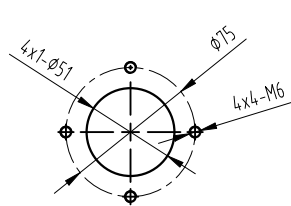
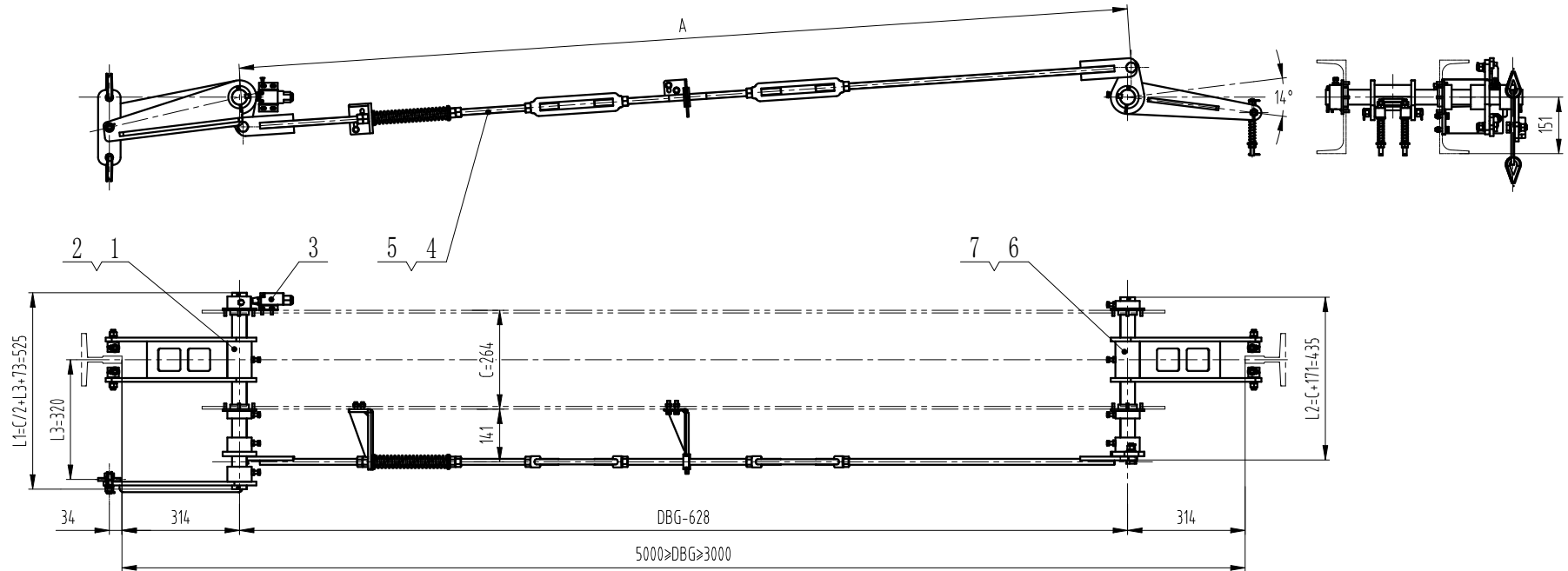
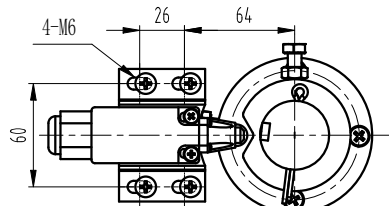


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	长轴组件	DWG	X198TAA00	G99				-01	1	
-02	长轴组件	DWG	X198TAA00	G98				-02		1
-03	开关组件	DWG	X198TAB00	G01				-03	1	1
-04	斜拉杆组件	DWG	X198TAC00	G99				-04	1	

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-05	斜拉杆组件	DWG	X198TAC00	G98				-05		1
-06	短轴组件	DWG	X198TAD00	G99				-06	1	
-07	短轴组件	DWG	X198TAD00	G98				-07		1



下梁转轴开孔尺寸



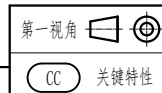
下梁开关安装座开孔尺寸

尺寸表

X198TA000	G01	G02
A	DBG-623	
L1	C/2+L3+73	
L2	C+171	
拨叉位置	左置	右置
备注	如图所示	对称制作

### 技术要求

- 1 本产品为X198TA安全联动装置，适配安全钳OX-198B复式；
- 2 拨叉角度由现场安装调整，调整后两侧拨叉角度相差 $\leq 1^\circ$ ；
- 3 预紧力范围建议为50~100N，可调整弹簧压缩量。



实施日期

设计

标准化

审核

批准

工艺

第 张 共 张

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

安全联动装置

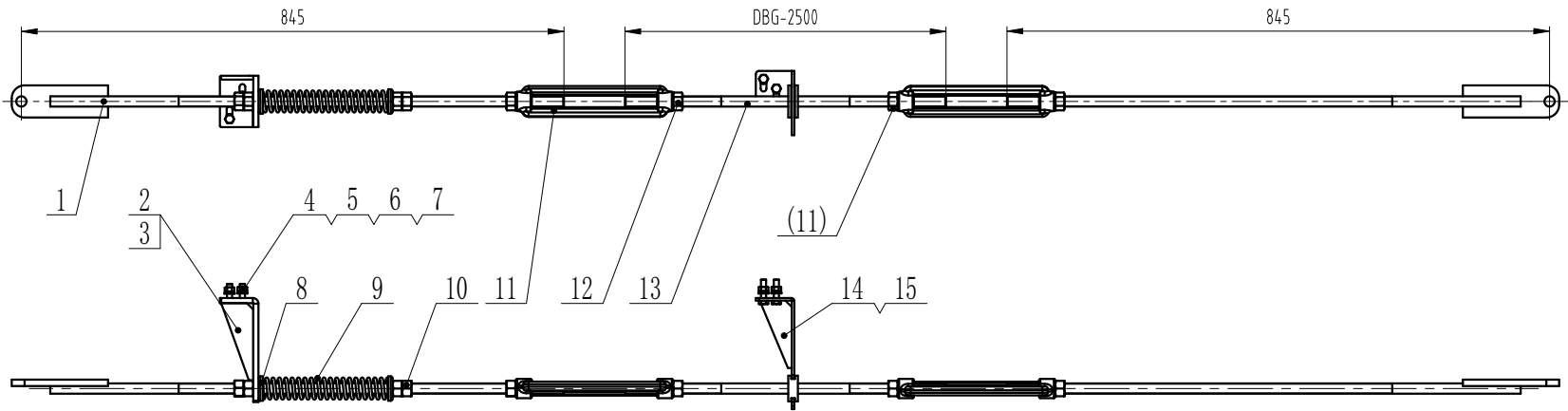
X198TA000

图幅: A3 Ver. 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	定位螺栓件	DWG	X198TAC01	G01				-01	2	2
-02	弹簧压板座零件	DWG	X198TAH00	G01				-02	1	
-03	弹簧压板座零件	DWG	X198TAH00	G02				-03		1
-04	六角螺栓		GB/T 5783/M8x30					-04	4	4
-05	六角螺母		GB/T 6710/M8					-05	4	4
-06	平垫圈		GB/T 97.1/8					-06	4	4
-07	弹垫		GB/T 93/8					-07	4	4
-08	弹簧盖	DWG	XS1.1.2-55	G01			借用件	-08	2	2

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-09	弹簧		OX-388T.5-5	G01			借用件	-09	1	1
-10	六角螺母		GB/T 6710/M16					-10	6	6
-11	花兰(重型)		CB/T 3818/M16X245					-11	2	2
-12	六角螺母		GB/T 6710/M16-LH					-12	2	2
-13	中段可夹螺栓	DWG	X198TAC02	G99				-13	1	1
-14	中段导向组件	DWG	X198TAJ00	G01				-14	1	
-15	中段导向组件	DWG	X198TAJ00	G02				-15		1



X198TAC00	G99	G98
适用悬挂点位置	左置	右置
备注	如图制作	对称制作

### 技术要求

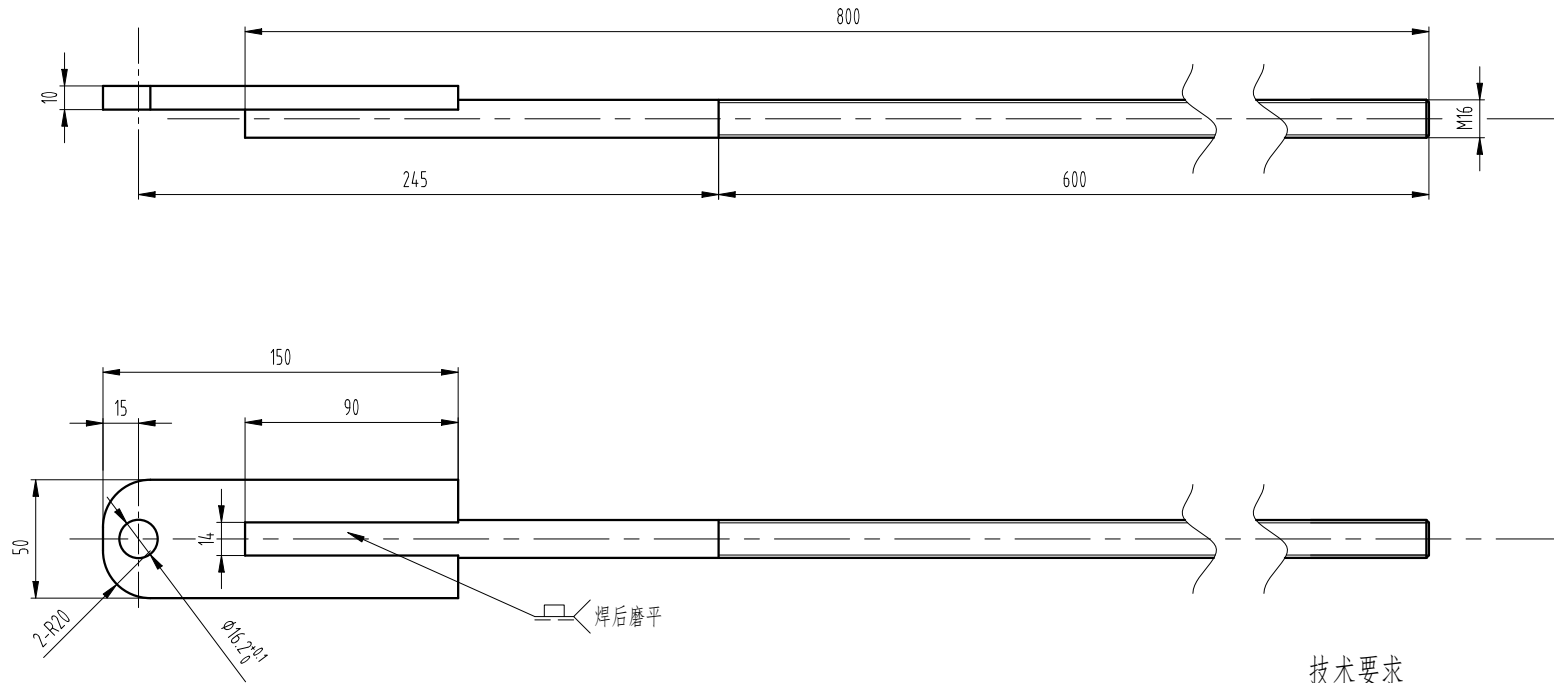
- 此图为设计图，装箱按实际工艺要求包装；
- 弹簧现场安装时调整。

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		斜拉杆组件	
设计	标准化	阶段标记	重量 比例
审核			1:7
工艺	批准	第 张 共 张	X198TAC00

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	定值螺杆焊件	DWG	见本图	G01	钢板10/Q235B			-01	1
-02	定值螺杆	DWG	见本图	G01	圆钢16/Q235B			-02	1



