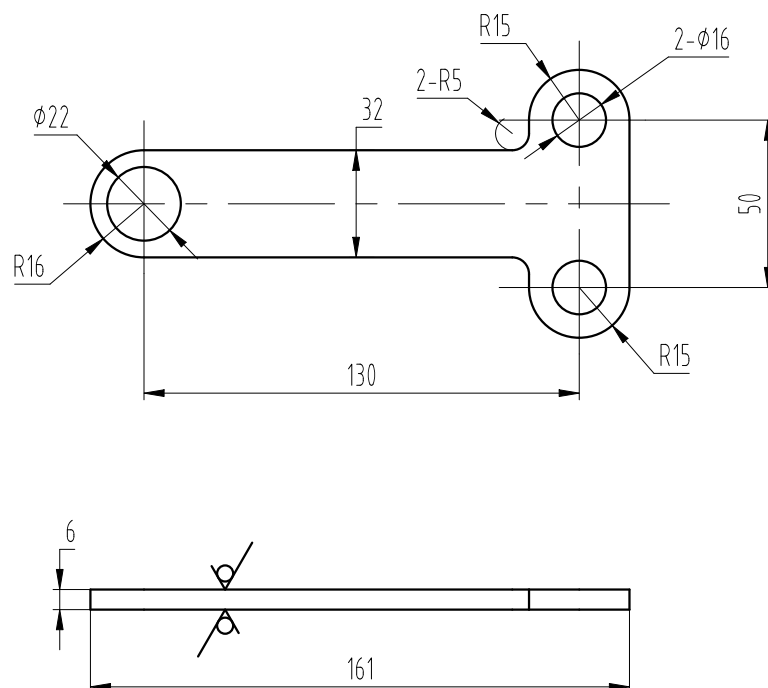
技术要求

- 1 装配符合工艺要求,绳轮转动灵活,无卡滞异响;
- 2 产品型号:OX-210TJ,宁波弘威定制。

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					
											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		

其余12.5



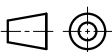
技术要求

每套1件

1 去锐角毛刺，表面平整；
2 零件与轴焊接后镀锌。

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6.0/Q235B

钢丝绳提拉板

设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

重量

比例

第 1 张

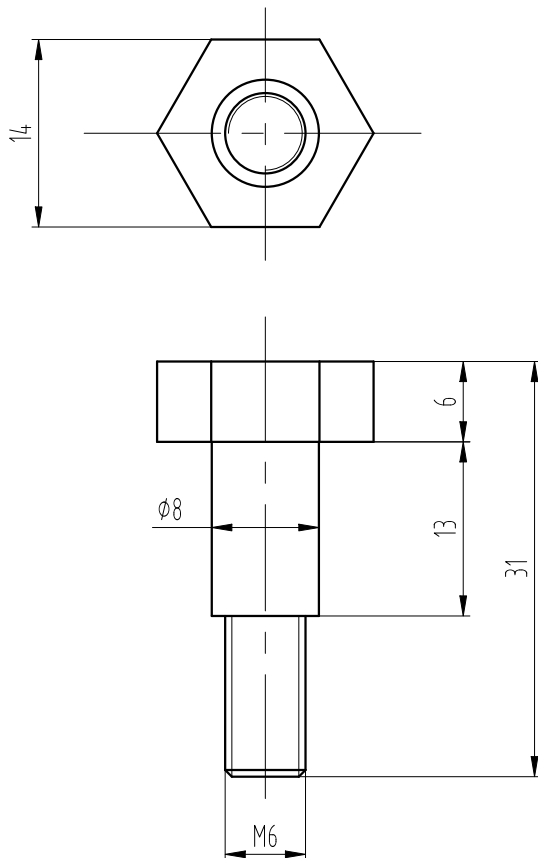
共 1 张

1:1

X210TJ015

图幅: A4 Ver 1.4

其余12.5



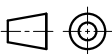
每套6件

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C2。

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.

