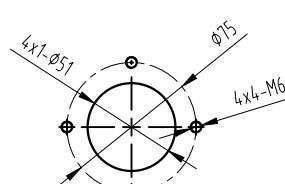
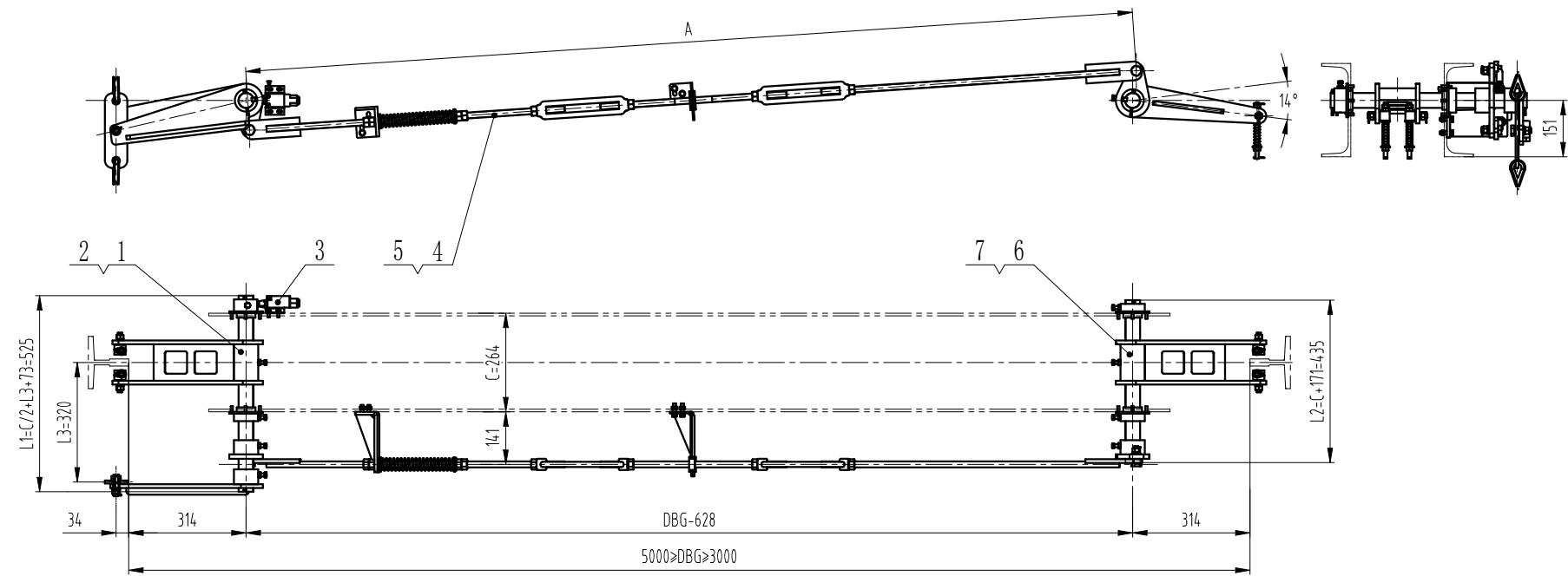
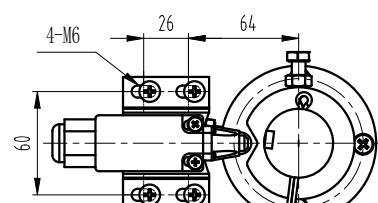


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	长轴组件	DWG	X198TAA00	G99				-01	1	
-02	长轴组件	DWG	X198TAA00	G98				-02		1
-03	开关组件	DWG	X198TAB00	G01				-03	1	1
-04	斜拉杆组件	DWG	X198TAC00	G99				-04	1	

-POS	名 称	DEF	图 号	G套	材 料	添 装	备 注	-POS	G01	G02
-05	斜挂组件	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

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

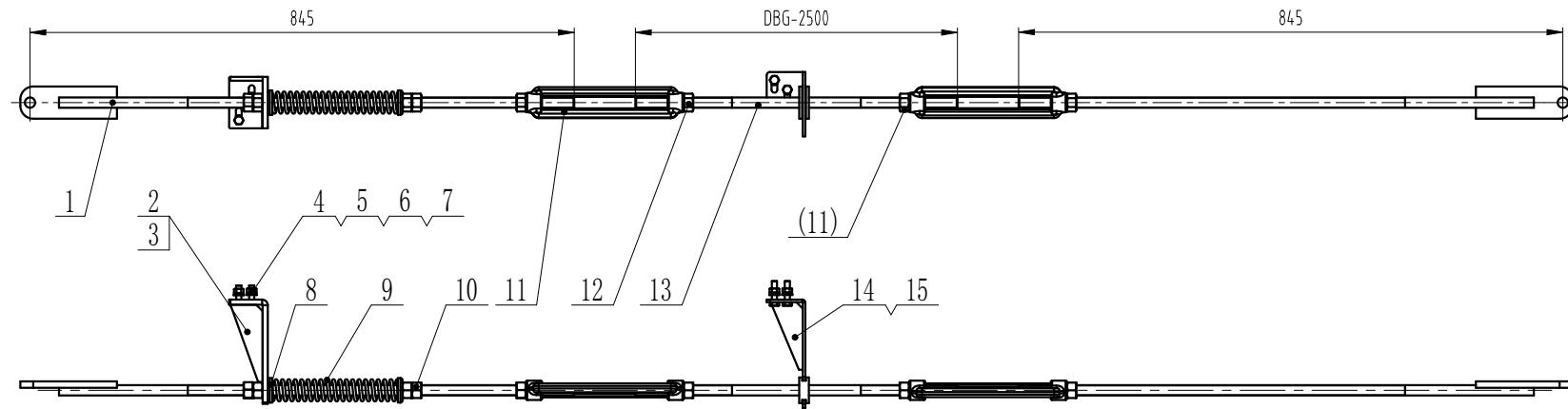
技术要求

- 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≤1°；
 - 3 预紧力范围建议为50~100N，可调整弹簧压缩量。

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				安全联动装置	
					阶段标记	重量		比例
审核							1:11	X198TA000
工艺			批准		第	张	共	

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	定位螺杆组件	DWG	X198TAC01	G01				-01	2	2
-02	弹簧压板组件	DWG	X198TAH00	G01				-02	1	
-03	弹簧压板组件	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	XS11.2-55	G01			备用件	-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			备用件	-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	六角螺栓		GB/T 6710/M16-LH					-12	2	2
-13	中段可变螺杆	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



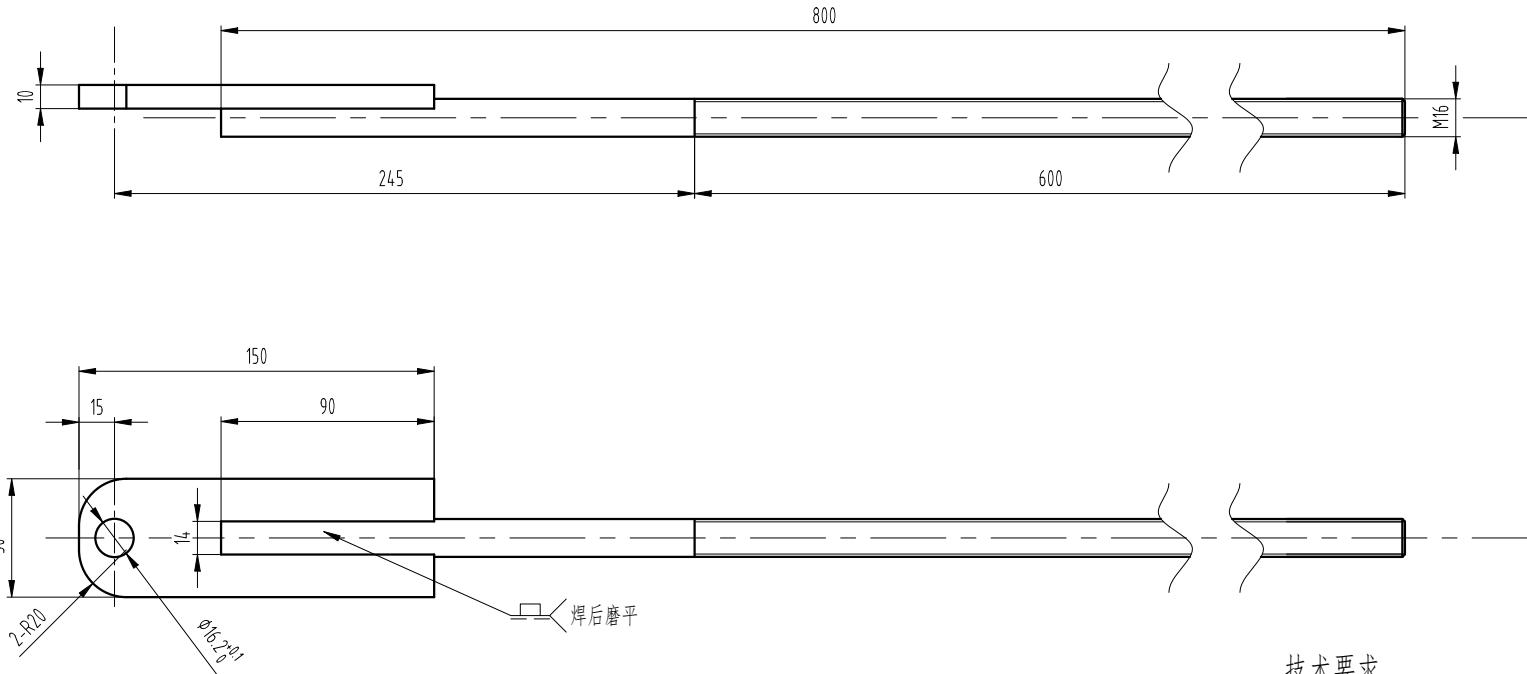
X198TAC00	G99	G98
适用紧固点位置		左置 右置
备注		如图制作 对称制作