#### 技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 表面电镀白锌处理；
- 3 未注倒角C0.5，螺纹部分不得有损伤。

图幅: A3 Ver 1.4

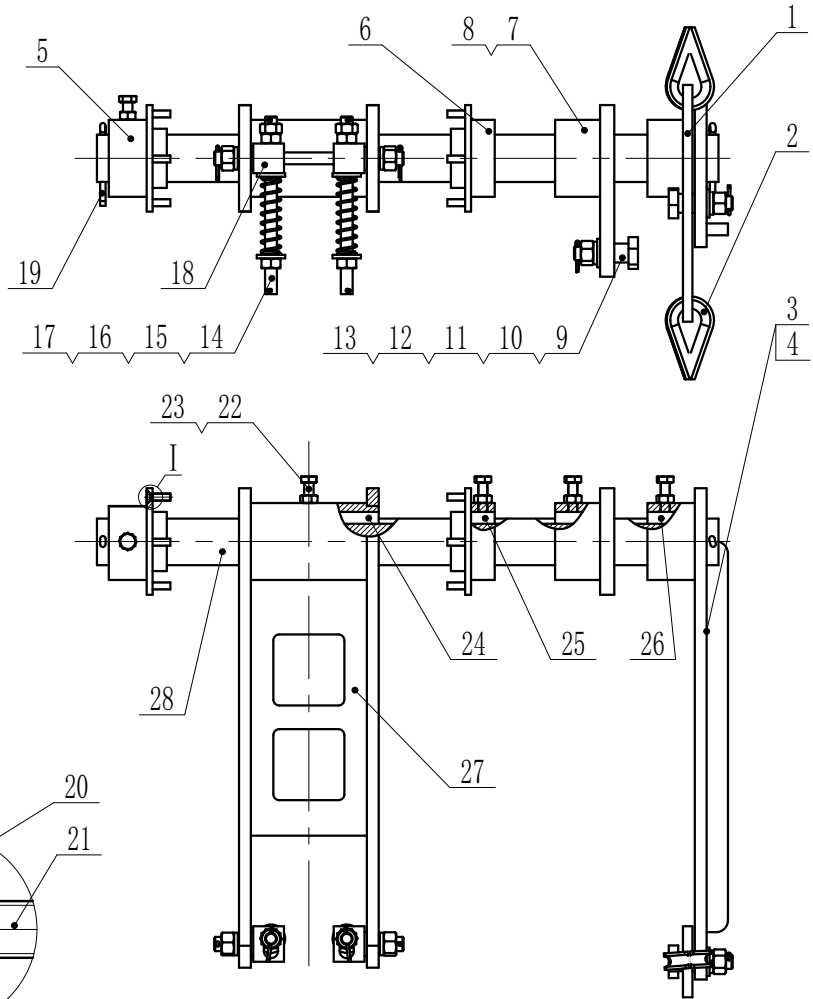
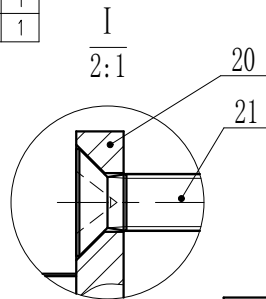
				第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
				CC 关键特性				定值螺杆焊件		
				设计		标准化		阶段标记	重量	比例
				审核						1:2
				工艺		批准		第 张	共 张	X198TAC01
标记	处数	更改内容		签名	年月日					

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G99	G98
-01	钢丝绳提拉板	DWG	X198TAA01	G01				-01	1	1
-02	套环		GB/T 5974.1-8	G01			表面电镀台钻	-02	2	2
-03	提拉器臂组件	DWG	X198TAD00	G01				-03	1	
-04	提拉器臂组件	DWG	X198TAD00	G02				-04		1
-05	开关凸轮	DWG	X198TAA02	G01				-05	1	1
-06	限位轴套	DWG	X198TAA03	G01				-06	1	1
-07	联动板组件	DWG	X198TAE00	G01				-07	1	
-08	联动板组件	DWG	X198TAE00	G02				-08		1
-09	连接轴	DWG	X198TAA04	G01				-09	2	2
-10	平垫圈		GB/T 97.1/12					-10	2	2
-11	弹垫		GB/T 93/12					-11	4	4
-12	六角螺母		GB/T 6170/M12					-12	4	4
-13	开口销		GB/T 91/2.5x25					-13	8	8
-14	提拉螺杆	DWG	X198TAA05	G01				-14	2	2
-15	提拉螺杆弹簧导向套	DWG	X198TAA06	G01				-15	4	4
-16	六角螺母		GB/T 6170/M10					-16	6	6
-17	提拉螺杆弹簧	DWG	X198TAA07	G01				-17	2	2
-18	提拉螺杆连接件	DWG	X198TAA08	G01				-18	2	2
-19	开口销		GB/T 91/5x80					-19	2	2
-20	转轴轴套	DWG	X198TAA09	G01				-20	2	2
-21	十字槽沉头螺钉		GB/T 819.1/M6x20					-21	8	8
-22	六角螺母		GB/T 6170/M8					-22	5	5
-23	六角螺栓		GB/T 5783/M8x30					-23	5	5
-24	圆头普通平键A型		GB/T 1096/12x110					-24	1	1
-25	圆头普通平键A型		GB/T 1096/12x20					-25	1	1
-26	圆头普通平键A型		GB/T 1096/12x50					-26	2	2
-27	提拉器叉组件		X198TAF00	G01				-27	1	1
-28	轴		X198TAA10	G99				-28	1	1

X198TAA00	G99	G98
适用提拉器位置	左置	右置
备注	如图制作	对称制作

### 技术要求

- 1 左置如图制作，右置对称制作
- 2 此图为设计图，装箱按实际工艺要求包装。



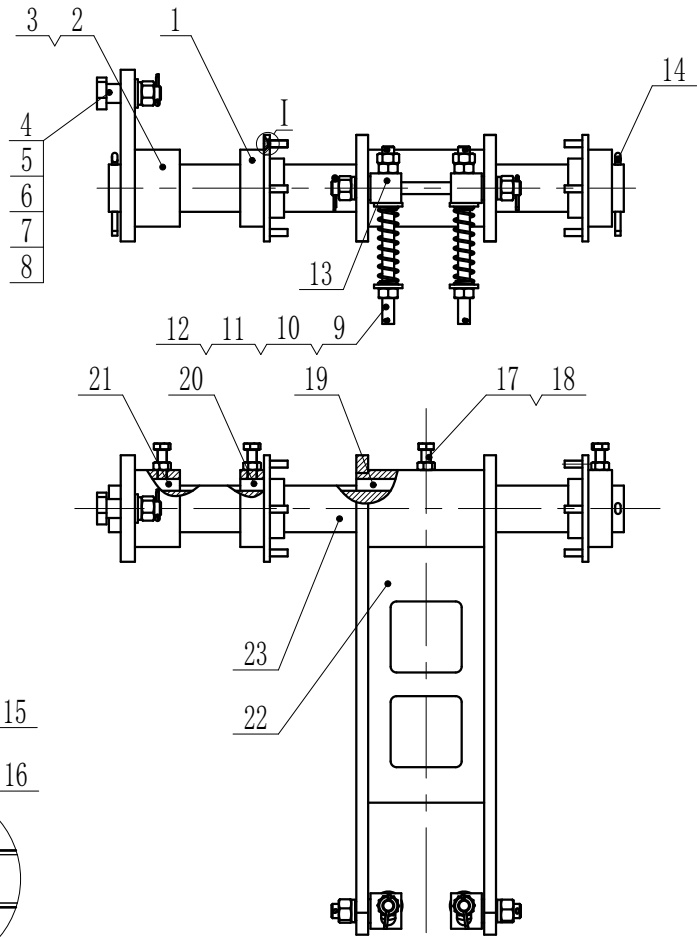
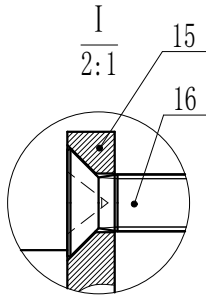
第一视角	实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC 关键特性		长轴组件	
设计	标准化	阶段标记	重量 比例
审核			1:4
工艺	批准	第 张 共 张	X198TAA00

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G99	G98
-01	限位轴套	DWG	X198TAA03	G01				-01	1	1
-02	联动板组件	DWG	X198TAE00	G01				-02	1	
-03	联动板组件	DWG	X198TAE00	G02				-03		1
-04	连接轴	DWG	X198TAA04	G01				-04	1	1
-05	平垫圈		GB/T 97.1/12					-05	1	1
-06	弹垫		GB/T 93/12					-06	3	3
-07	六角螺母		GB/T 6170/M12					-07	3	3
-08	开口销		GB/T 91/2.5x25					-08	7	7
-09	提拉螺杆	DWG	X198TAA05	G01				-09	2	2
-10	提拉螺杆弹簧导向套	DWG	X198TAA06	G01				-10	4	4
-11	六角螺母		GB/T 6170/M10					-11	6	6
-12	提拉螺杆弹簧	DWG	X198TAA07	G01				-12	2	2
-13	提拉螺杆连接件	DWG	X198TAA08	G01				-13	2	2
-14	开口销		GB/T 91/5x80					-14	2	2
-15	转轴轴套	DWG	X198TAA09	G01				-15	2	2
-16	十字槽沉头螺钉		GB/T 819.1/M6x20					-16	8	8
-17	六角螺母		GB/T 6170/M8					-17	4	4
-18	六角螺栓		GB/T 5783/M8x30					-18	4	4
-19	圆头普通平键A型		GB/T 1096/12x110					-19	1	1
-20	圆头普通平键A型		GB/T 1096/12x20					-20	2	2
-21	圆头普通平键A型		GB/T 1096/12x50					-21	1	1
-22	提拉叉组件		X198TAF00	G01				-22	1	1
-23	轴		X198TAA10	G98				-23	1	1

X198TAA00_	G99	G98
适用提拉点位置	左置	右置
备注	如图制作	对称制作

### 技术要求

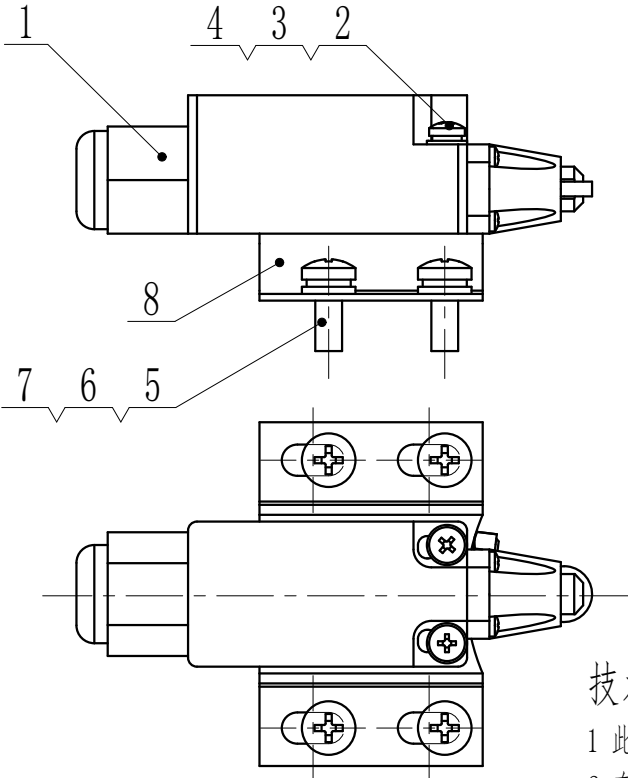
- 1 左置如图制作，右置对称制作
- 2 此图为设计图，装箱按实际工艺要求包装。



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			
				审核								重量			
				工艺				批准				比例			
标记				处数				更改内容				第 张 共 张			
				签名				年月日				1:4			
												X198TAD00			