圆钢 ϕ 16/Q235A

销轴

设计	<	<	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

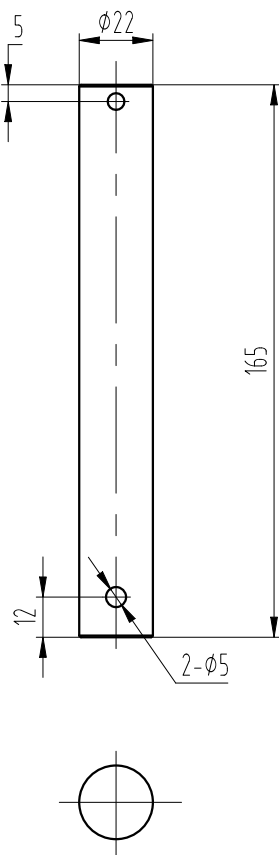
重量

比例

1:1

第 1 张 共 1 张

X210TJ001



其余12.5

每套1件

技术要求

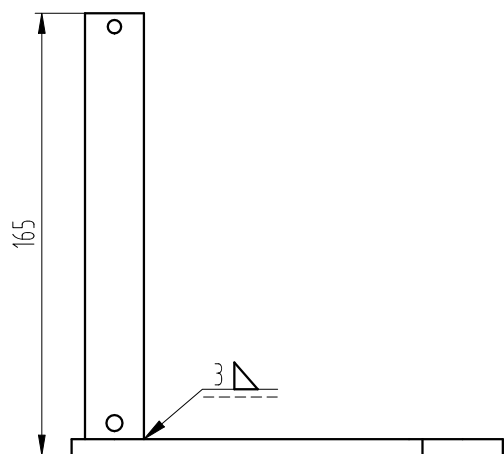
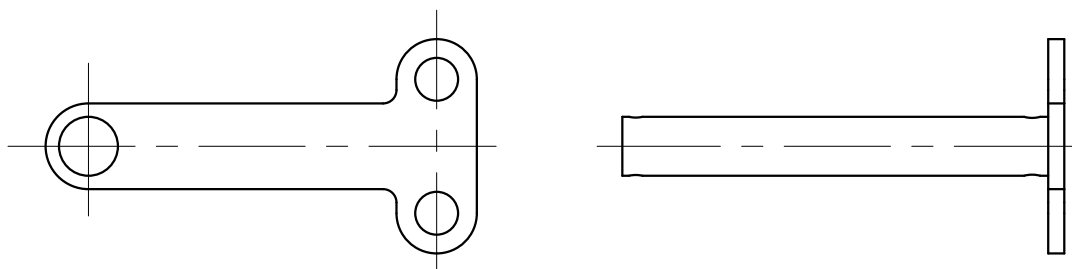
1 去锐角毛刺，表面平整；

2 未注倒角C2。

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 ϕ 22/Q235A		提拉板轴	
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
					X210TJ016

图幅: A4 Ver 1.4



技术要求

- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣。

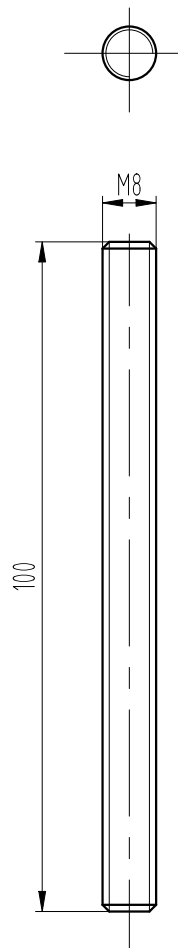
每套1件

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						焊接件					
设计	<>	<>	标准化								
审核										1:1	
工艺			批准			第 1 张			共 1 张		X210TJF00

图幅: A4 Ver 1.4

其余12.5 $\sqrt{} \checkmark$



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C2。

每套2件

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.

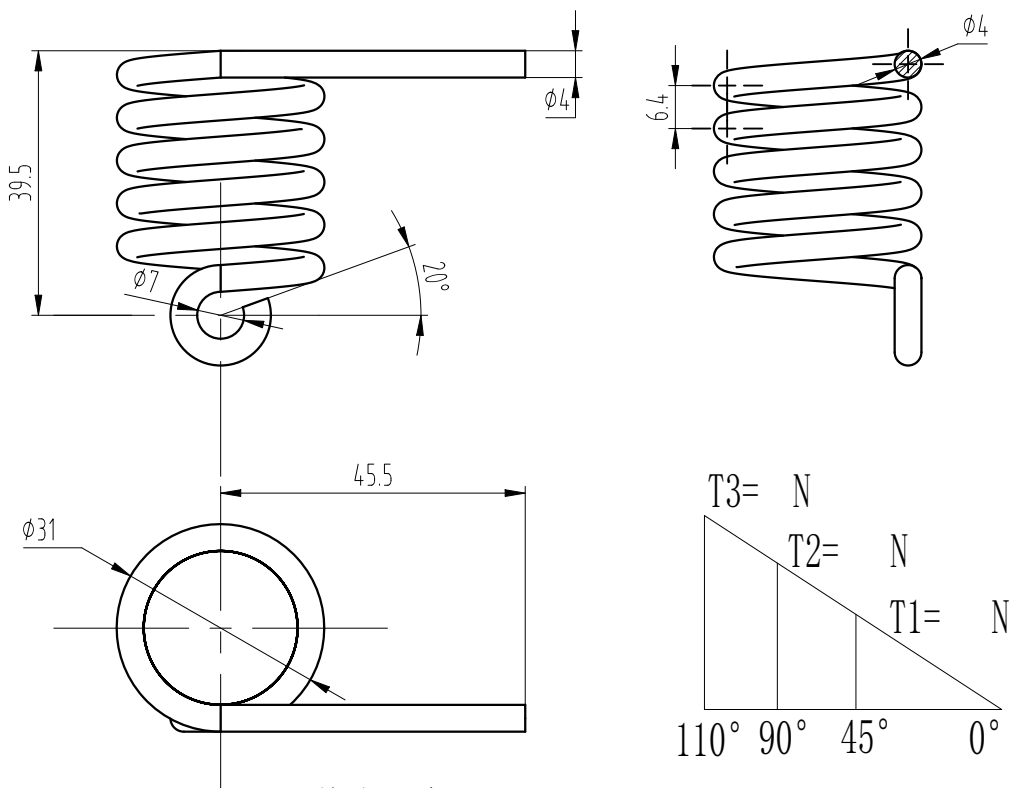
CC 关键特性

圆钢 ϕ 8/Q235A

螺杆

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	

X210TJ002



技术要求

每套2件

- 1 未注公差GB/T1804-m;
- 2 产品对称制作，图示为右旋，左旋对称加工;
- 3 有效圈数5圈;
- 4 热处理HRC44~50;
- 5 最大扭转角度110°，最大扭矩 N;
- 6 表面电泳黑漆。

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.

