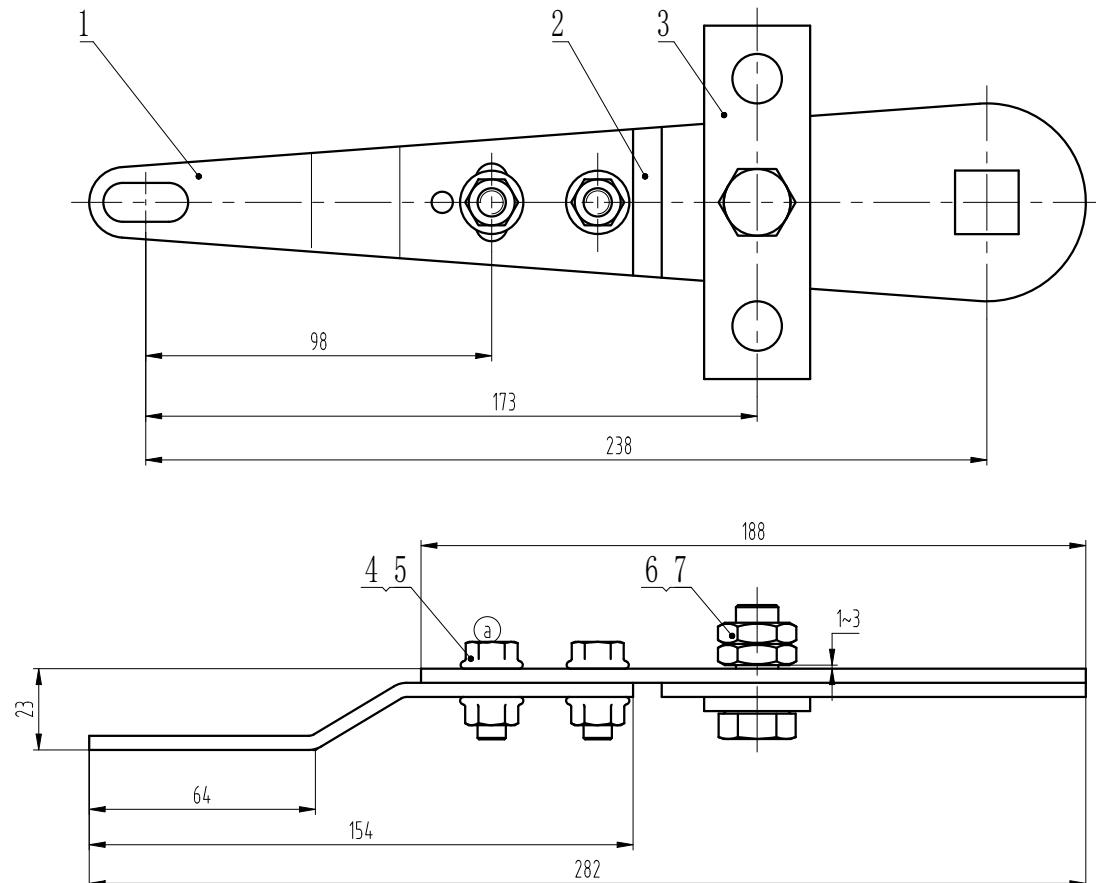


-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	涂 装	备 注	-POS	G01
-01	摇臂板件A	DWG	X210BZA09	G01				-01	1
-02	摇臂焊装A	DWG	X210BZA06	G01				-02	1
-03	连接板	DWG	X210BZA10	G01				-03	1
-04	六角法兰面螺栓 <small>六角螺栓</small>	GB/T 5783.16674.1/M8x20					带齿	-04	2
-05	六角法兰面螺母	GB/T 6177.1/M8					带齿	-05	2
-06	六角螺栓	GB/T 5783/M12x30						-06	1
-07	六角螺母	GB/T 6172.1/M12						-07	2