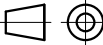

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	开关		237-TP-11				带滚轮	-01	1
-02	十字槽盘头螺钉		GB/T 818/M4x30					-02	2
-03	平垫圈		GB/T 97.1/4					-03	2
-04	弹垫		GB/T 93/4					-04	2
-05	六角螺母		GB/T 6170/M4					-05	2
-06	十字槽盘头螺钉		GB/T 818/M6x16					-06	4
-07	平垫圈		GB/T 97.1/6					-07	4
-08	弹垫		GB/T 93/6					-08	4
-09	开关底座	DWG	X198TAB01					-09	1



技术要求

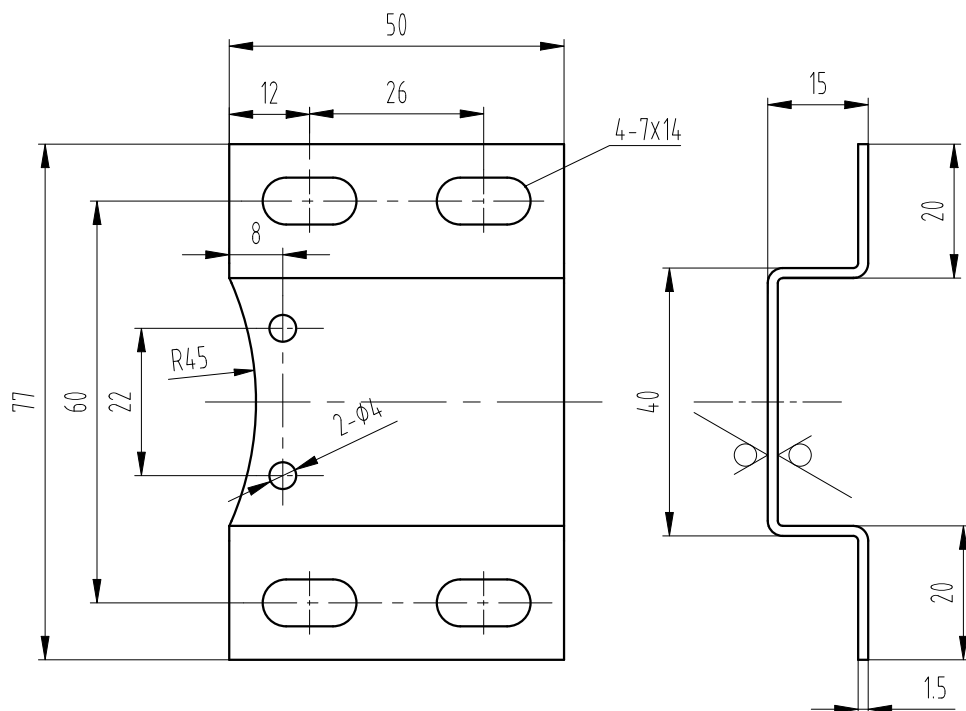
- 1 此图为设计图，装箱按实际工艺要求包装；  
2 存储和搬运时，需防护开关，防止损坏。

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		阶段标记	重量 比例
审核					1:1.5
工艺		批准		第 张 共 张	
					开关组件
					X198TAB00

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAB01G01

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$ 

## 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 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

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1.5/Q235B

开关底座

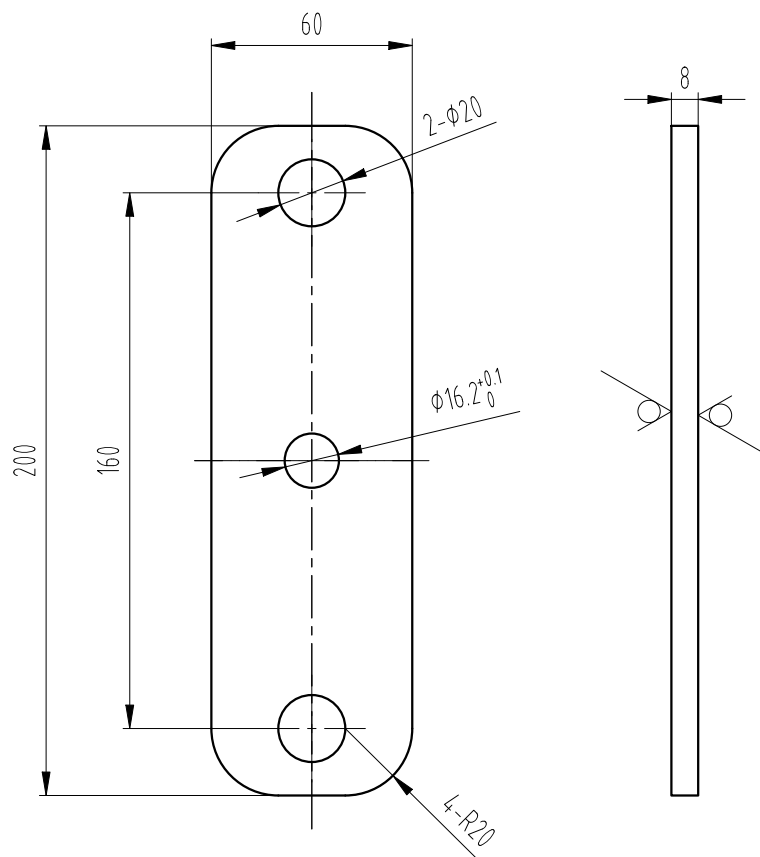
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			第 张	共 张	

X198TAB01

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA01G01

其余  $\sqrt{12.5}$



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 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

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

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

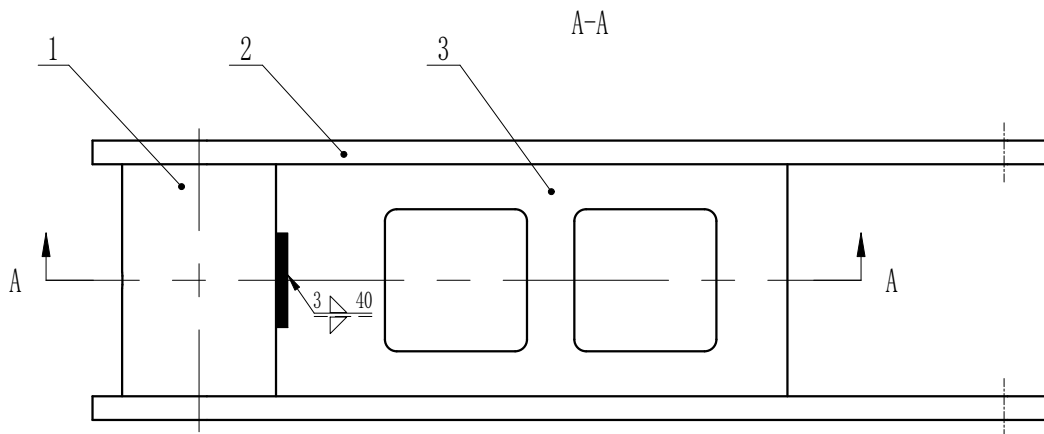
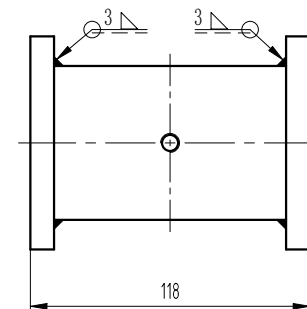
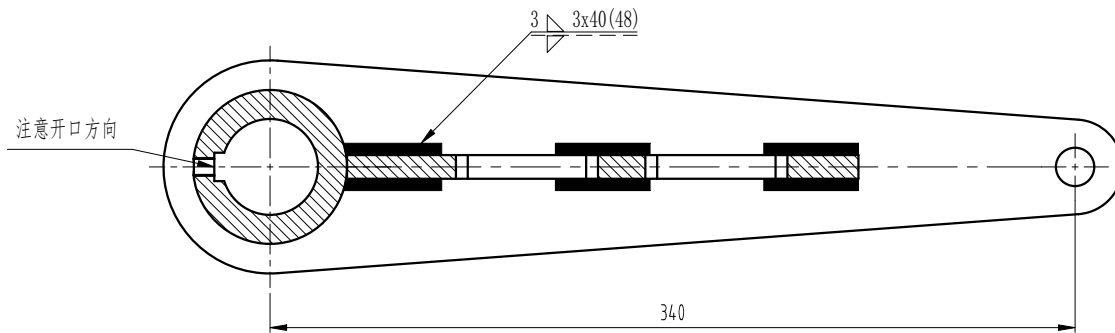
第 张 共 张

X198TAA01

图幅: A4 Ver 1.4



-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	提拉叉轴套	DWG	X198TAF01	G01				-01	1
-02	提拉叉板件	DWG	X198TAF02	G01				-02	2
-03	提拉叉加强筋	DWG	X198TAF03	G01				-03	1



### 技术要求

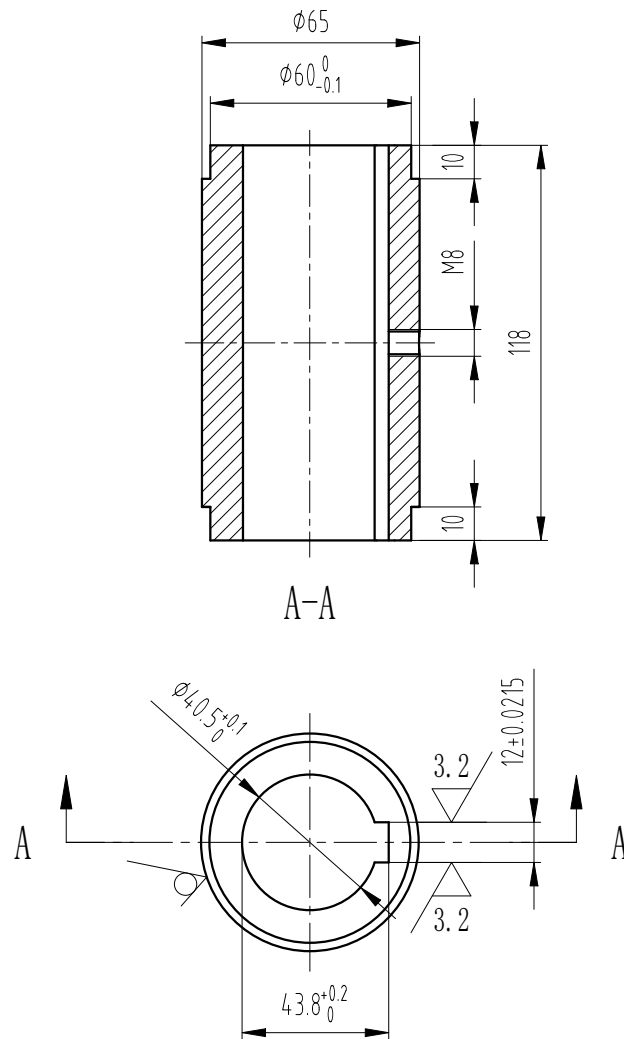
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 表面电镀白锌处理。

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				提拉拨叉组件		
				设计		标准化		阶段标记	重量	比例
				审核						1:2
				工艺		批准		第 张	共 张	X198TAF00
标记	处数	更改内容			签名	年月日				