72B

扭簧

设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

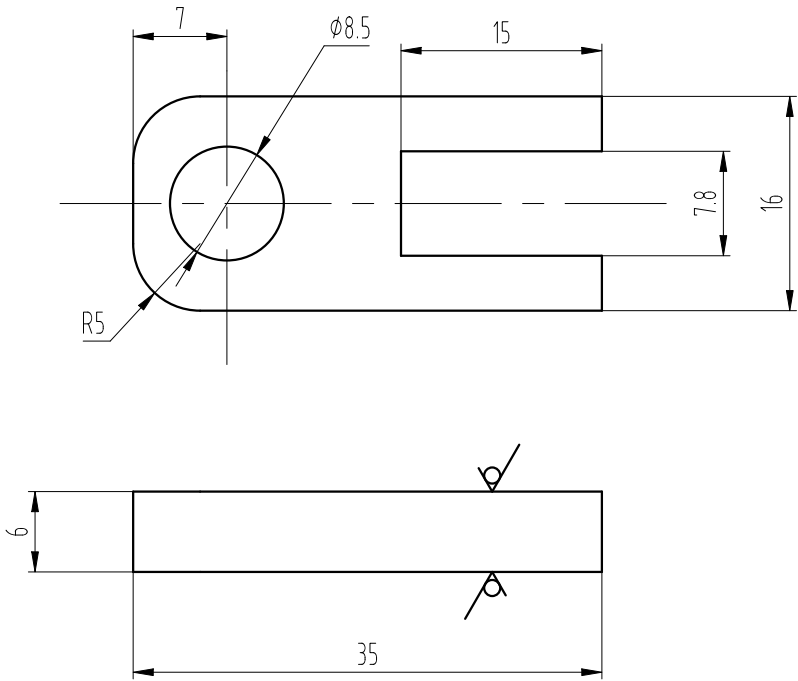
1:1

第 1 张 共 1 张

X210TJ003

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 未注倒角C2；
- 3 零件与螺杆焊接后镀锌。

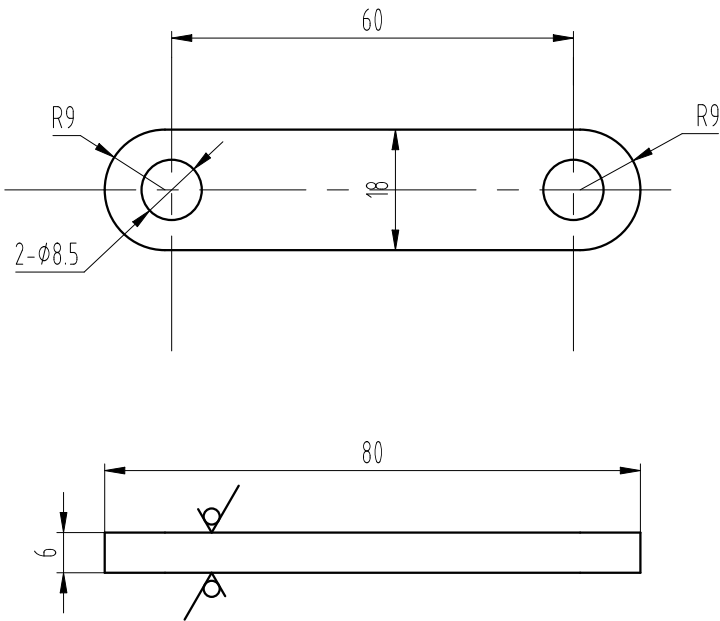
每套2件

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6.0/Q235B			螺杆焊板	
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
						X210TJ004

图幅: A4 Ver 1.4

其余 $\sqrt{12.5}$



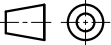

每套1件

技术要求

1 去锐角毛刺，表面平整；

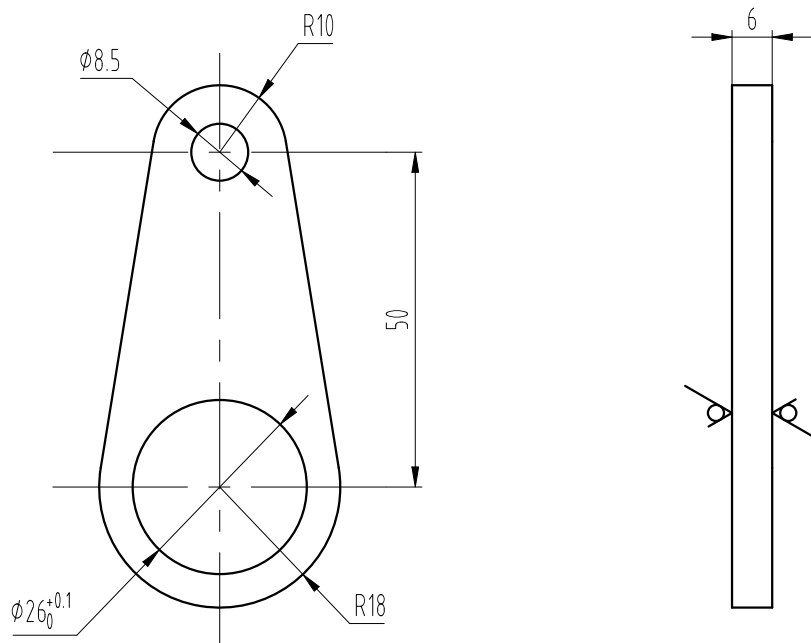
2 表面镀锌处理。

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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
CC 关键特性						钢板6.0/Q235B		连接板	
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		X210TJ005