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。

第一视角	实施日期	NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
CC	关键特性	设计	标准化	阶段标记	重量	比例	斜拉杆组件
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准	
							X198TAC00
							1:7

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	定值螺杆板件	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 表面电镀锌处理；
- 3 未注倒角C0.5，螺纹部分不得有损伤。

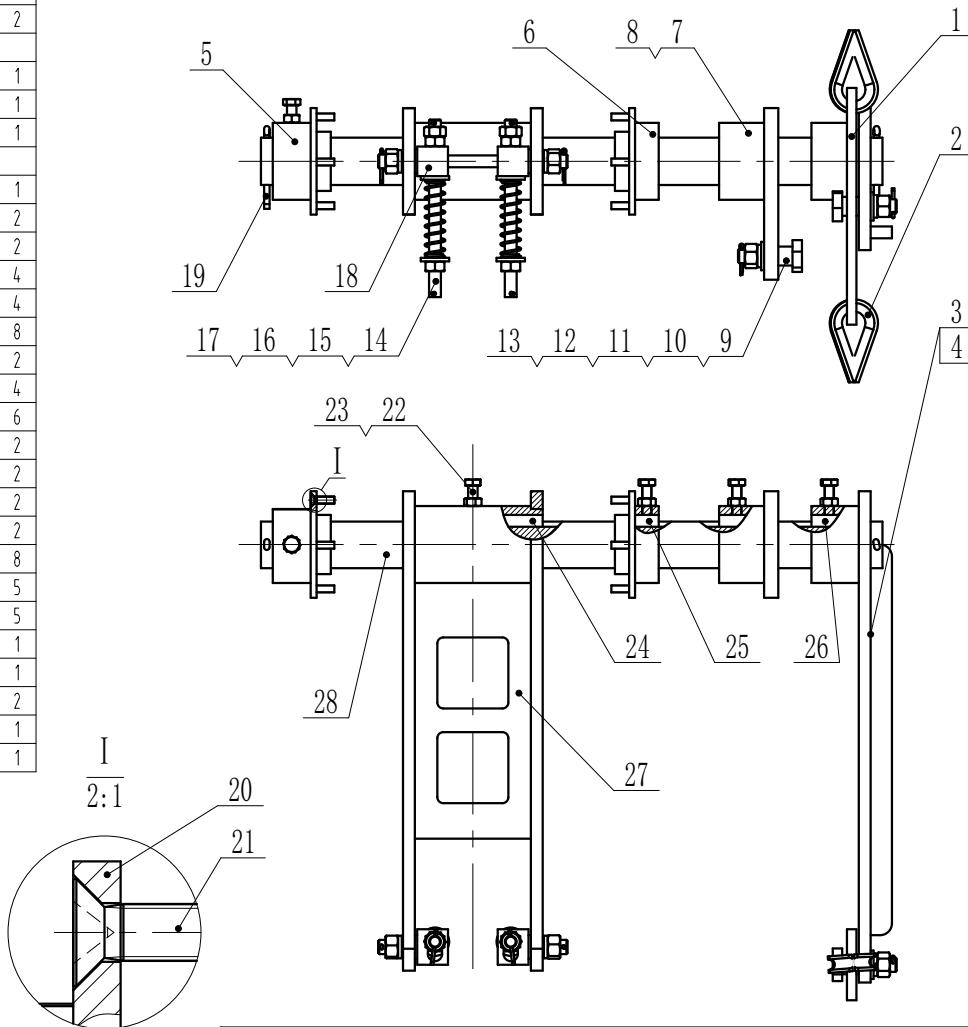
第一视角	CC	关键特性	实施日期			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
			设计	标准化	审核	批准	阶段标记	重量	比例		
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准	第	张	共	张	X198TAC01

-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	涂 装	备 注	-POS	G99	G98
-01	钢丝绳接线板	DWG	X198TAA01	G01				-01	1	1
-02	套环		GB/T 5974.1-8	G01			表面电镀白锌	-02	2	2
-03	螺栓螺母组件	DWG	X198TAD00	G01				-03	1	
-04	螺栓螺母组件	DWG	X198TAD00	G02				-04		1
-05	开关凸轮	DWG	X198TAA02	G01				-05	1	1
-06	限位块套	DWG	X198TAA03	G01				-06	1	1
-07	联锁限位组件	DWG	X198TAE00	G01				-07	1	
-08	联锁限位组件	DWG	X198TAE00	G02				-08		1
-09	连接销轴	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	提拉螺母组件		X198TAF00	G01				-27	1	1
-28	轴		X198TAA10	G99				-28	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

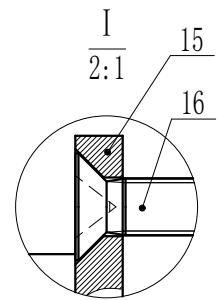
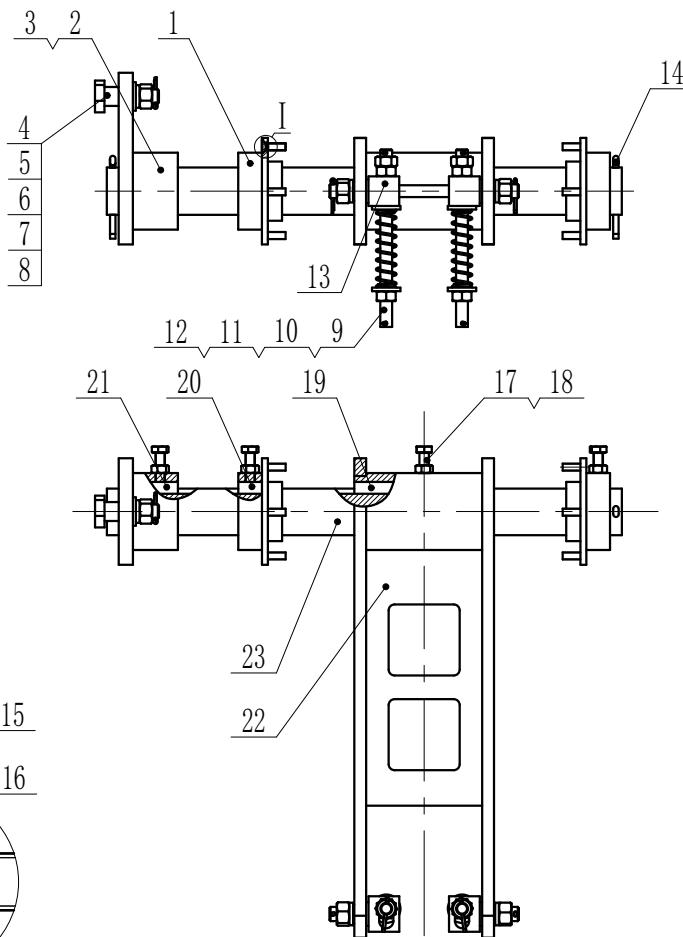
技术要求

- 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。



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
审核	批准	1:4	X198TAA00	
签名	年月日	工艺	第	共
标记	处数	更改内容	张	张

-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	连接销轴	DWG	X198TAA04	G01				-04	1	1
-05	平整圈		GB/T 97.1/12					-05	1	1
-06	弹簧		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	锁拉杆	DWG	X198TAA05	G01				-09	2	2
-10	锁拉杆弹簧套	DWG	X198TAA06	G01				-10	4	4
-11	六角螺母		GB/T 6170/M10					-11	6	6
-12	锁拉杆弹簧	DWG	X198TAA07	G01				-12	2	2
-13	锁拉杆连接件	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	锁拉杆叉组件		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

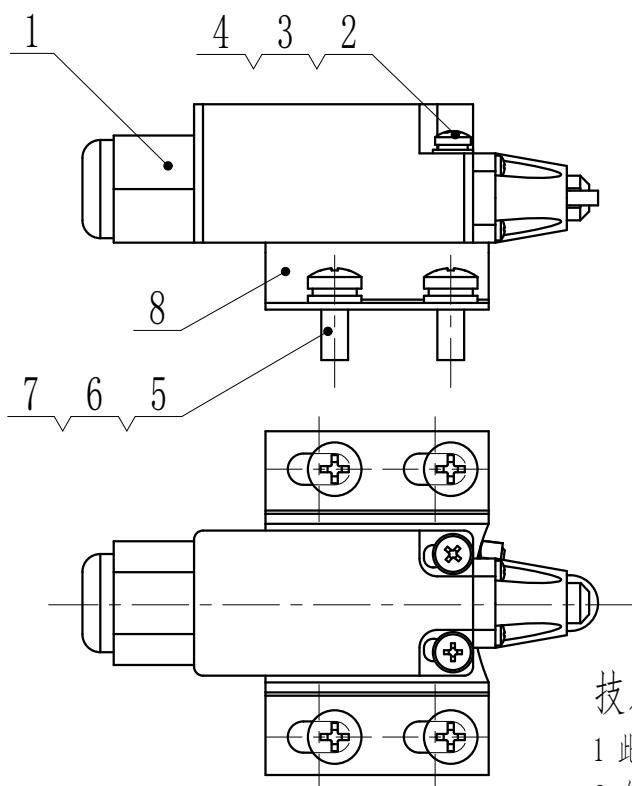
技术要求

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。

四庫全書

					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			标准化				阶段标记	重量	比例	短轴组件		
审核									1:4			
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准		第	张	共	张	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

- 此图为设计图，装箱按实际工艺要求包装；
- 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



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.