8
9



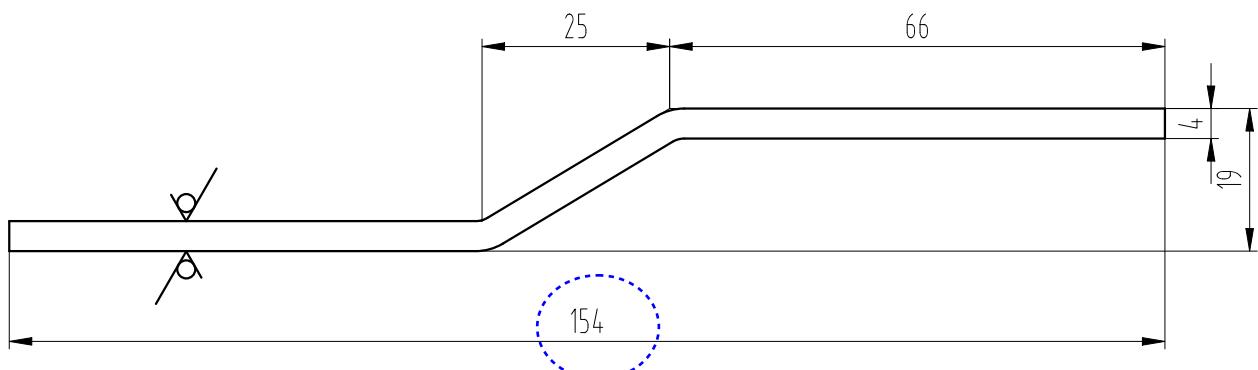
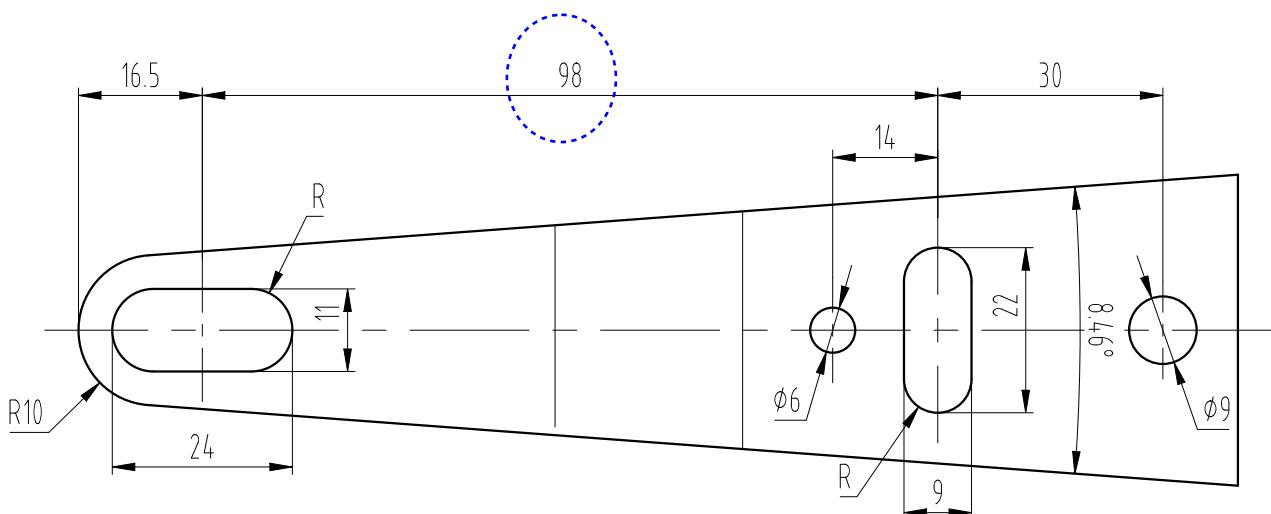
技术要求

- 1 安装后连接板能自由转动；
 - 2 法兰面螺母需安装在长腰孔侧。

第一视角 		实施日期				 AOEPU ® 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	24.03.30	标准化						
						阶段标记		重量	比例
18	审核	胡建升	24.04.18						1:1.5
	工艺	卢光园	24.04.18	批准	俞礼园	24.04.18	第 1 张	共 1 张	X210BZA05

X210BZA09G01

其余12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 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
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