X198TAF01G01

其余  $\sqrt{6.3}$



技术要求  
去锐角毛刺

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65/Q235B

提拉拨叉轴套

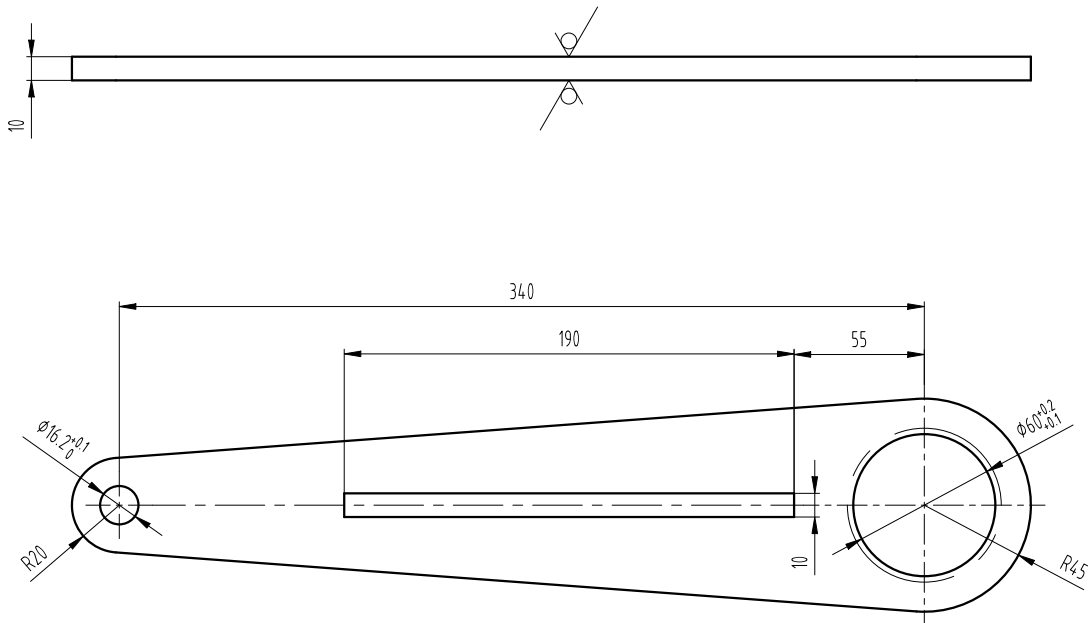
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			第 张	共 张	

X198TAF01

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAF02G01




其余  $\sqrt{12.5}$



技术要求  
去锐角毛刺，表面平整。

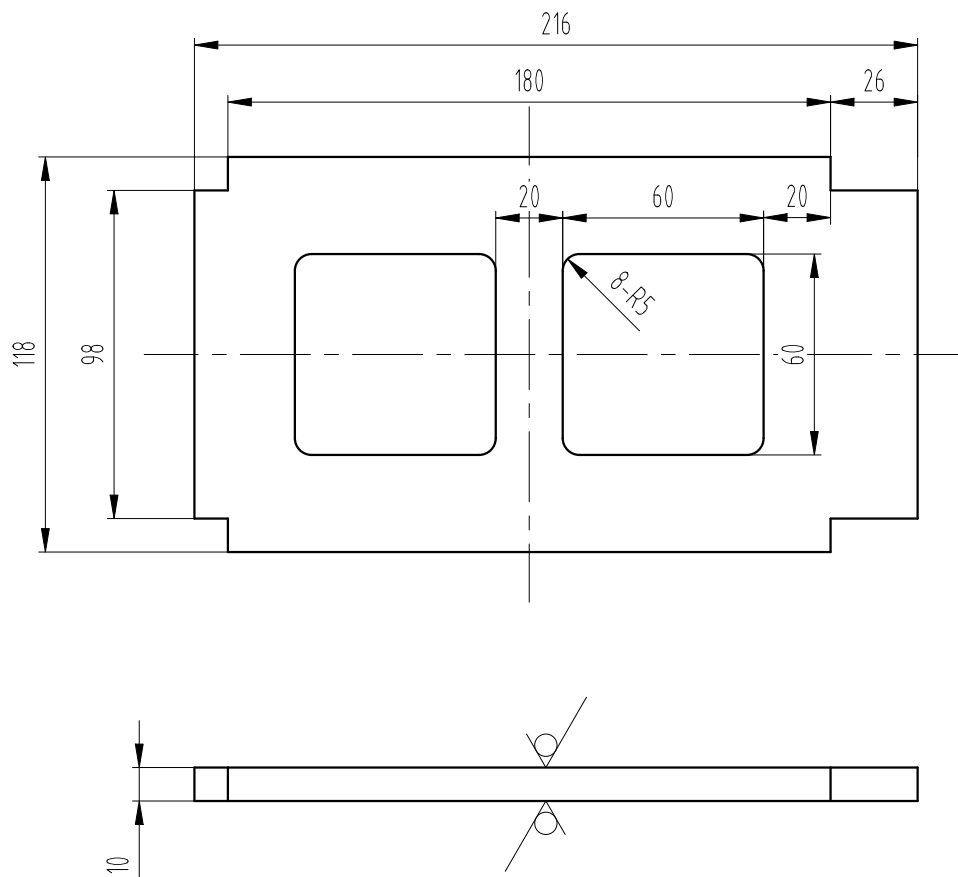
图幅: A3 Ver 1.4

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.					
 关键特性						钢板10/Q235B			提拉拨叉板件		
设计			标准化			阶段标记		重 量			
审 核										1:2	X198TAF02
工 艺			批 准			第    张	共    张				

X198TAF03G01

其余  $\sqrt{12.5}$



### 技术要求

去锐角毛刺，表面平整。

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10/Q235B

提拉拨叉加强筋

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

1:2

工艺

批准

第

张

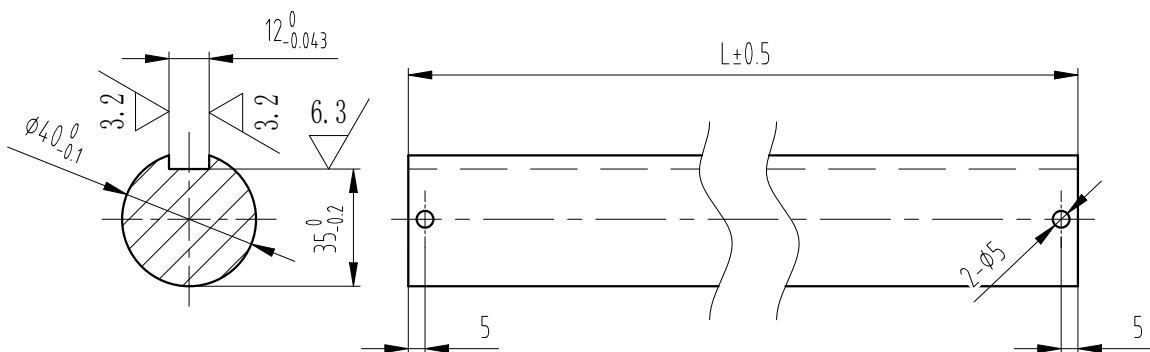
共

张

X198TAF03

图幅: A4 Ver 1.4

其余 6.3



尺寸表

X198TAA10_	G99	G98
L	C/2+l3+73	C+171
备注	用于长轴组件	用于短轴组件

技术要求

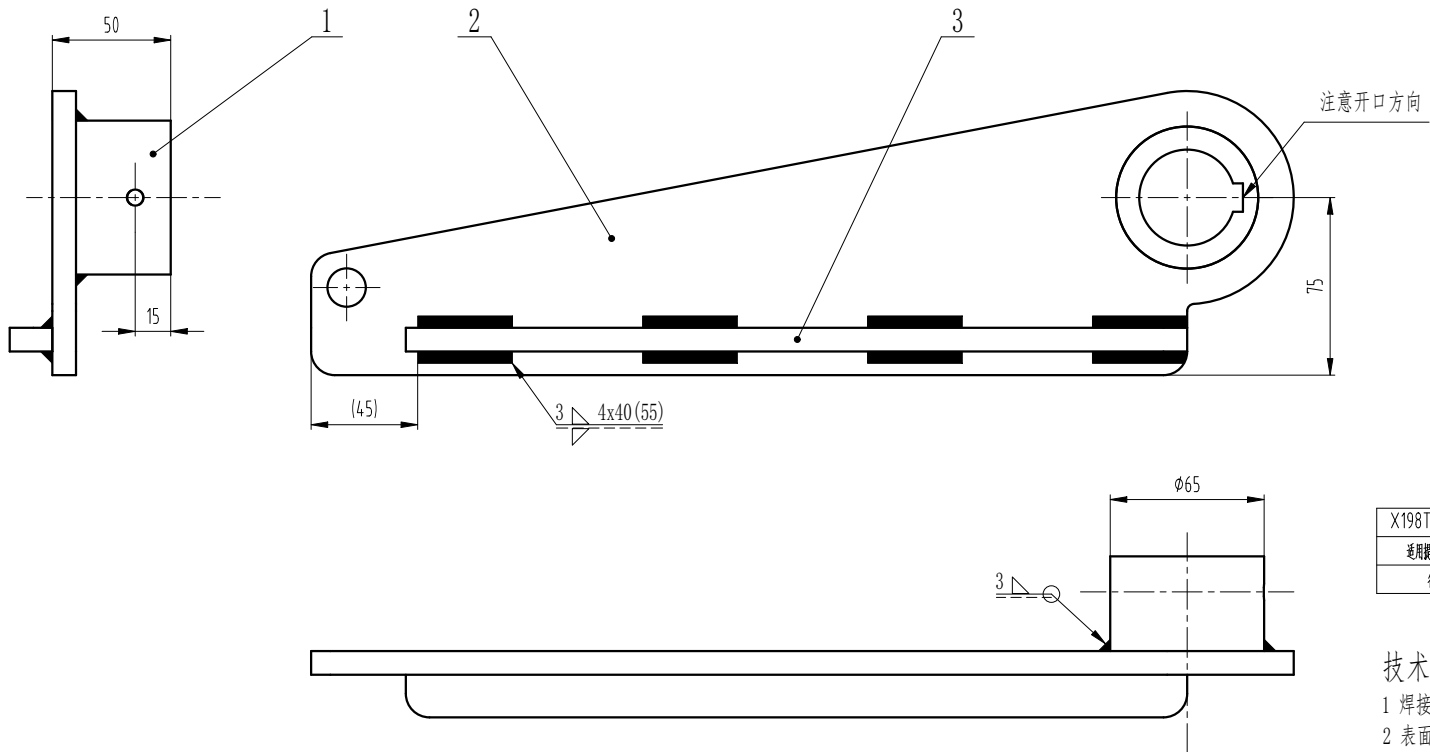
- 1 去锐角毛刺；
- 2 未注倒角C1；
- 3 轴长度方向的直线度0.8/1000；
- 4 表面电镀白锌处理。

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		圆钢40/Q235B	轴
审核		批准		阶段标记	
工艺				重量	比例
				第 2 张	共 1 张
				X198TAA10	

图幅: A4 Ver 1.4

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	提拉摇臂轴套	DWG	X198TAD01	G01				-01	1	1
-02	提拉摇臂板	DWG	X198TAD02	G01				-02	1	1
-03	提拉摇臂加强筋	DWG	X198TAD03	G01				-03	1	1



### 技术要求

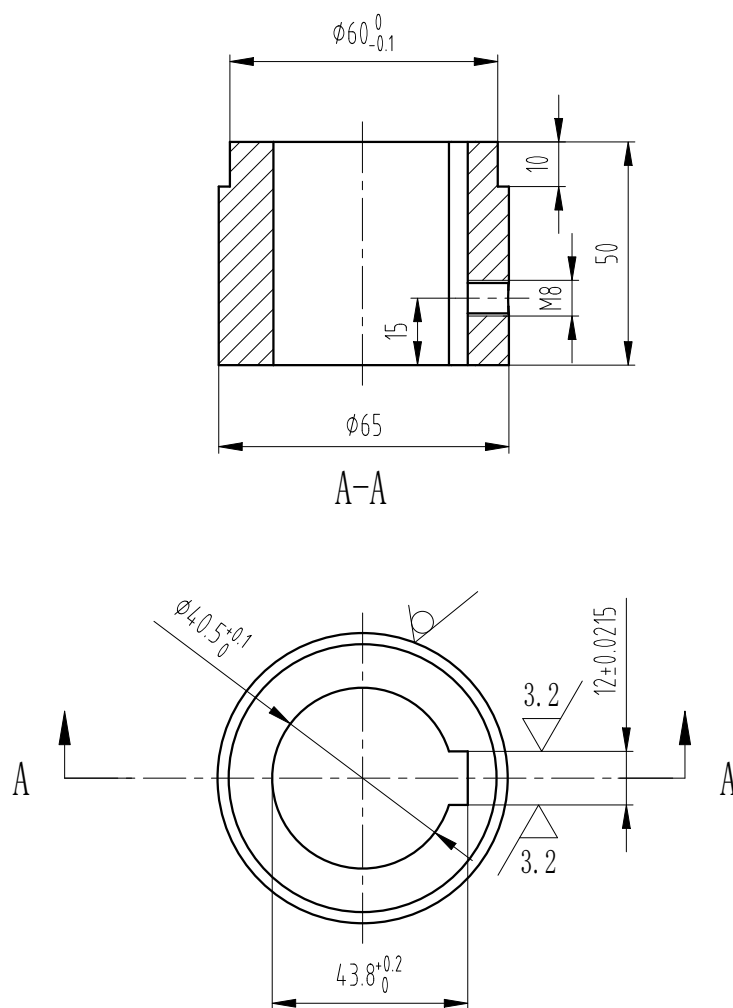
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 表面电镀白锌处理。