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

开关组件

审核

1:1.5

工艺

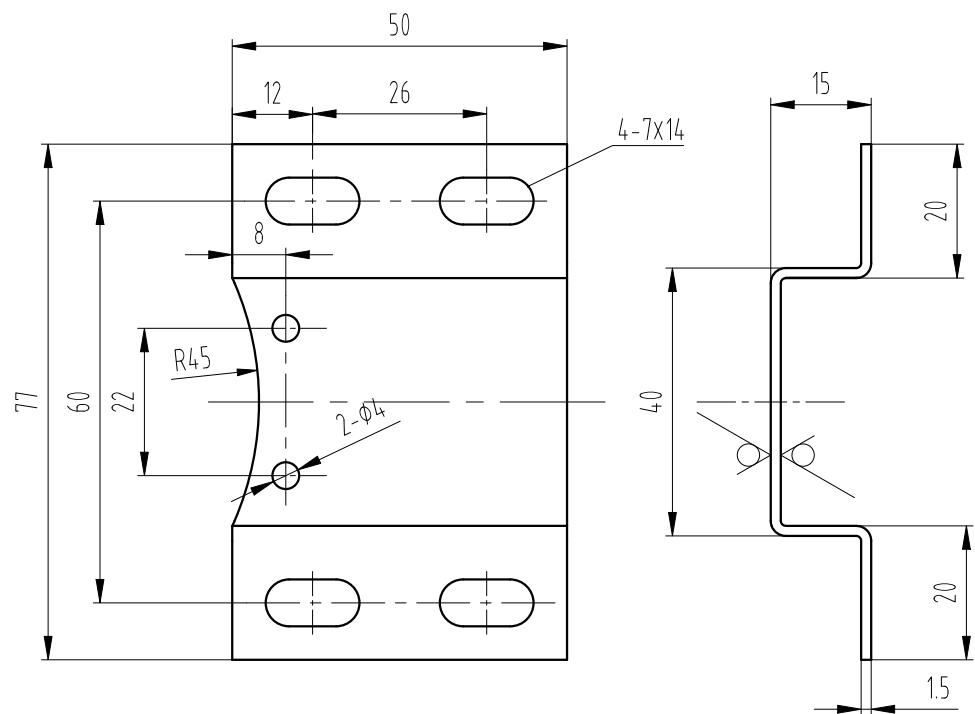
批准

第 张 共 张

X198TAB00

X198TAB01G01

其余 12.5

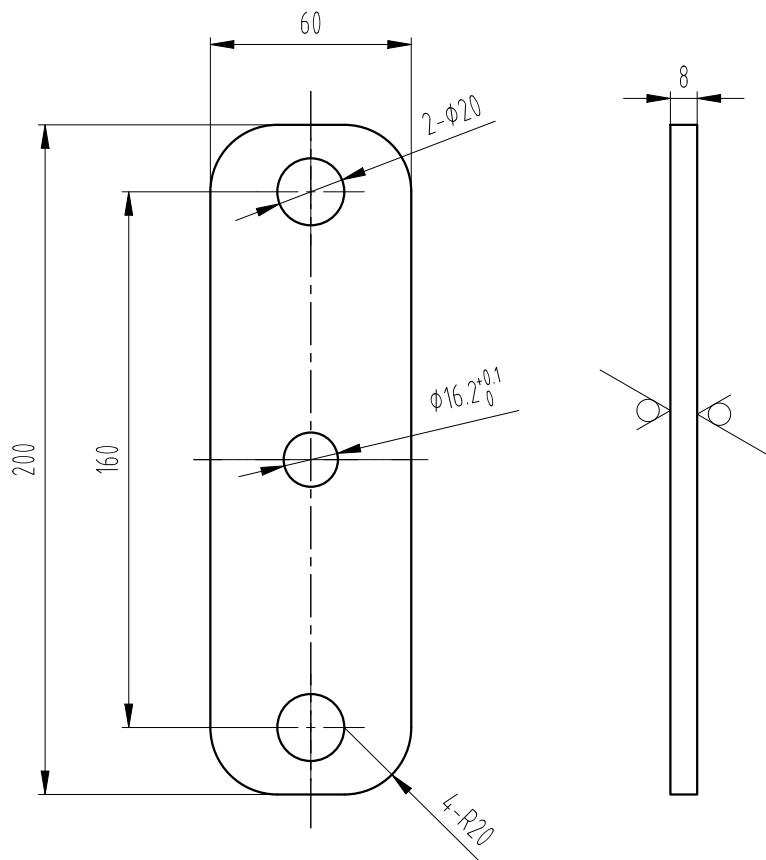


技术要求

- 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			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1.5/Q235B	
设计		标准化			阶段标记	重量
审核					比例	1:1
工艺		批准		第	张	共
				1	张	张

X198TAA01G01

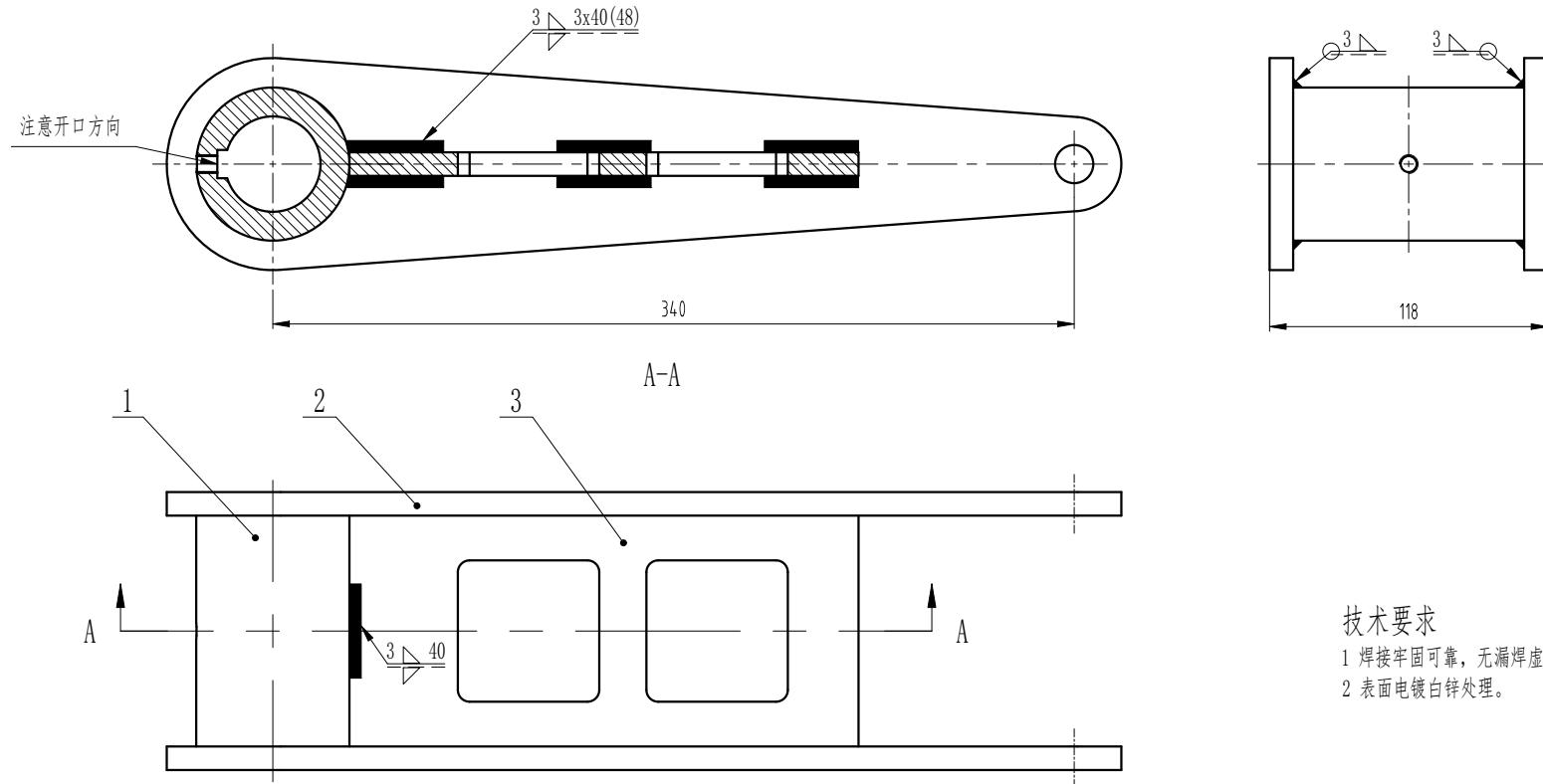
12.5
其余

技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面电镀锌处理。

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8.0/Q235B				
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	钢丝绳提拉板	
审核						1:2		
工艺		批准		第	张	共	X198TAA01	