CC 关键特性

钢板 4.0/Q235B

图幅: A4 Ver 1.4

摇臂板件A

设计 刘晶 24.04.06 标准化

阶段标记 重量 比例

X210BZA09

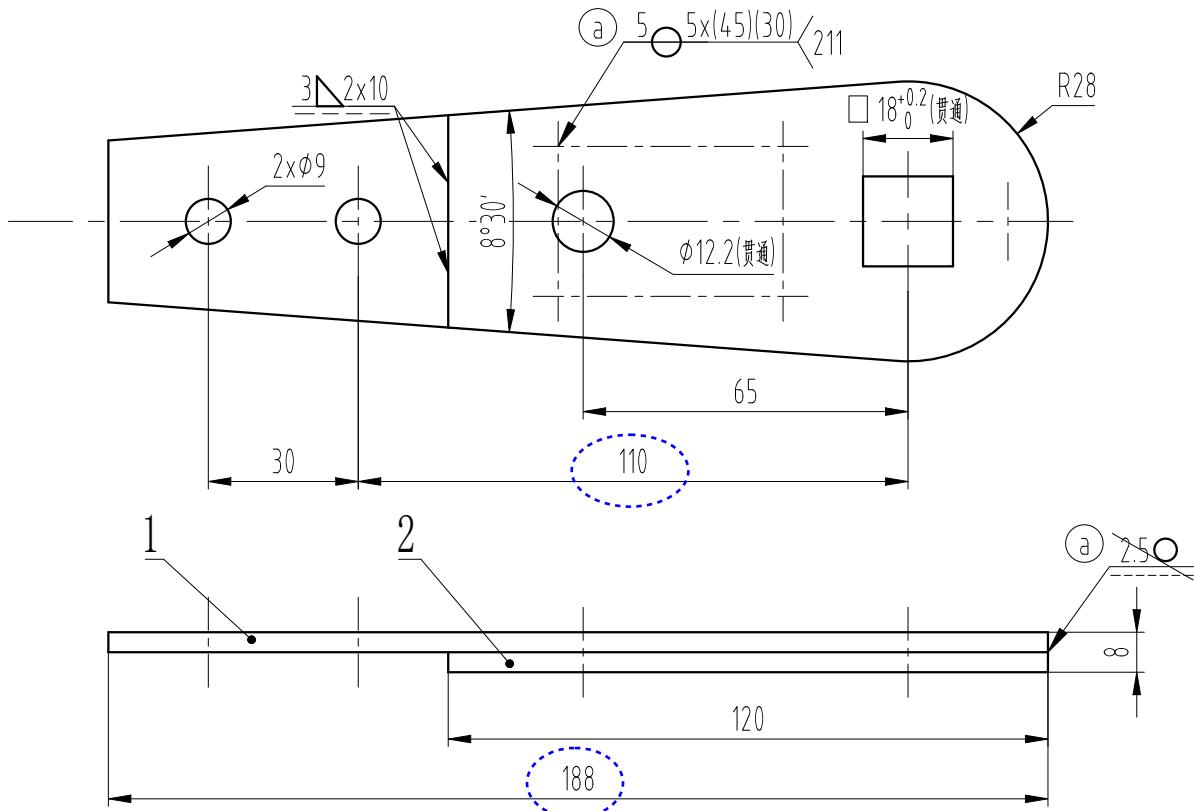
审核 张宏华 24.04.07

1:1

工艺 卢光园 24.04.07 批准 俞礼园 24.04.07

第 1 张 共 1 张

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	摇臂板件B		/		钢板 4mm Q235B		见本图	-01	1
-02	摇臂板件C		/		钢板 4mm Q235B		见本图	-02	1