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				提拉摇臂组件		
				设计		标准化		阶段标记	重量	比例
				审核						1:2
				工艺		批准		第 张	共 张	X198TAD00
标记	处数	更改内容		签名	年月日					

X198TAD01G01

其余  $\sqrt{6.3}$



技术要求  
去锐角毛刺

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65/Q235B

提拉摇臂轴套

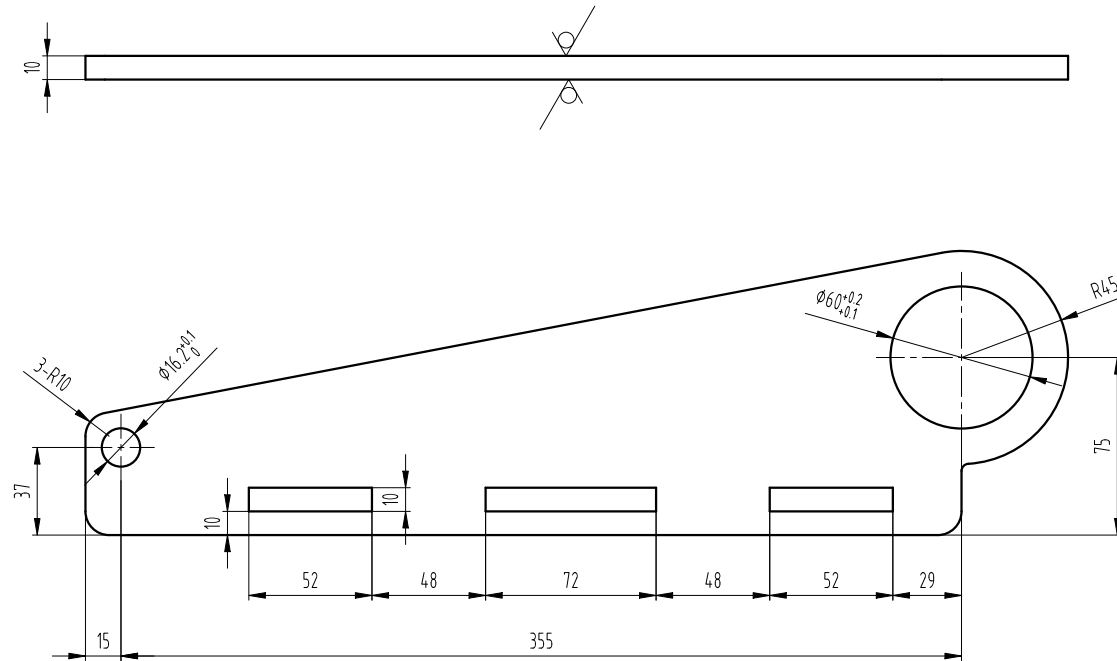
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
第 张	共 张	1:1.5

X198TAD01

图幅: A4 Ver 1.4

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求  
去锐角毛刺，表面平整。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

实施日期	
------	--

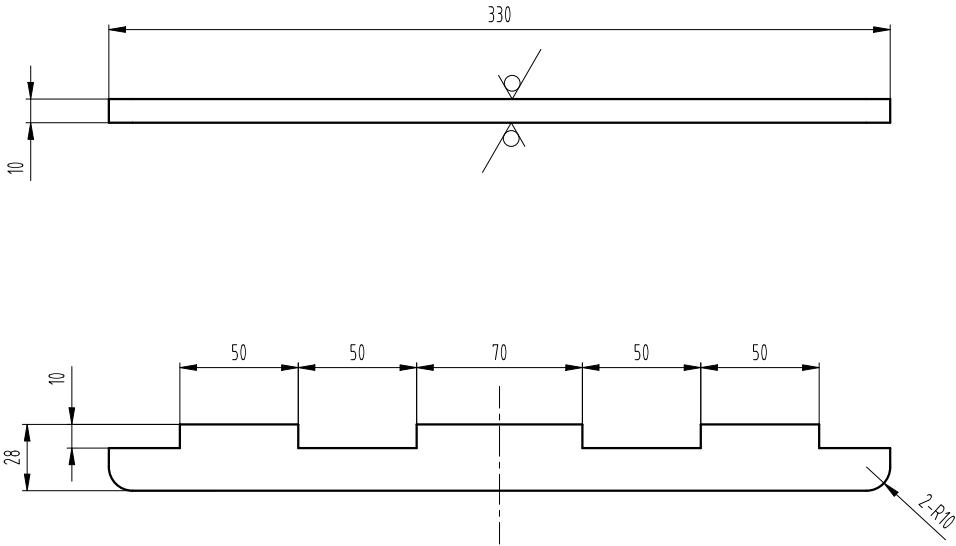
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
钢板10/Q235B						提拉摇臂板			
阶段标记		重 量		比 例					
					1:2		X198TAD02		
第 张		共 张							



X198TAD03G01

其余  $\nabla^{12.5}$



技术要求  
去锐角毛刺，表面平整。

图幅: A3 Ver 1.4

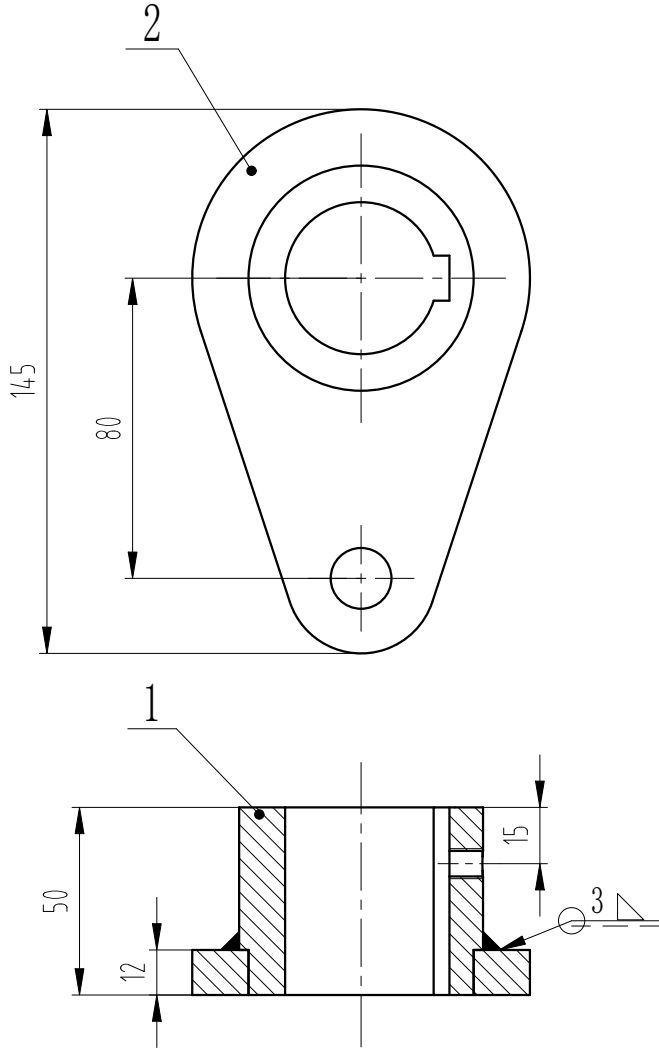
标记	处数	更改内容		签名	年月日

第一视角		实施日期
CC 关键特性		

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
钢板10/Q235B					
阶段标记		重量	比例		
					1:2
第 张		共 张		X198TAD03	

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	联动板轴套	DWG	X198TAE01	G01				-01	1	1
-02	联动板件	DWG	X198TAE02	G01				-02	1	1



X198TAE00_	G01	G02
适用提拉点位置	左置	右置
备注	如图制作	对称制作

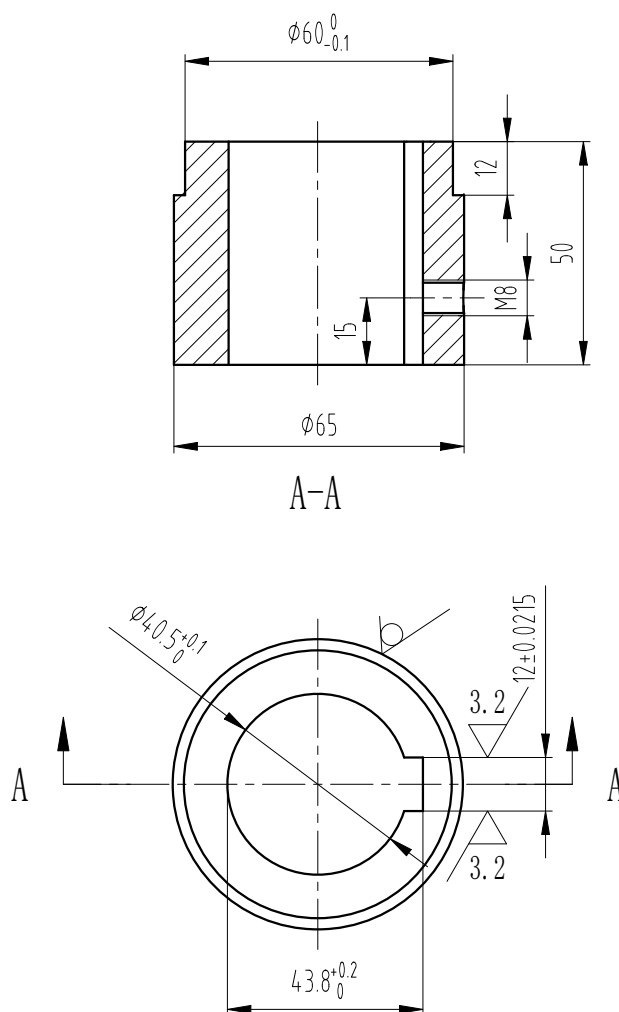
技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；  
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					
设计		标准化		联动板组件	
审核					
工艺		批准		阶段标记	重量 比例
				第 张	共 张
				1:2	
				X198TAE00	