-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	涂 装	备 注	-POS	G01
-01	螺栓及轴套	DWG	X198TAF01	G01				-01	1
-02	螺栓及轴板件	DWG	X198TAF02	G01				-02	2
-03	螺栓及加强筋	DWG	X198TAF03	G01				-03	1



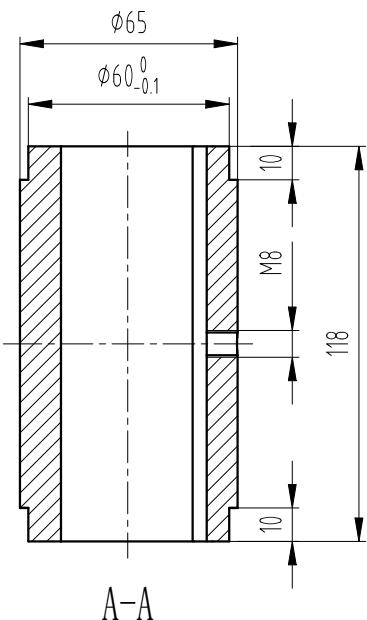
技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 表面电镀锌处理。

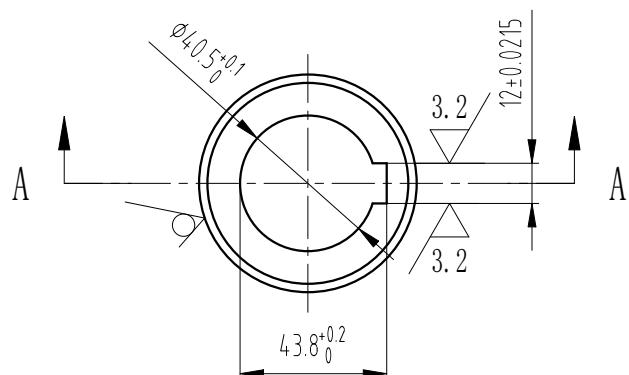
提拉拔叉组件										
				设计		标准化		阶段标记	重量	比例
标记	处数	更改内容		签名	年月日	工艺	批准			
						审核				1:2

X198TAF01G01

其余 6.3



A-A

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

A EPU

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

设计

标准化

圆钢65/Q235B

提拉拔叉轴套

审核

阶段标记

重量

比例

1:2

工艺

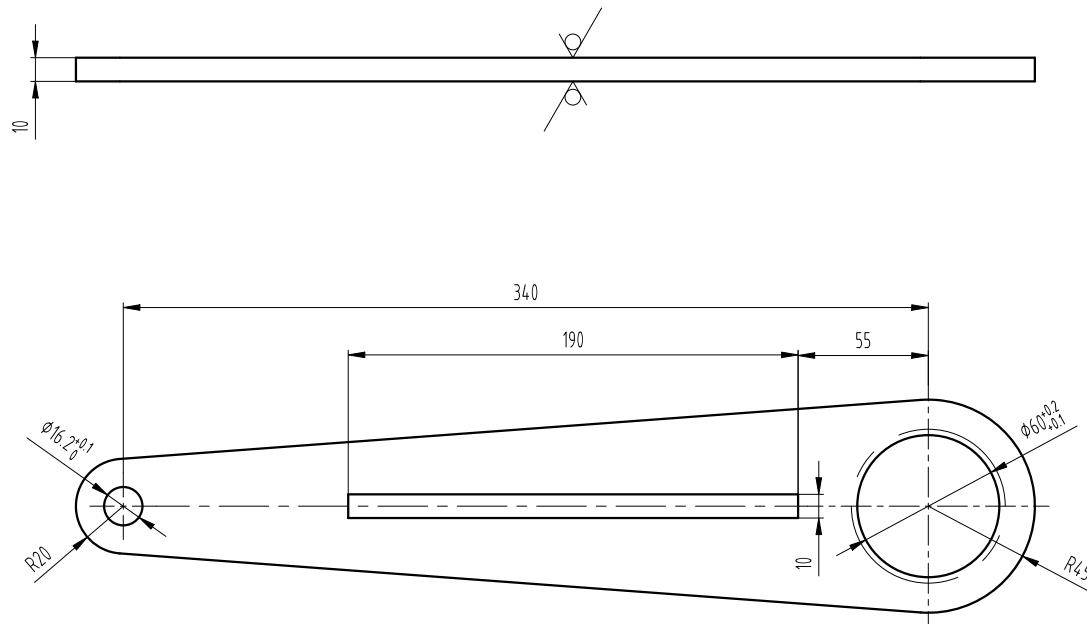
批准

第 张 共 张

X198TAF01

X198TAF02G01

其余 12.5



技术要求

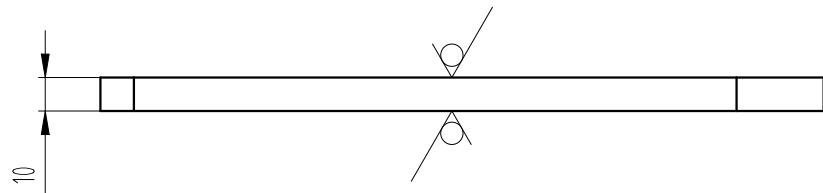
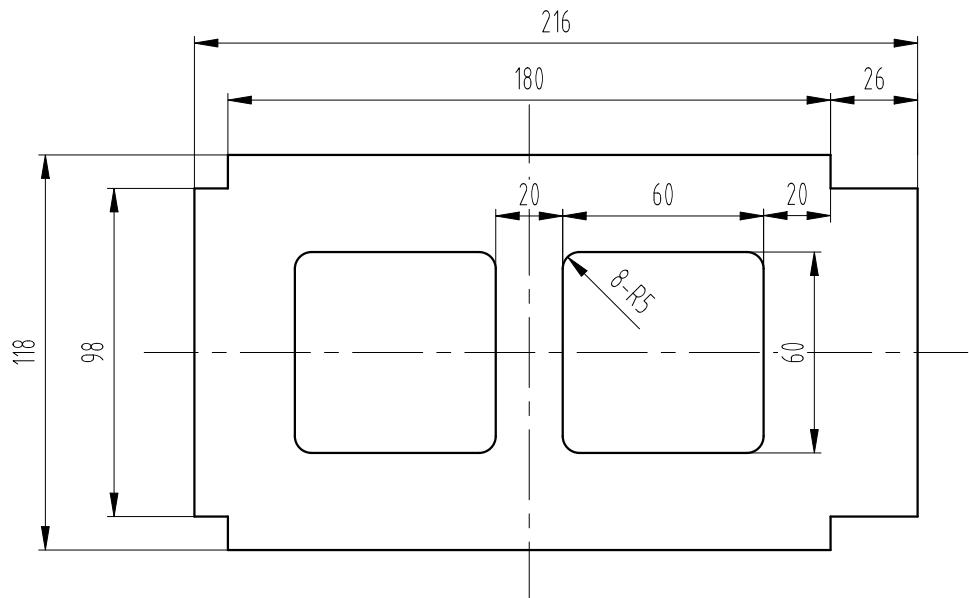
去锐角毛刺，表面平整。

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			钢板10/Q235B 阶段标记 重量 比例 1:2	
					审核							
					工艺			批准			第 张	共 张
标记	处数	更改内容			签名	年月日						

X198TAF03G01

其余 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



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.