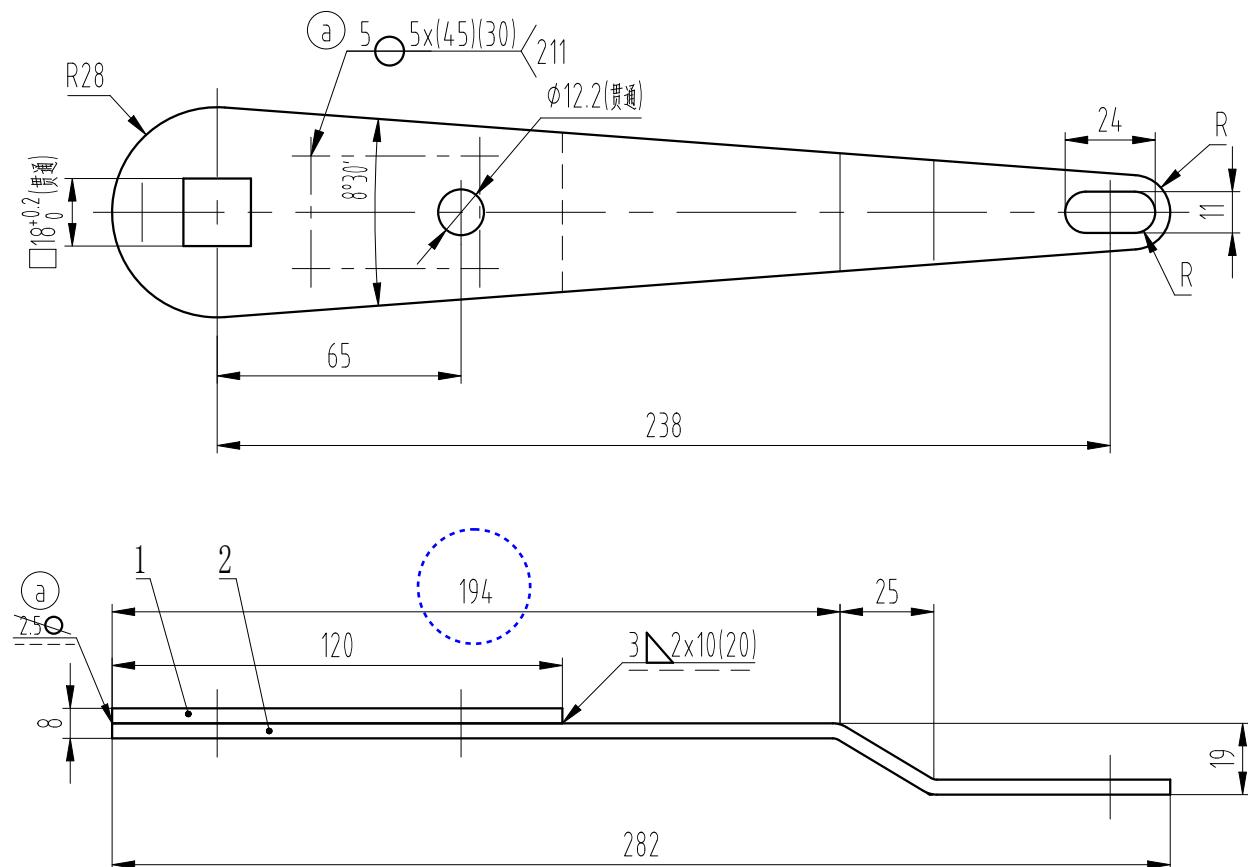


技术要求

- ① 1 焊接前需对齐孔位，碰焊点位置如图所示；
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 3 焊后表面电镀白锌处理。

①	3	增加5个碰焊点，删除点焊，技术要求1更改		刘晶	24.04.18
标记	处数	更改内容		签名	年月日
第一视角	①	实施日期		②	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	24.04.06	标准化		
				阶段标记	重量
审核	胡建升	24.04.18			比例
工艺	卢光园	24.04.18	批准	俞礼园	24.04.18
				第 1 张	共 1 张
					X210BZA06

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	摇臂板件C		/		钢板 4mm Q235B		见本图	-01	1
-02	摇臂板件D		/		钢板 4mm Q235B		见本图	-02	1



技术要求

- (a) 1 焊接前需对齐孔位, 碰焊点位置如图所示;
 2 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣;
 3 焊后表面电镀白锌处理。

(a)	3	增加5个碰焊点, 删除点焊, 技术要求1更改		刘晶	24.04.18
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	24.04.06	标准化		
				阶段标记	重量
审核	胡建升	24.04.18			比例
工艺	卢光园	24.04.18	批准	俞礼园	24.04.18
				第 1 张	共 1 张
摇臂焊接B					
X210BZA07					