图幅: A4 Ver 1.4

其余12.5 $\sqrt{}$



技术要求

每套2件

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 零件与轴套焊接后镀锌。

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6.0/Q235B

联动转板

设计 <> <> 标准化

阶段标记 重量 比例

审核

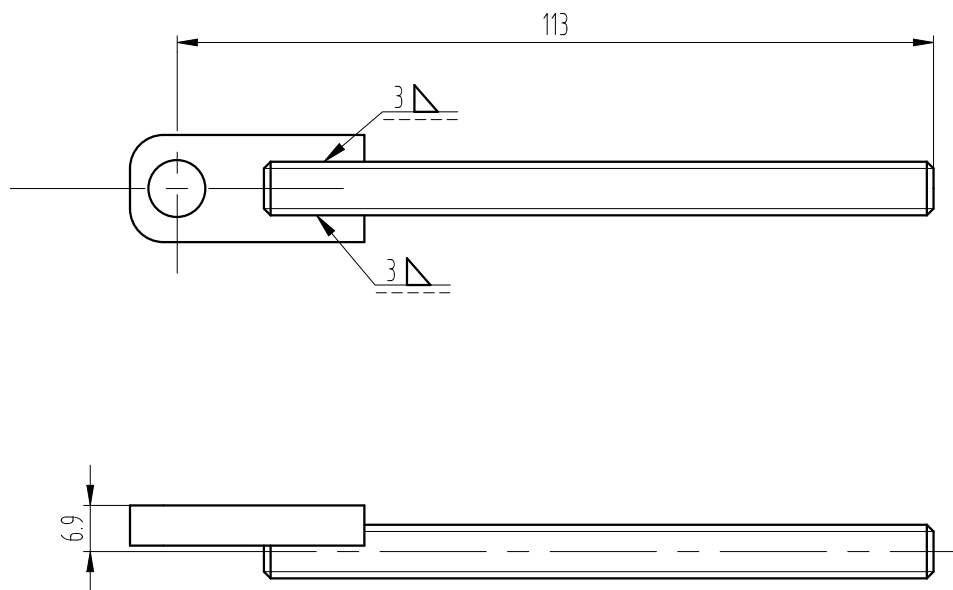
1:1

工艺 批准

第 1 张 共 1 张

X210TJ006

图幅: A4 Ver 1.4

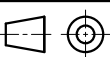


技术要求

- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣。

每套2件

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.

焊接件

联动螺杆焊件

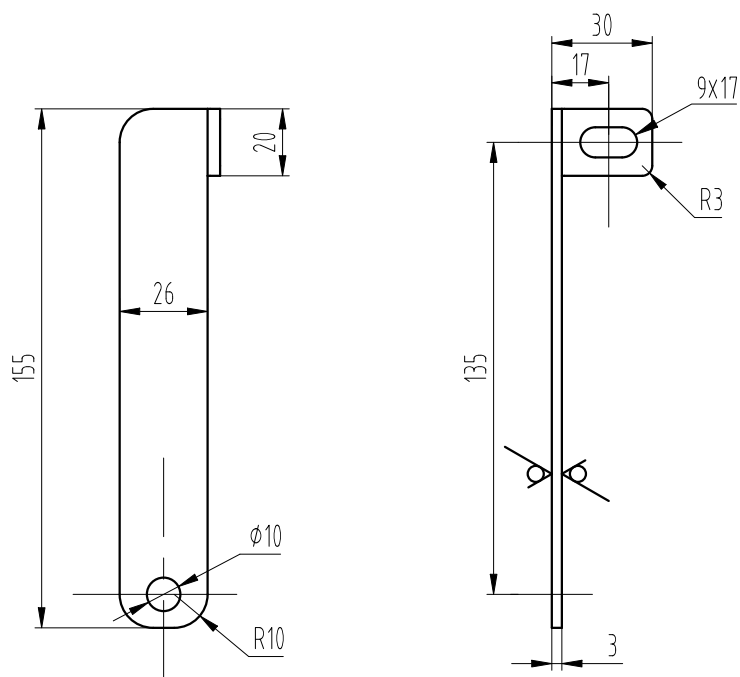
设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
第 1 张	共 1 张	1:1

X210TJA00

图幅: A4 Ver 1.4

其余12.5



每套4件左右各2件

技术要求

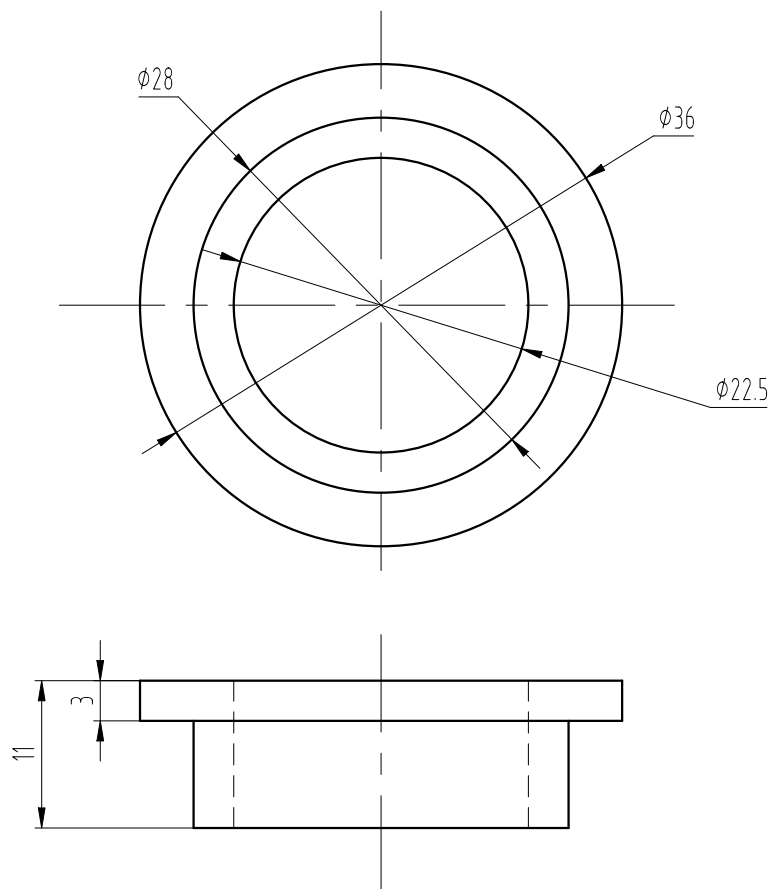
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 零件与轴焊接后镀锌；
- 3 此件为对称件，图示为左件，右件对称制作。