设计

标准化

钢板10/Q235B

提拉拔叉加强筋

审核

阶段标记 重量 比例

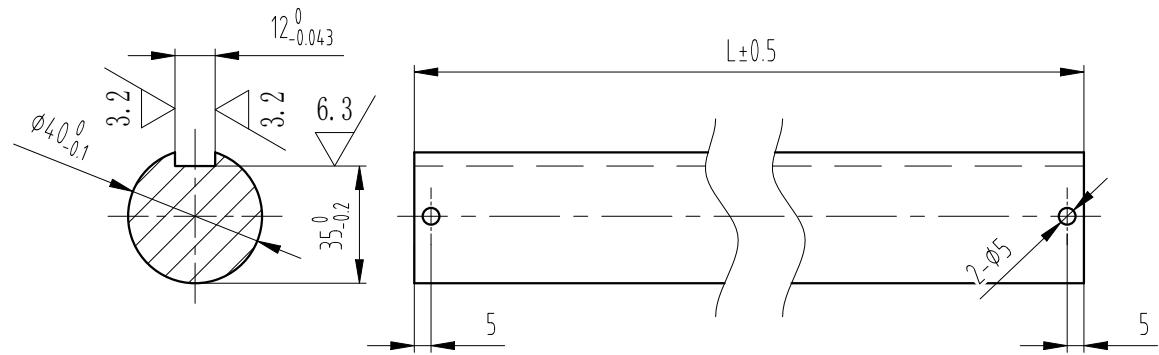
1:2

工艺

批准

第 张 共 张

X198TAF03



尺寸

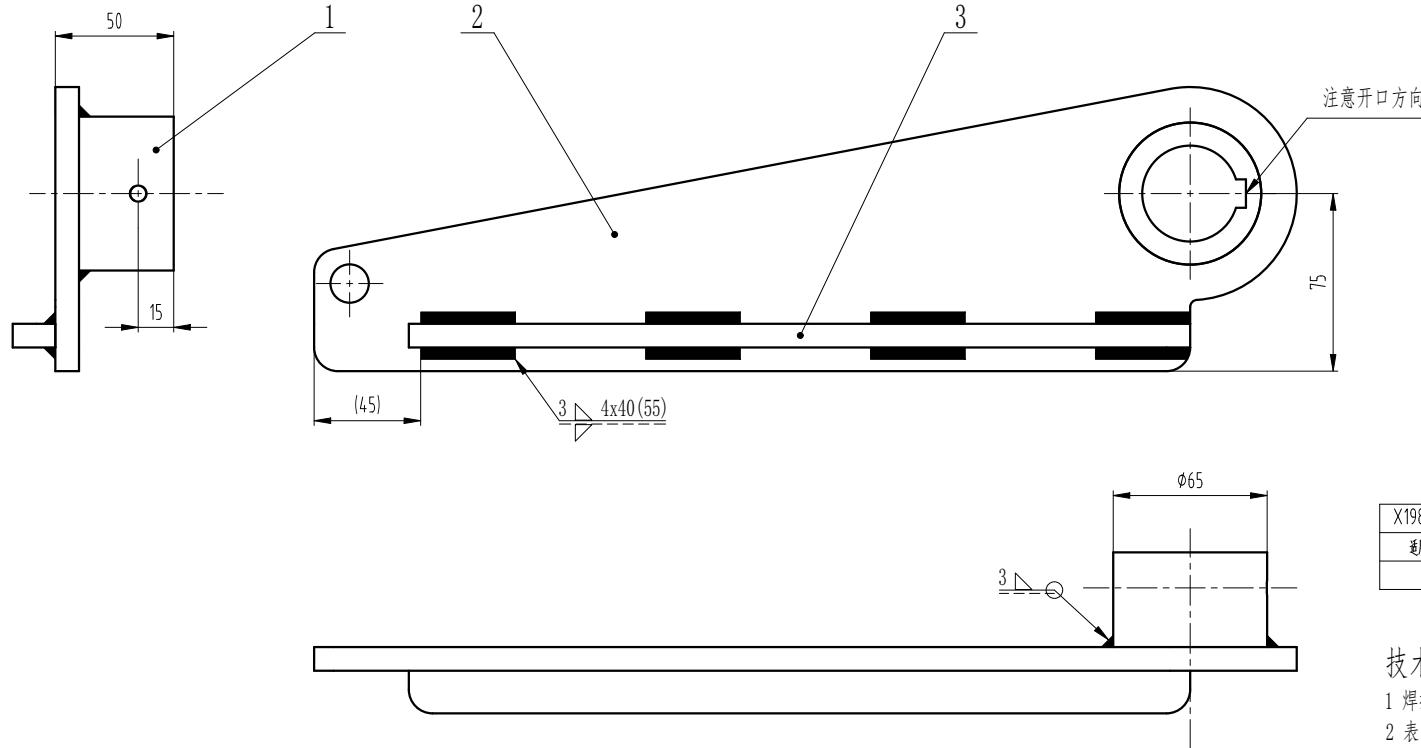
X198TAA10	G99	G98
L	C/2+ 3+73	C+171
备注	用于长轴组件	用于短轴组件

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40/Q235B		
设计		标准化			阶段标记	重量	比例	轴
审核							1:2	
工艺		批准			第 2 张	共 1 张		X198TAA10

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	提拉摇臂套	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

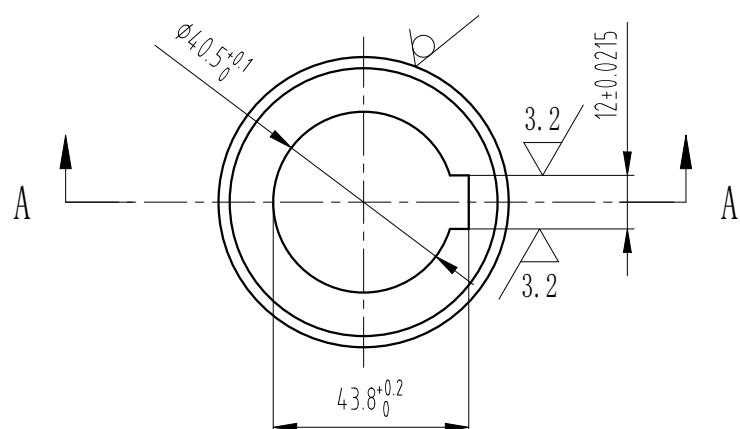
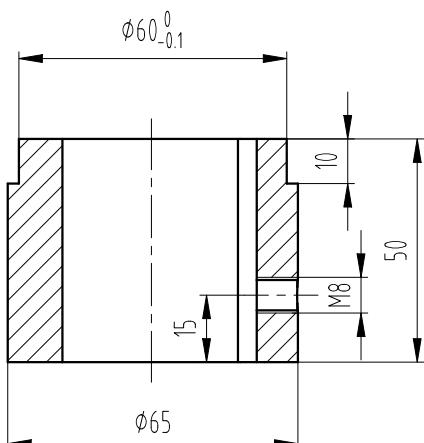


技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
2 表面电镀锌处理。

X198TAD01G01

其余 6.3

技术要求
去锐角毛刺

标记	处数	更改内容	签名	年月日



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.