其余  $\frac{6.3}{\triangle}$



## 技术要求

### 去锐角毛刺

标记	处数	更 改 内 容	签 名	年月日

第一视角 

实施日期	
------	--



### 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65/Q235B

## 联动轴套

阶段标记	重 量	比 例
------	-----	-----

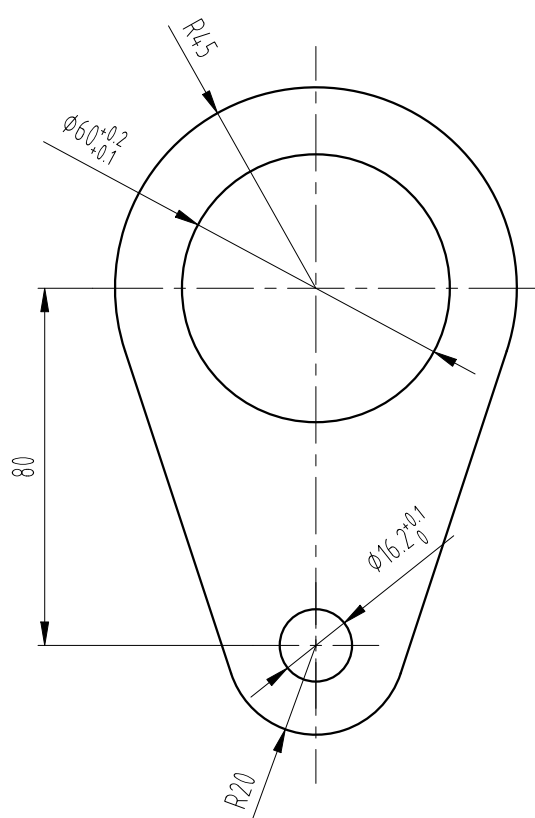
1:1.5

X198TAE01

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAE02G01

其余  $\sqrt{12.5}$



技术要求  
去锐角毛刺,表面平整

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12/Q235B

联动板件

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

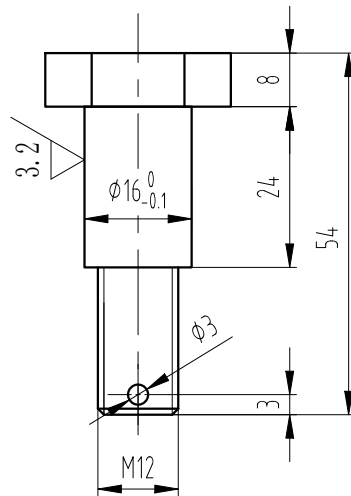
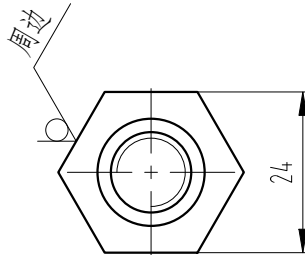
第 张 共 张

X198TAE02

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA04G01

其余  $\nabla$  6.3



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺, 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ;
- 2 表面电镀白锌处理;
- 3 可用GB/T 5782 六角螺栓改制成型。

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.

六角钢24/Q235B

联动销轴

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

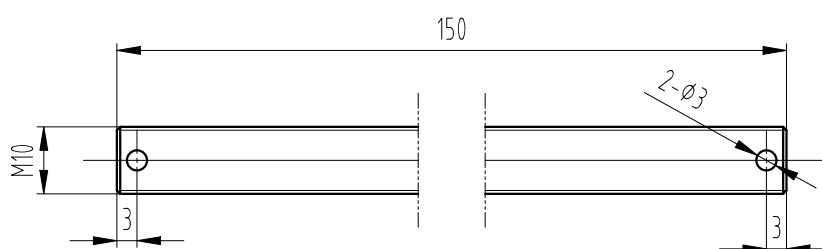
阶段标记 重量 比例

第 张 共 张

X198TAA04

X198TAA05G01

全部 6.3

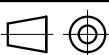


### 技术要求

- 1 未注倒角0.5x45°；
- 2 螺纹部分不得有损伤；
- 3 允许搓丝成型，或Φ10圆钢加工成型；
- 3 表面电镀白锌。

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.

圆钢9/Q235B

提拉螺杆

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:1

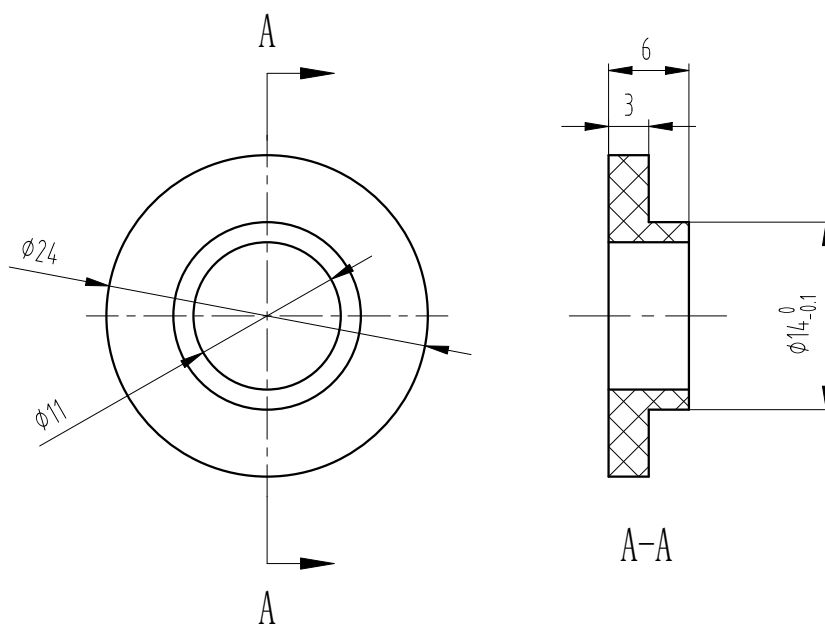
第 张 共 张

X198TAA05

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA06G01

全部 6.3

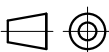


### 技术要求

光滑无飞边，颜色为白色。

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.

尼龙 PA66

提拉螺杆弹簧导向套

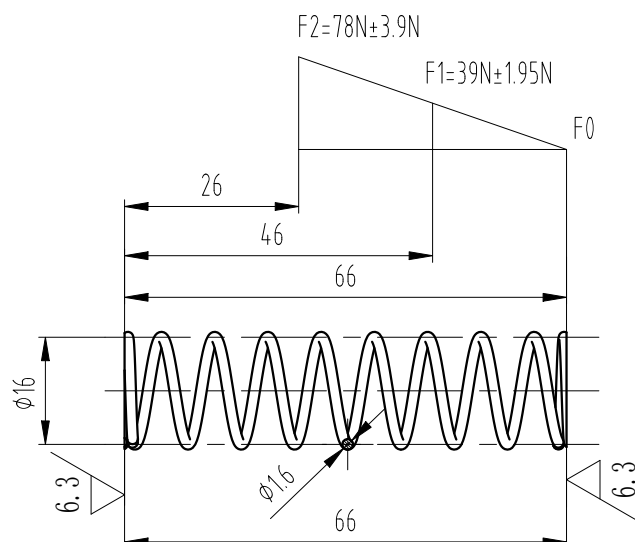
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								2:1
工艺			批准			第 张	共 张	

X198TAA06

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA07G01

其余

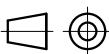


### 技术要求

- 1 旋向：右旋
- 2 有效圈数8，总圈数10；
- 3 两头磨平处理；
- 4 弹簧刚度 $K=1.95(N/mm)$ ；
- 5 表面电镀白锌处理；
- 6 弹簧制造精度3级。

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.

弹簧钢 72B

提拉螺杆弹簧

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

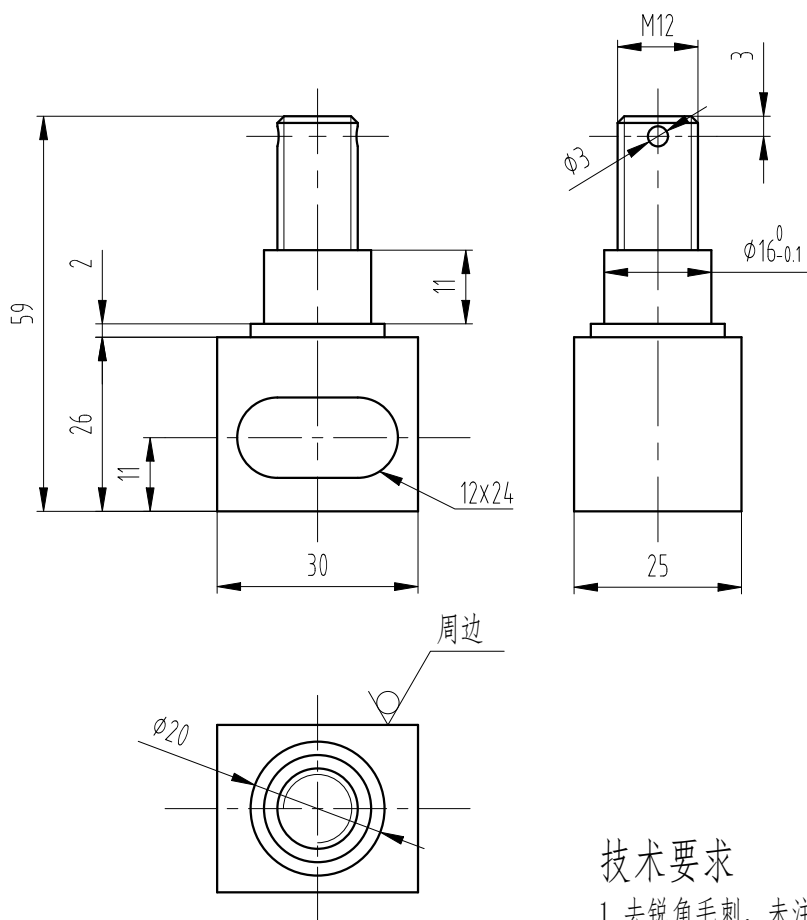
第 张 共 张

X198TAA07



X198TAA08G01

其余  $\nabla$  6.3



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ；
- 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

CC 关键特性

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

方钢30x25/Q235B

提拉螺杆连接件

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

1:1

工艺

批准

第 张

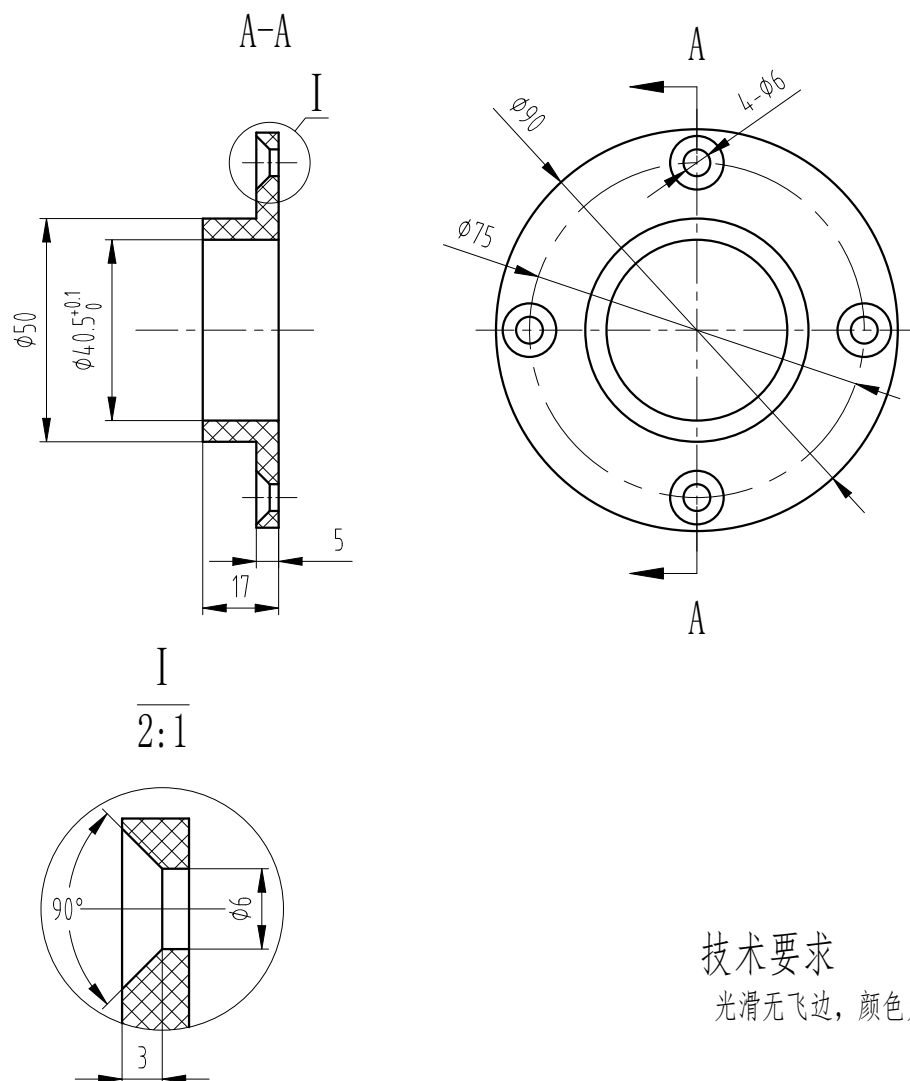
共 张

X198TAA08

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA09G01

全部 6.3

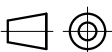


### 技术要求

光滑无飞边，颜色为白色。

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.