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		钢板3.0/Q235B		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计	<>	<>	标准化	钳块提拉板	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					X210TJ007

图幅: A4 Ver 1.4

其余12.5



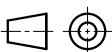
每套6件

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C1。

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

PA66

尼龙轴套

设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

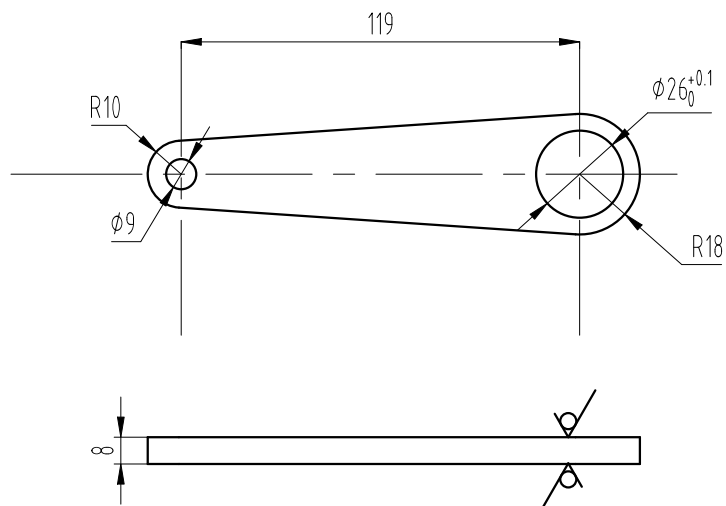
阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张 共 1 张