设计

标准化

圆钢65/Q235B

提拉摇臂轴套

审核

阶段标记 重量 比例

1:1.5

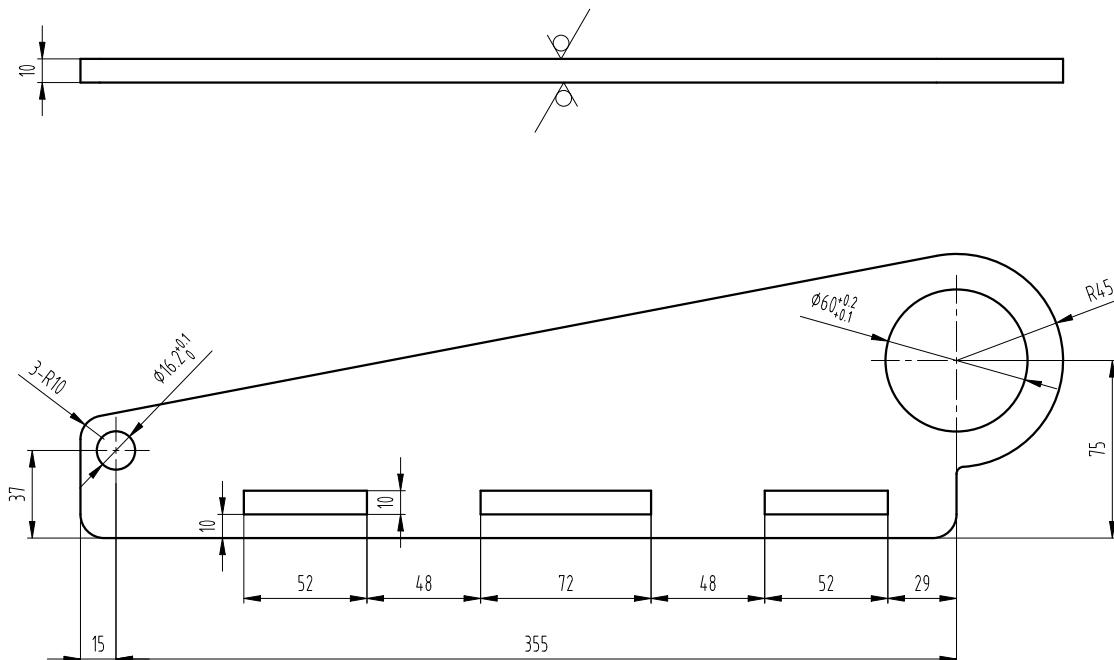
工艺

批准

第 张 共 张

X198TAD01

X198TAD02G01

12.5
其余

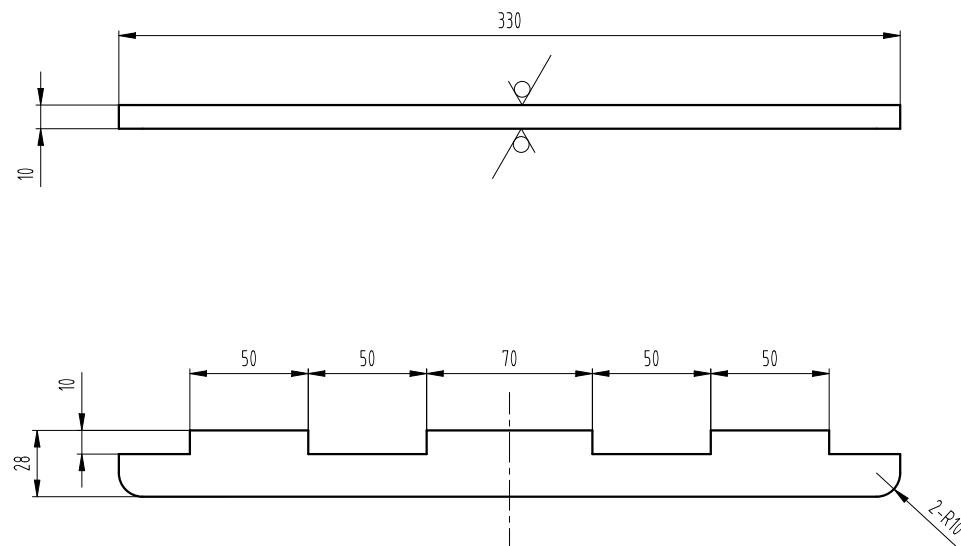
技术要求
去锐角毛刺, 表面平整。

图幅: A3 Ver 1.4

						第一视角		实施日期		AODEPU [®] 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10/Q235B	提拉摇臂板		
						审核				阶段标记	重量	比例	
标记	处数	更改内容				签名	年月日	工艺		批准		1:2	X198TAD02
						第		张		共			

X198TAD03G01

其余 12.5



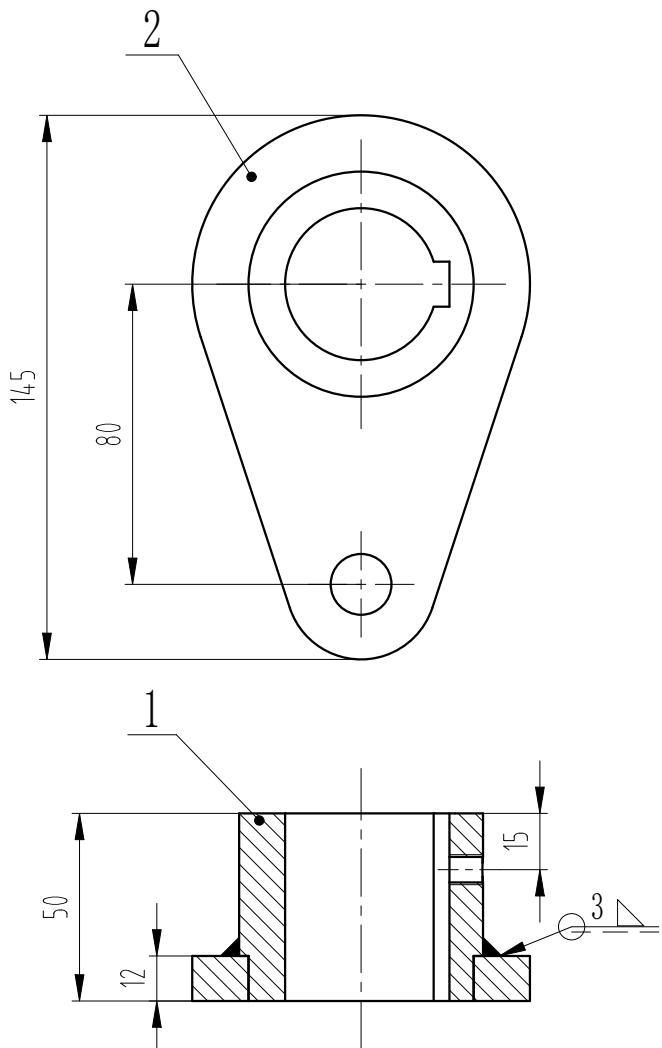
技术要求

去锐角毛刺，表面平整。

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								提拉摇臂加强筋	
					设计			标准化						钢板10/Q235B	
					审核									阶段标记 重量 比例	
					工艺			批准						1:2	X198TAD03
标记	处数	更改内容			签名	年月日	第 张 共 张								

-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



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。

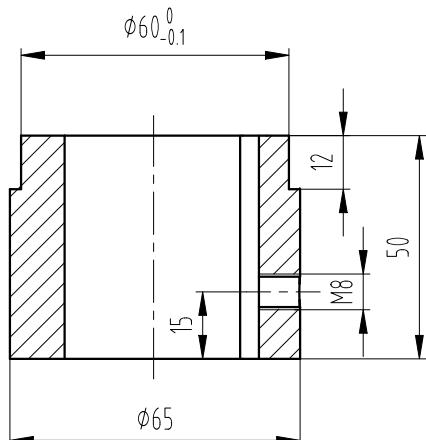
标记	处数	更改内容	签名	年月日
第一视角	○	实施日期	 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC	关键特性			
设计		标准化	阶段标记	重量
审核				比例
工艺		批准	第 张	共 张

联动板组件

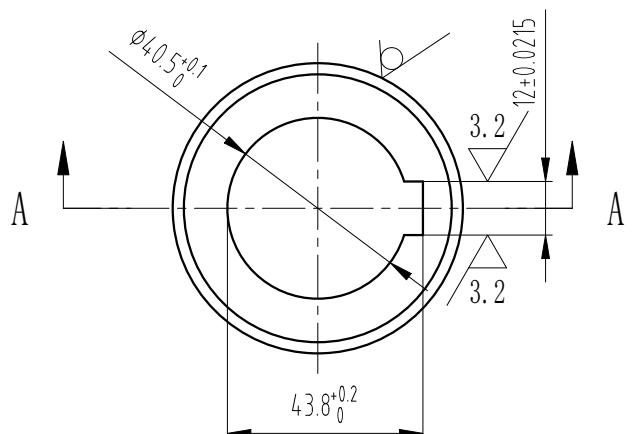
X198TAE00

X198TAE01G01

其余 6.3



A-A



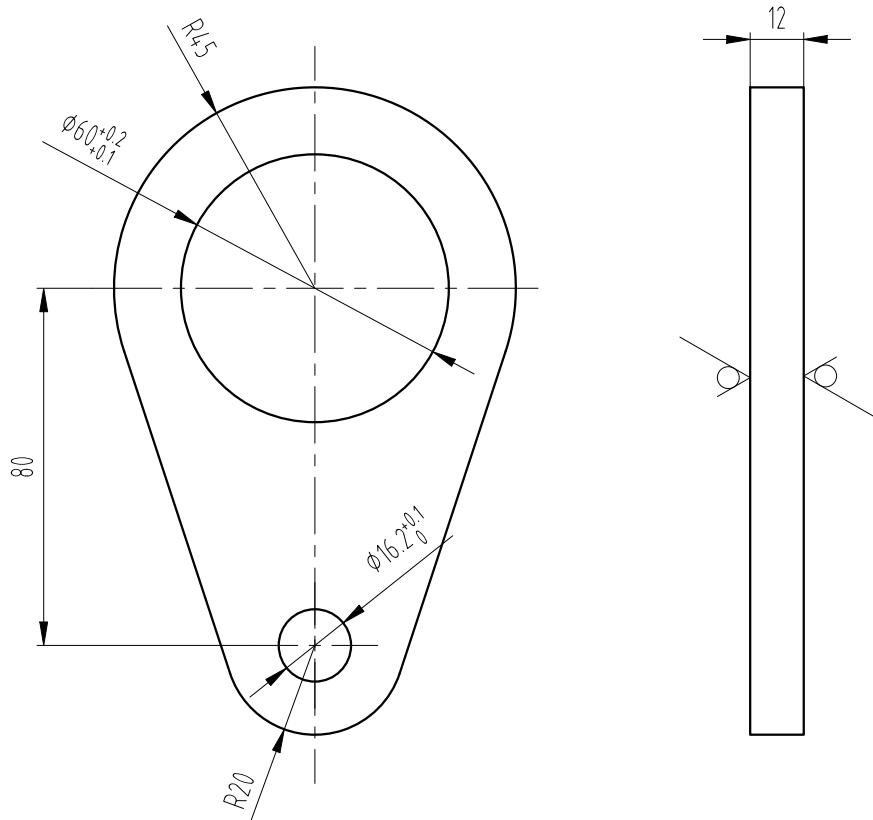
技术要求
去锐角毛刺

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
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
设计		标准化	圆钢65/Q235B	
审核			阶段标记	
工艺		批准	重量	比例
				1:1.5
			第 张 共 张	
			X198TAE01	