PA66

转轴轴套

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:1.5

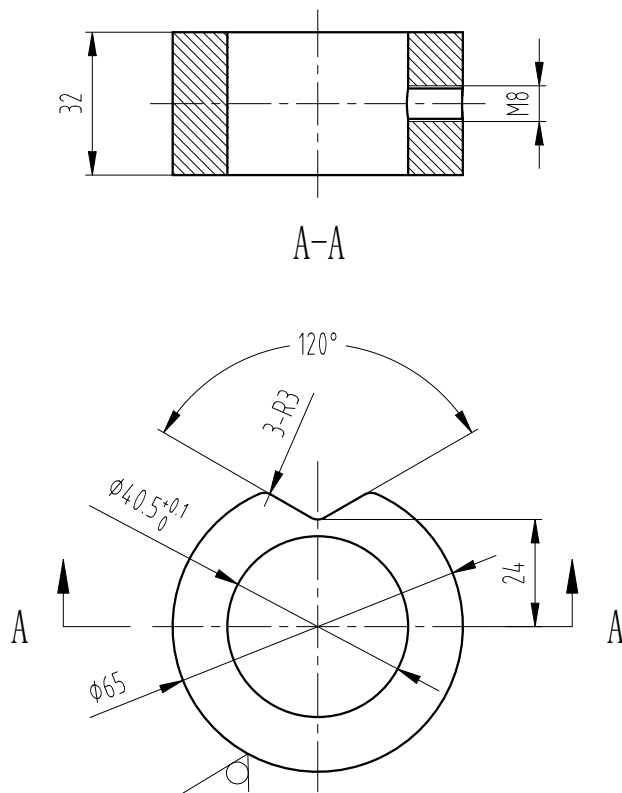
第 张 共 张

X198TAA09

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA02G01

其余  $\nabla 6.3$



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 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

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65/Q235B

开关凸轮

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

1:1.5

工艺

批准

第 张

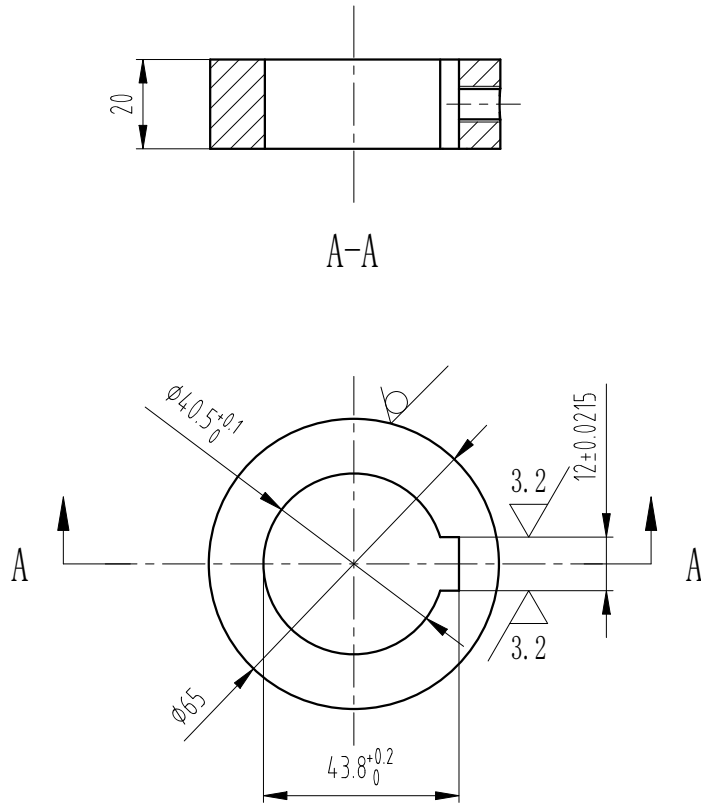
共 张

X198TAA02

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA03G01

其余  $\nabla \frac{6.3}{}$



### 技术要求

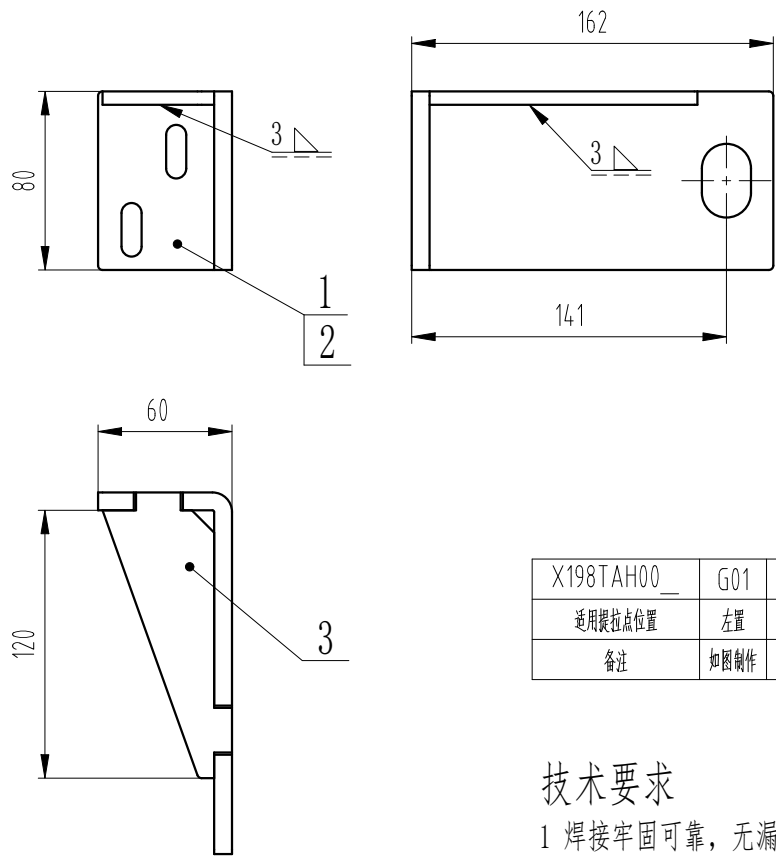
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

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						圆钢65/Q235B					
设计			标准化								
审核									1:1.5	限位轴套	
工艺			批准			第 张 共 张			X198TAA03		

图幅: A4 Ver 1.4

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	弹簧压板座	DWG	X198TAH01	G01				-01	1	
-02	弹簧压板座	DWG	X198TAH01	G02				-02		1
-03	弹簧压板座加强筋	DWG	X198TAH02	G01				-03	1	1





X198TAH00__	G01	G02
适用提拉点位置	左置	右置
备注	如图制作	对称制作

技术要求

1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；

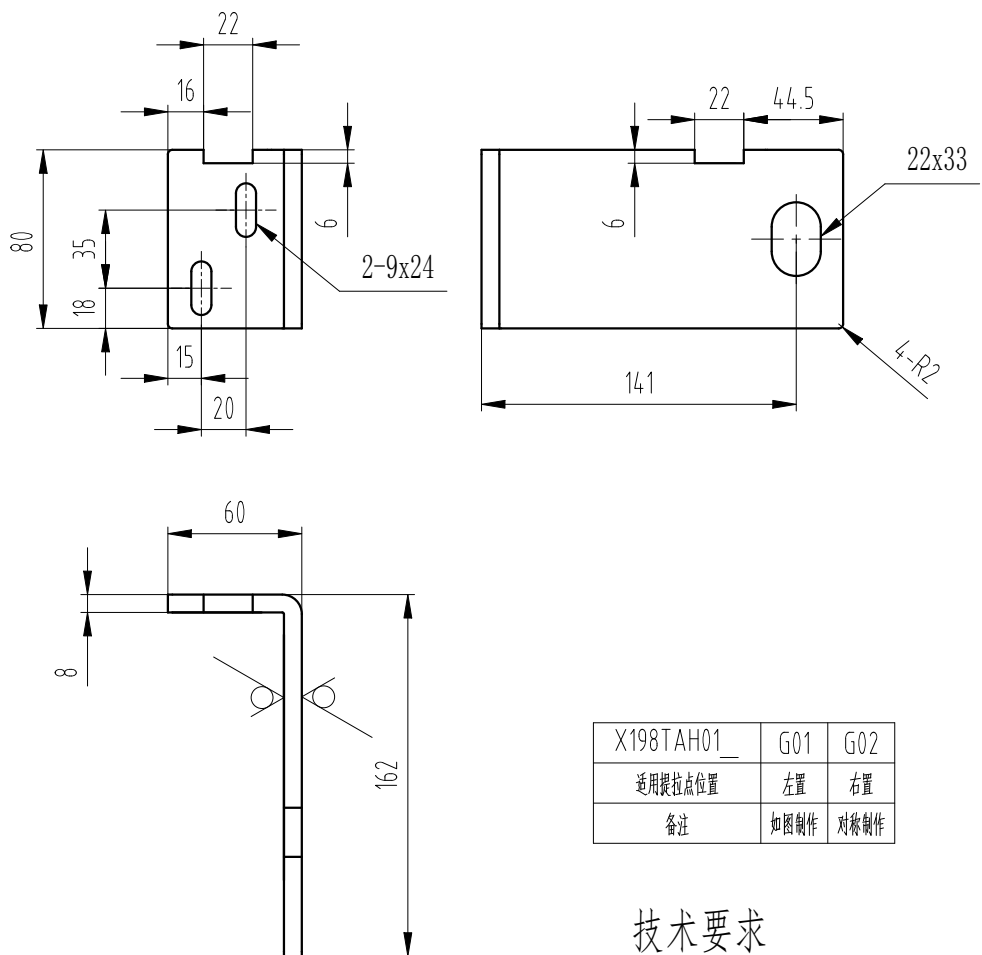
2 表面电镀白锌处理。

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						弹簧压板座焊件	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	X198TAH00
审核						1:3	
工艺		批准		第 张	共 张		

图幅: A4 Ver 1.4

其余 12.5



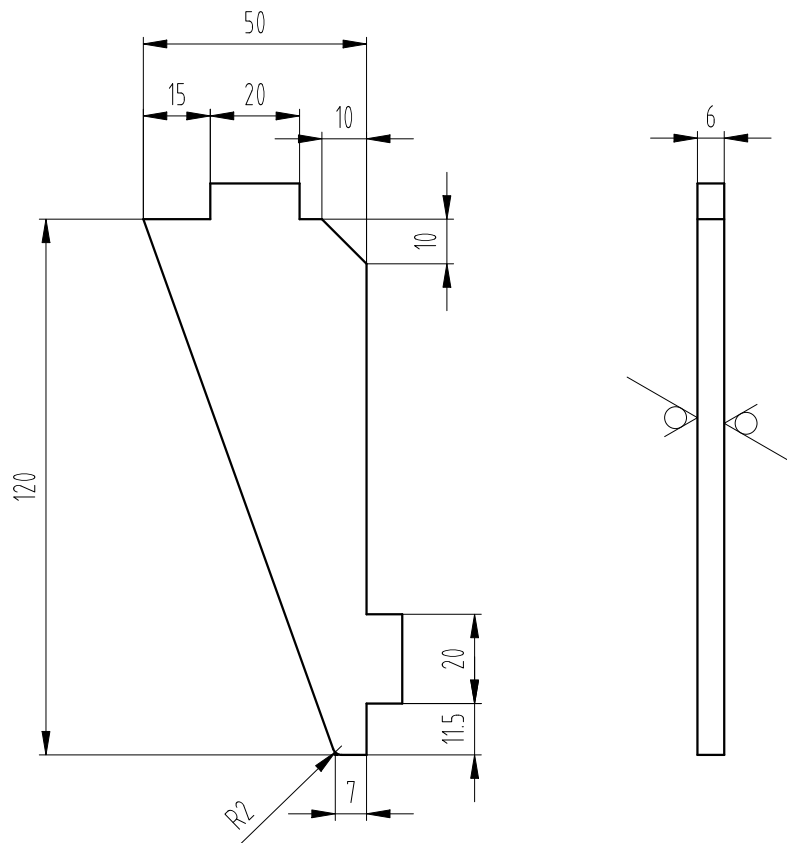
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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		钢板8/Q235B	弹簧压板座
审核				阶段标记	重量
工艺		批准		比例	1:3
				第 张	共 张
				X198TAH01	