X210TJ008

其余 $\sqrt{12.5}$



每套2件

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 零件与轴套焊接后镀锌。

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8.0/Q235B

提拉手

设计	<	<	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

重量

比例

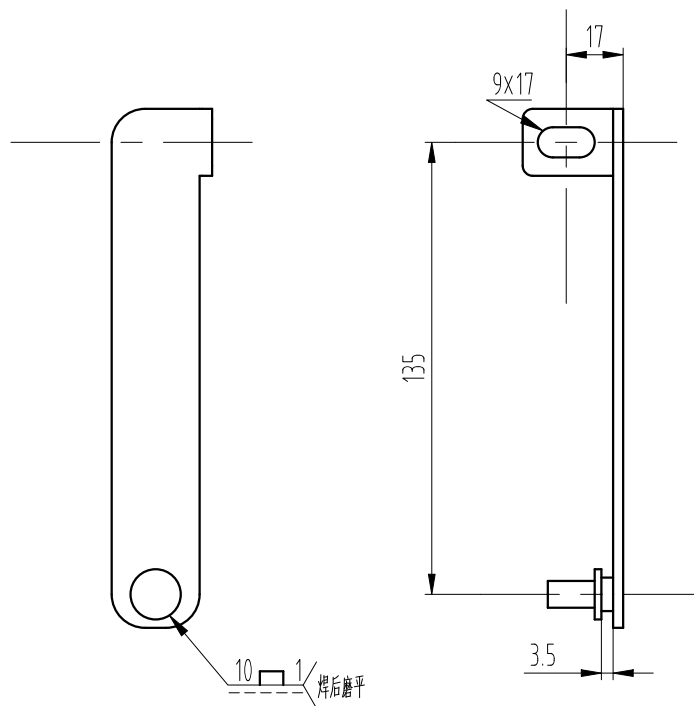
第 1 张

共 1 张

1:1

X210TJ009

图幅: A4 Ver 1.4



每套4件,
左右各2
件

技术要求

- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 焊接牢固可靠,无漏焊虚焊,焊后除渣。

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



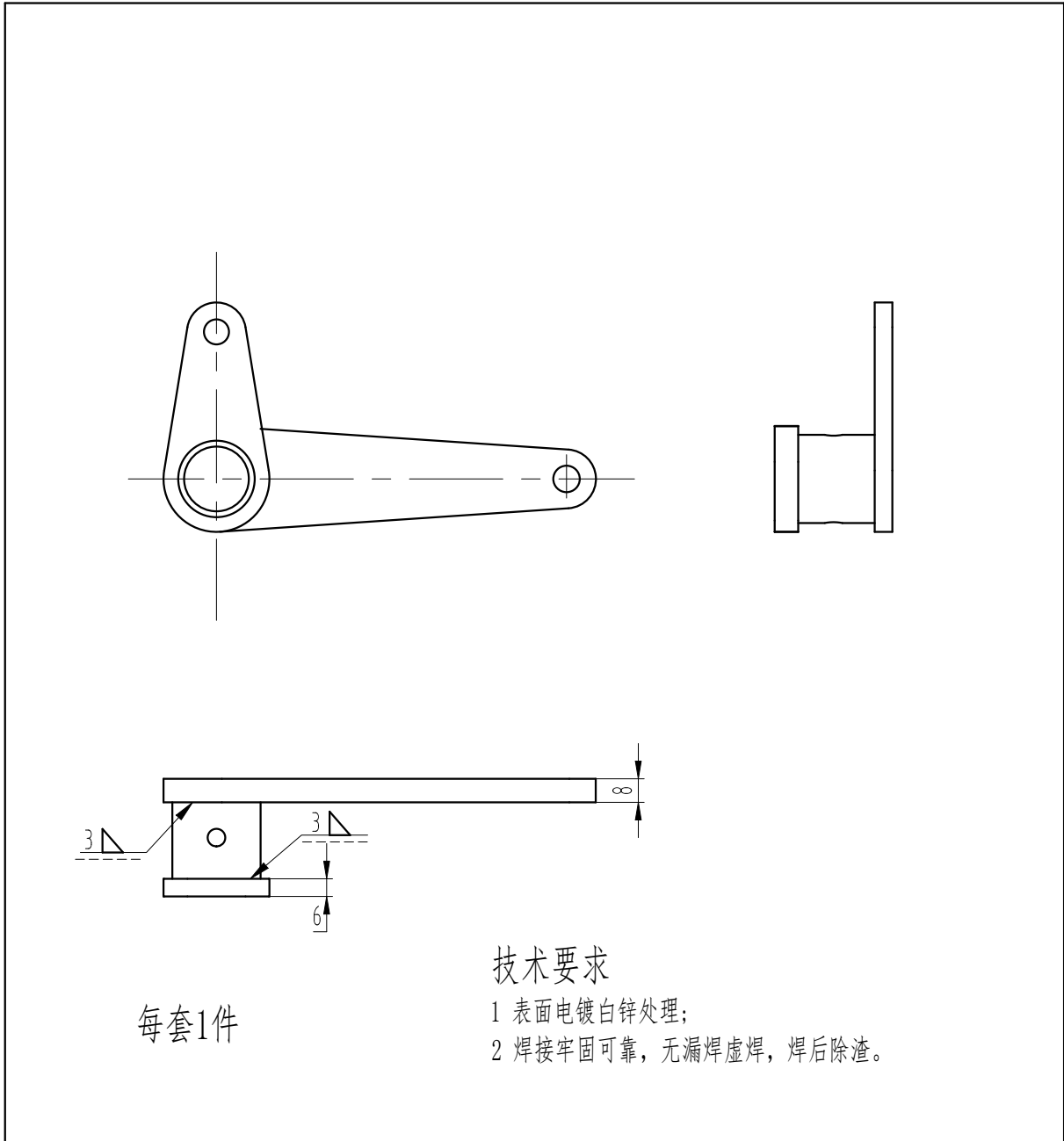
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

焊接件

钳块提拉板焊件

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	

X210TJB00

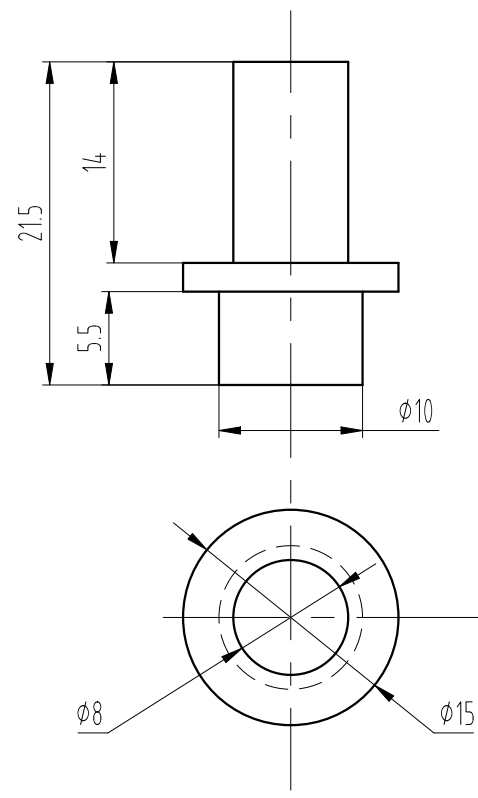


标记	处数	更改内容	签名	年月日

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	焊接件	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					提拉手焊件1
					X210TJC00

图幅: A4 Ver 1.4

其余 $\sqrt{12.5}$



每套4件

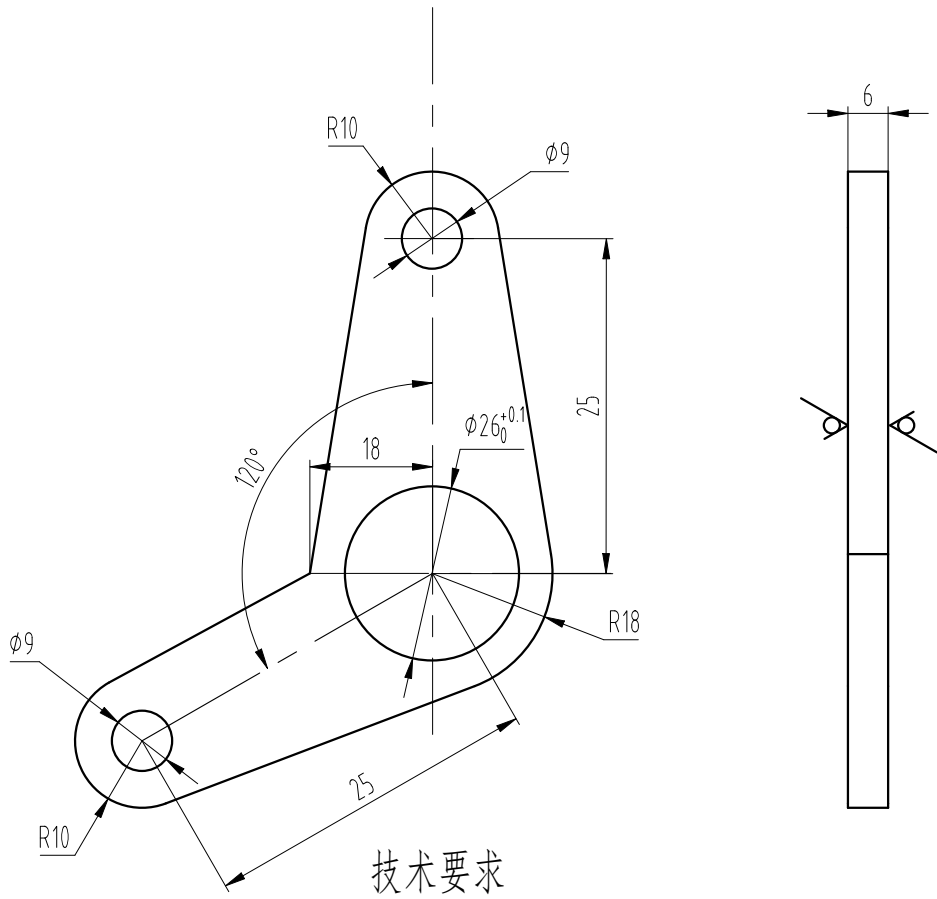
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C1。