X198TAE02G01

其余 12.5



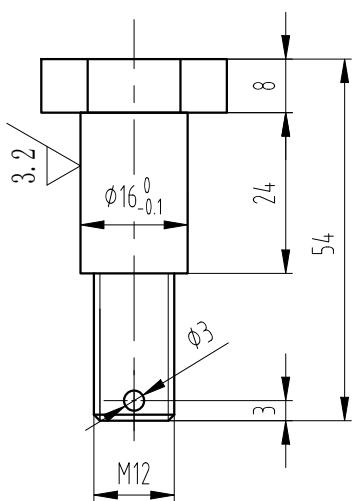
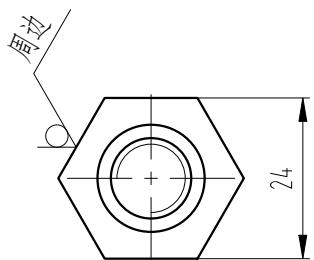
技术要求

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12/Q235B			
设计		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核						1:1.5	联动板件 X198TAE02	
工艺		批准			第	张	共	张

X198TAA04G01

其余 6.3

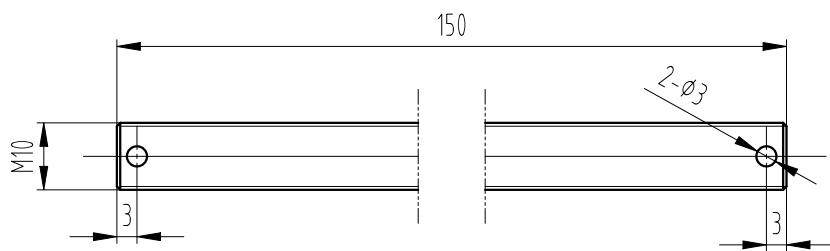


技术要求

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

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		六角钢24/Q235B		
审核				阶段标记	重量	比例
工艺		批准		第	张	共
				张		张

X198TAA05G01

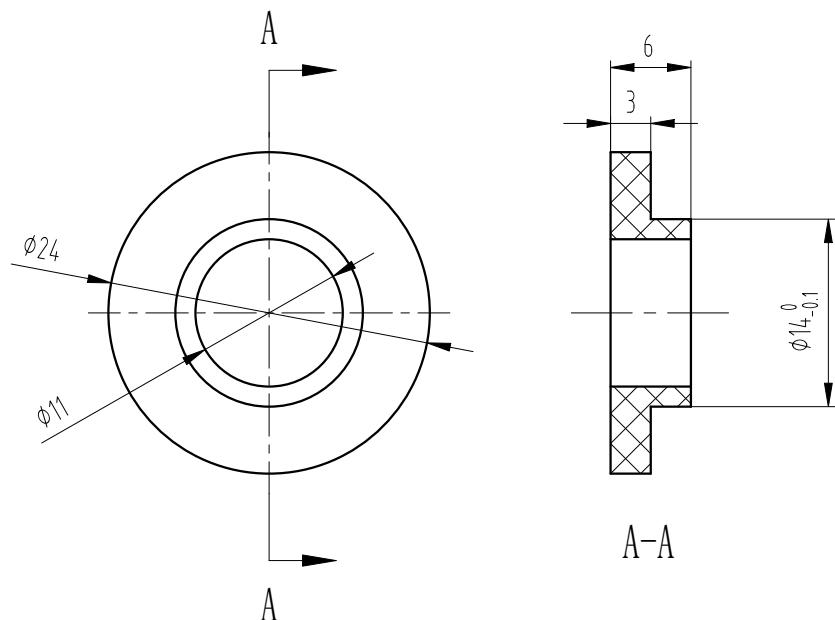
6.3
全部

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 表面电镀锌。

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9/Q235B			
审核				阶段标记	重量	比例	
工艺		批准		第	张	共	张
							X198TAA05

X198TAA06G01

6.3
全部

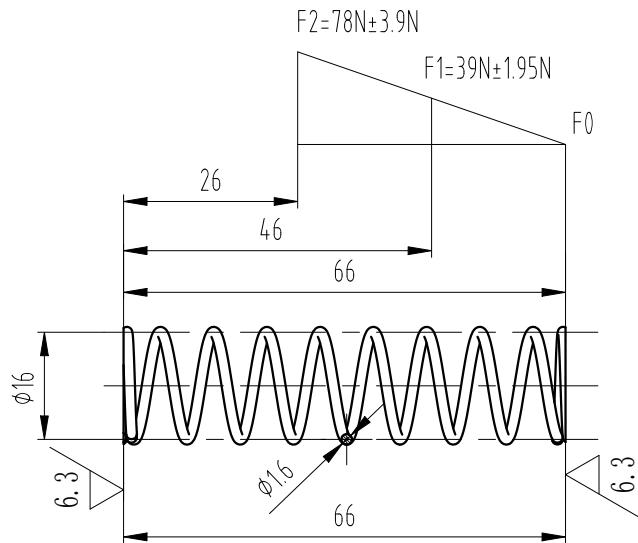
技术要求

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					尼龙 PA66	
设计		标准化			阶段标记	重量
审核					2:1	提拉螺杆弹簧导向套
工艺		批准			第	张
					共	张
						X198TAA06

X198TAA07G01

其余



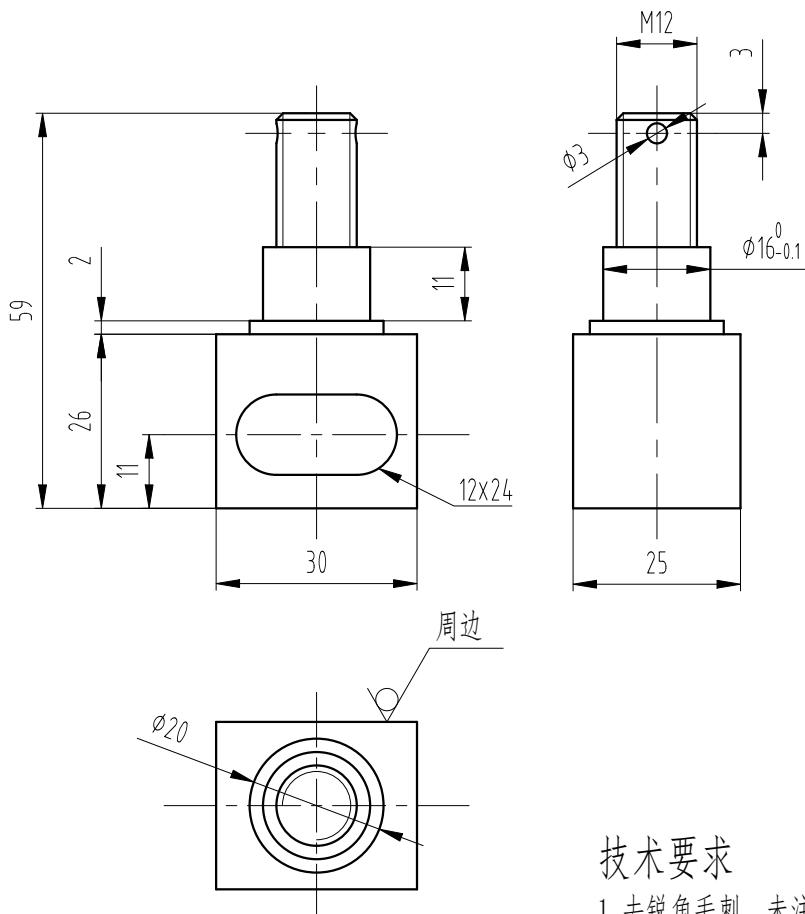
技术要求

- 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			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC	关键特性				弹簧钢 72B	
设计		标准化			阶段标记	重量
审核					比例	1:1
工艺		批准		第	张	共
				198	7	张

X198TAA08G01

其余 6.3



技术要求

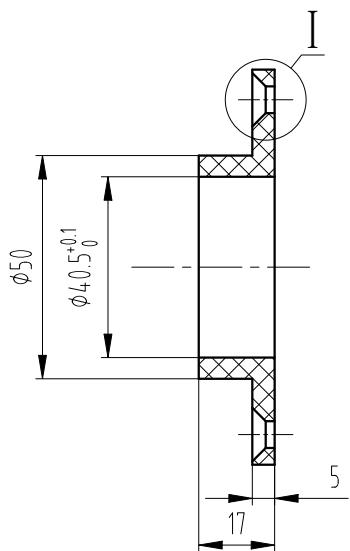
- 去锐角毛刺, 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$;
- 表面电镀白锌处理。

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			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			第 共 张	1:1
							X198TAA08

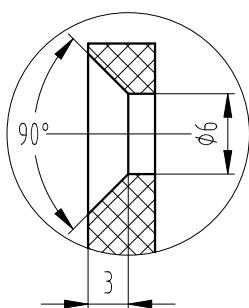
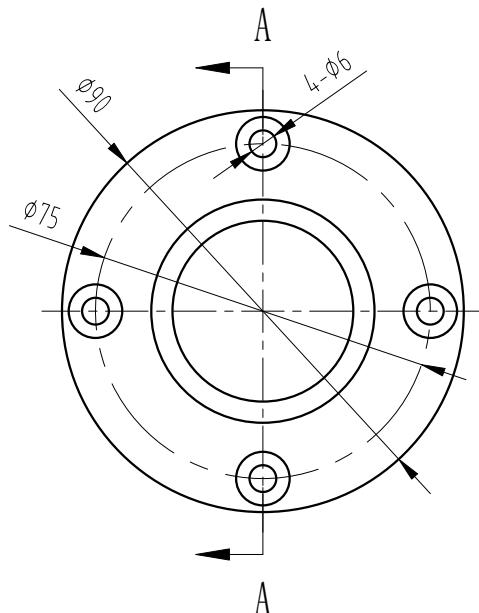
X198TAA09G01