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAH02G01

其余  $\sqrt{12.5}$



### 技术要求

去锐角毛刺，表面平整。

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/Q235B

弹簧压板座加强筋

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

1:1.5

工艺

批准

第 张

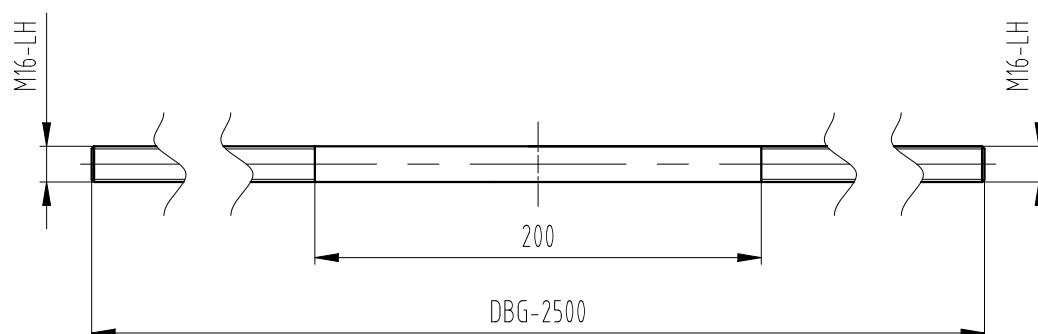
共 张

X198TAH02

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAC02G01

全部 6.3



### 技术要求

- 1 未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$ ；
- 2 螺纹部分不得有损伤；
- 3 允许搓丝成型，或 $\Phi 16$ 圆钢加工成型；
- 3 表面电镀白锌。

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.

圆钢16/Q235B

中段可变螺杆

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

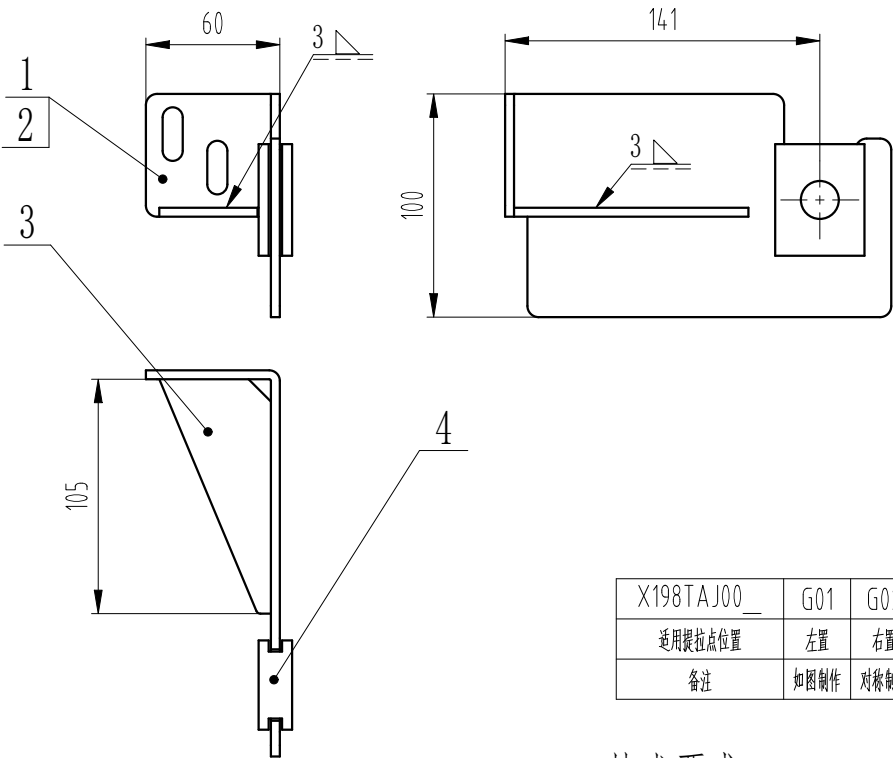
阶段标记	重量	比例
第 张	共 张	1:3

X198TAC02

图幅: A4 Ver 1.4



-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	中段导向座	DWG	X198TAJ01	G01				-01	1	
-02	中段导向座	DWG	X198TAJ01	G02				-02		1
-03	中段导向座加强筋	DWG	X198TAJ02	G01				-03	1	1
-04	导向尼龙件	DWG	X198TAJ03	G01				-04	1	1



技术要求

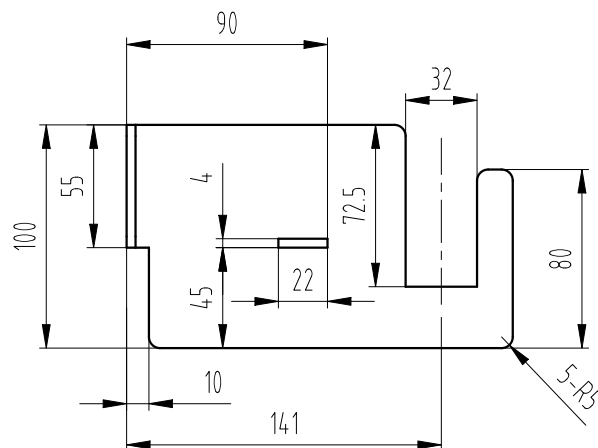
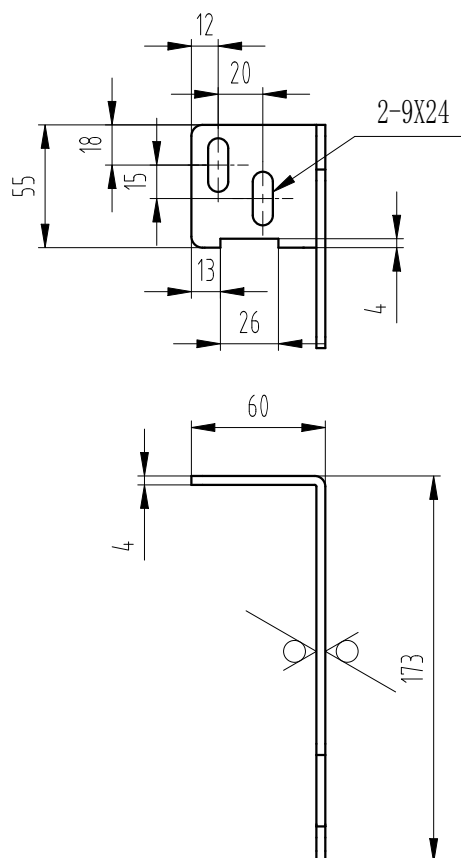
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；  
2 表面电镀白锌处理。

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	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
设计		标准化		中段导向组件	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺		批准		第 张	共 张
					X198TAJ00

图幅: A4 Ver 1.4

其余  $\sqrt{12.5}$



X198TAJ01	G01	G02
适用提拉点位置	左置	右置
备注	如图制作	对称制作

### 技术要求

去锐角毛刺，表面平整。

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/Q235B

中段导向座

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:3

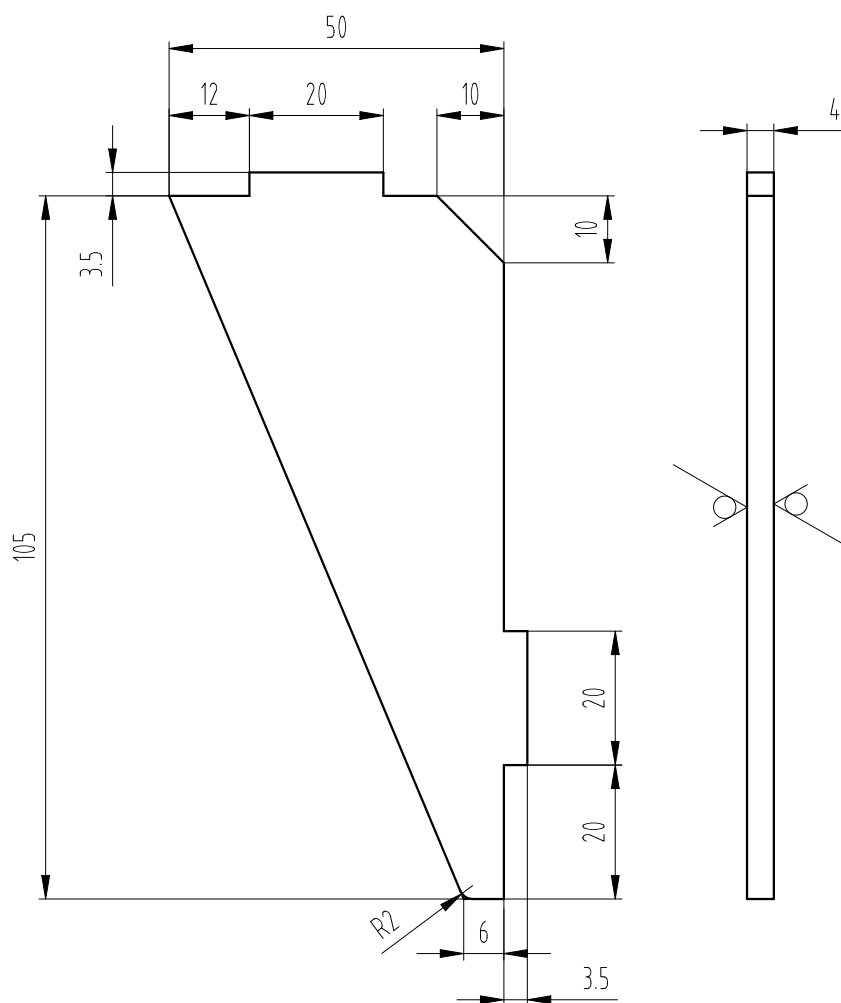
第 张 共 张

X198TAJ01

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAJ02G01

其余  $\sqrt{12.5}$



### 技术要求

去锐角毛刺，表面平整。

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/Q235B

导向座加强筋

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

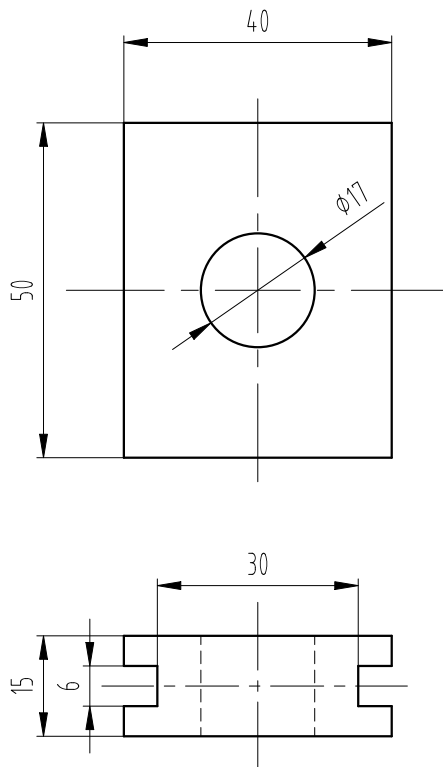
第 张 共 张

X198TAJ02

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAJ03G01

全部 6.3

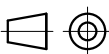


### 技术要求

光滑无飞边，颜色为白色。

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

尼龙导向件

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

1:1

工艺

批准

第

张

共

张

X198TAJ03

图幅: A4 Ver 1.4