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 $\phi 15/Q235A$		
设计	<>	<>	标准化			钳块提拉板轴	
审核						阶段标记	重量
工艺			批准			第 1 张	共 1 张
						比例	1:1
						X210TJ010	

其余12.5



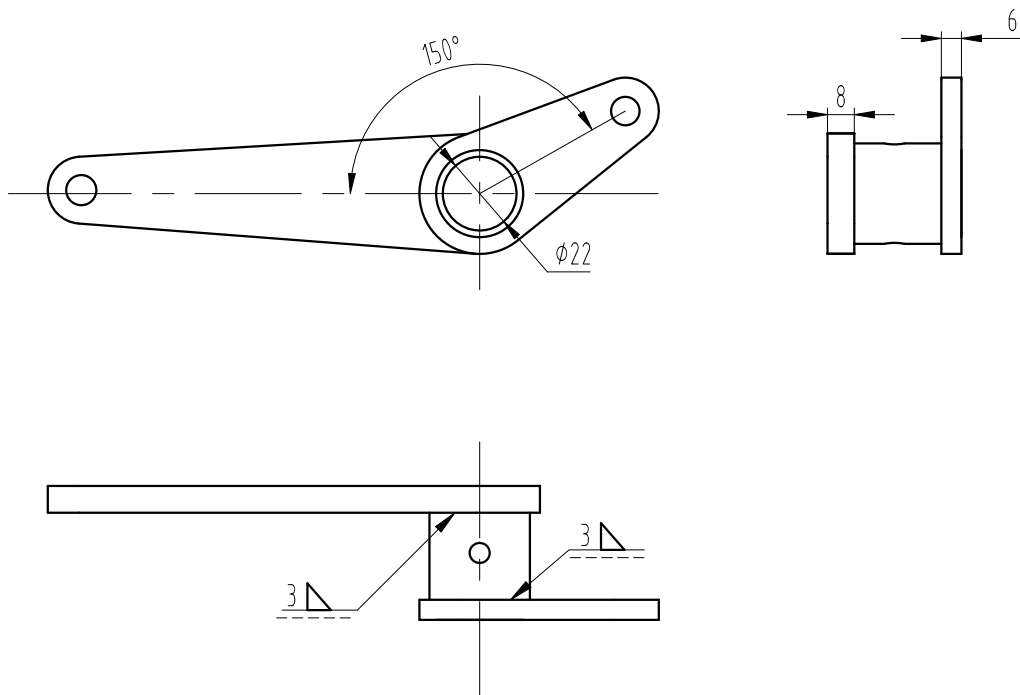
技术要求
1 去锐角毛刺，表面平整；
2 零件与轴套焊接后镀锌。

每套1件

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6.0/Q235B		联动转板2	
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
					X210TJ011

图幅: A4 Ver 1.4



每套1件

技术要求

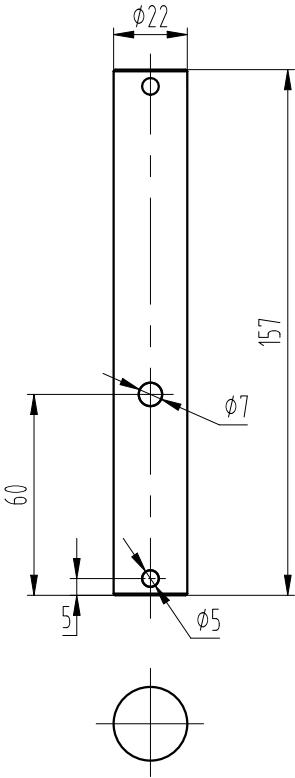
- 1 表面电镀白锌处理；
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角				实施日期			<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</div>						
CC		关键特性											
设计		◇	◇	标准化			焊接件			提拉手焊件2			
							阶段标记		重量				
审核											1:1	X210TJD00	
工艺				批准				第 1 张		共 1 张			

图幅: A4 Ver 1.4

其余12.5 $\sqrt{\text{ }}$

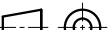



每套2件

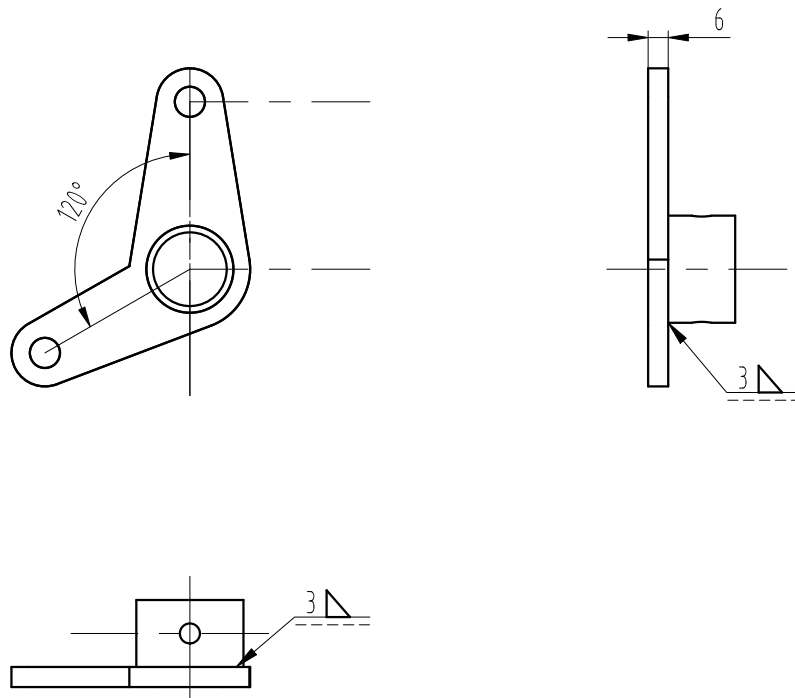
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C2。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角						实施日期			<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司</div> <div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div>														
CC			关键特性			圆钢 ϕ 22/Q235A						轴											
设计		$\langle \rangle$		$\langle \rangle$		标准化												阶段标记		重量		比例	
审核																1:1		X210TJ012					
工艺						批准						第 1 张		共 1 张									

图幅: A4 Ver 1.4



每套1件

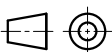
技术要求

1 表面电镀白锌处理；

2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

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.

焊接件

联动板组件2

设计	<	<	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

重量

比例

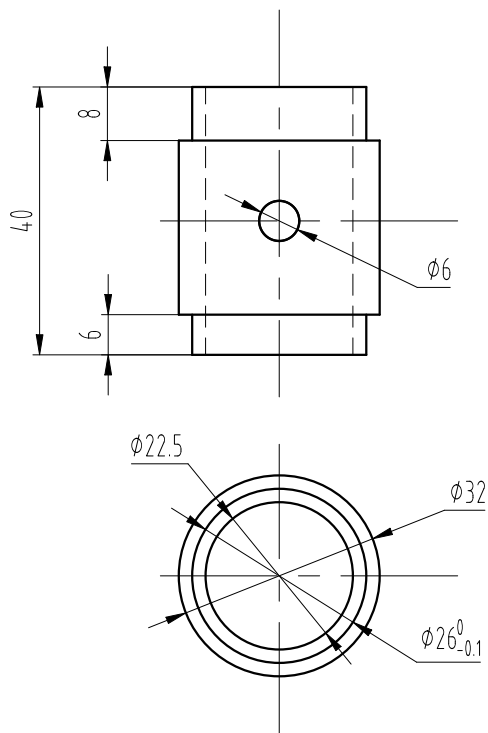
第 1 张

共 1 张

X210TJE00

图幅: A4 Ver 1.4

其余12.5



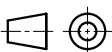
每套2件

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C1。

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.

圆钢 ϕ 32/Q235A

轴套

设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

重量

比例

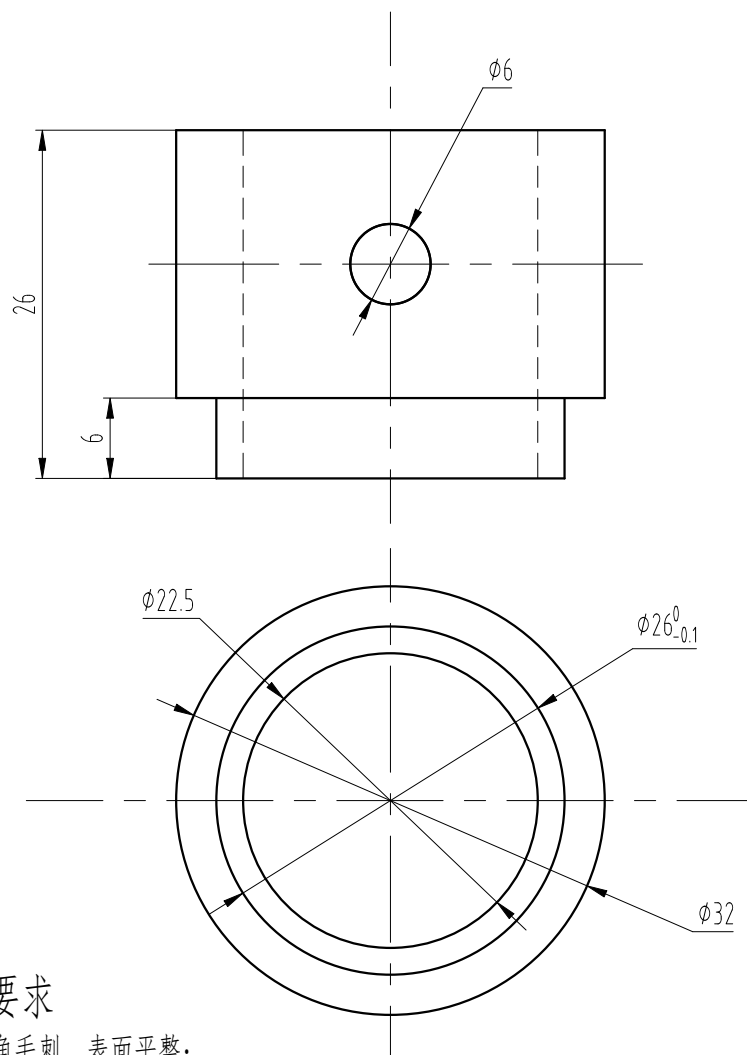
第 1 张

共 1 张

1:1

X210TJ013

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C1。

每套1件

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.

圆钢φ32/Q235A

轴套2

阶段标记 重量 比例

设计	◇	◇	标准化		
审核					
工艺			批准		

第 1 张 共 1 张

X210TJ014