全部 6.3

A-A



I
2:1



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

阶段标记 重量 比例

1:1.5

审核

第 张 共 张

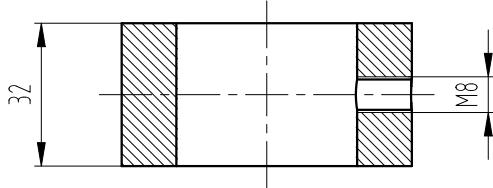
工艺

批准

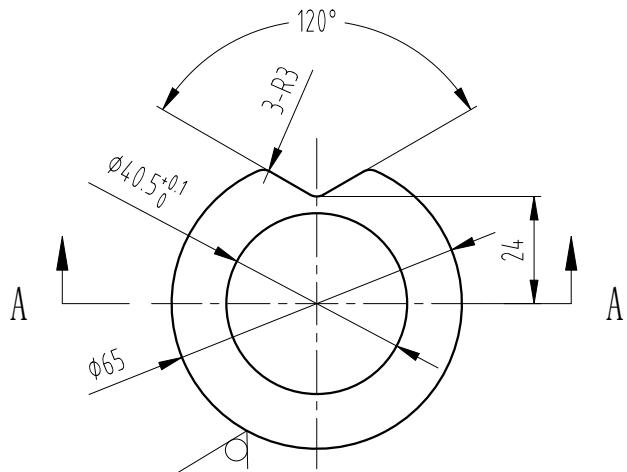
X198TAA09

X198TAA02G01

其余 6.3



A-A



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



实施日期

CC 关键特性

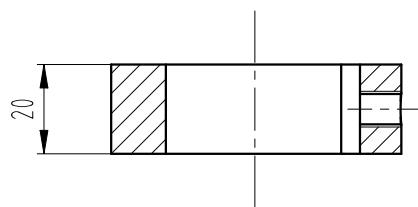
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

图幅: A4 Ver 1.4

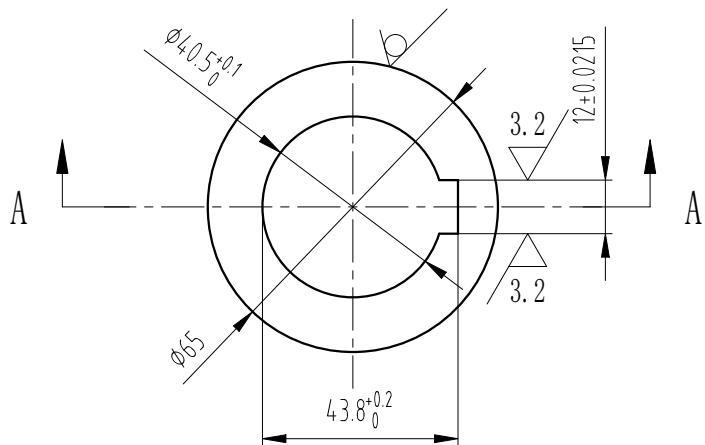
设计			标准化			圆钢65/Q235B	开关凸轮
						阶段标记	
审核						重量	比例
工艺			批准			第 共 张	X198TAA02

X198TAA03G01

其余 6.3



A-A

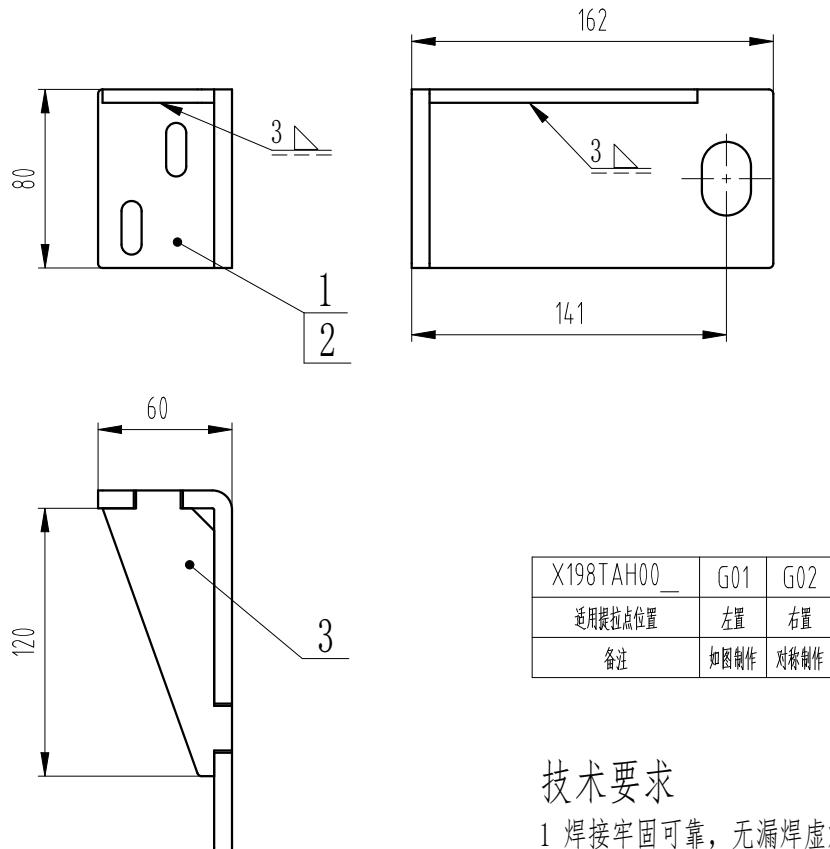


技术要求

- 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		
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
设计		标准化		圆钢65/Q235B		
审核				阶段标记	重量	比例
工艺		批准		第	张	共
				张		张

-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

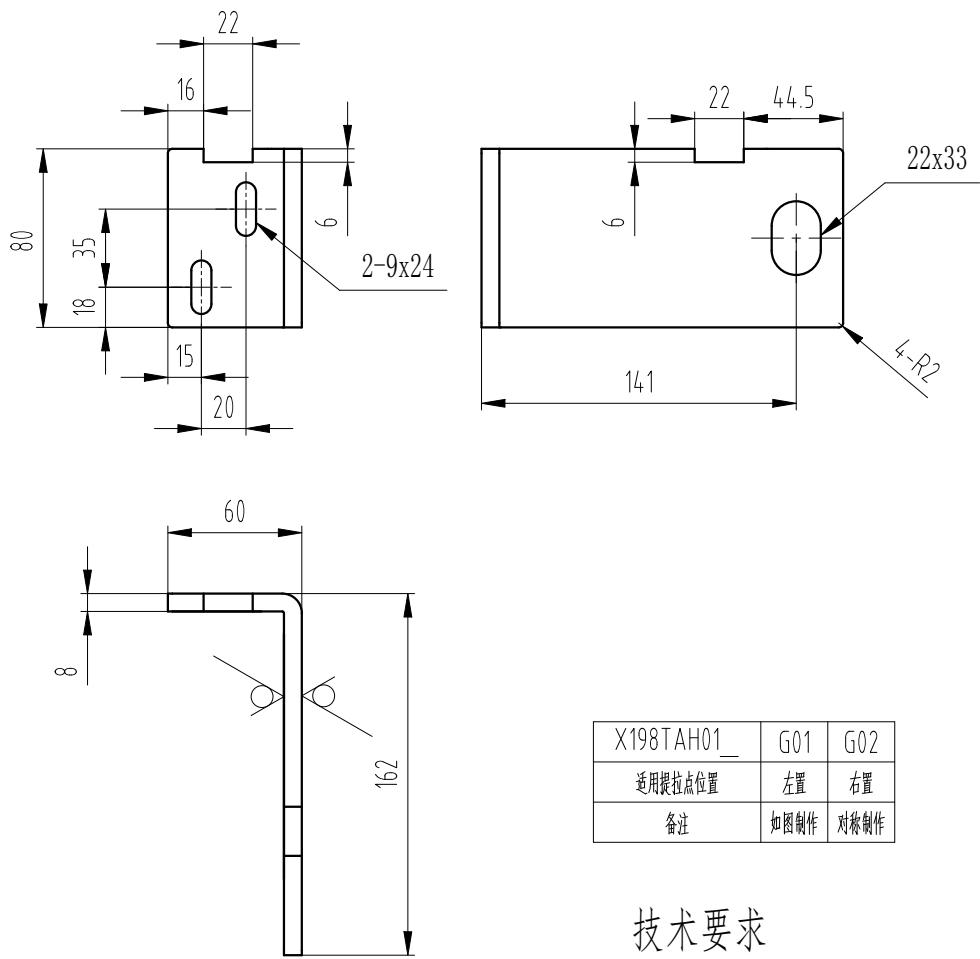


技术要求

- 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			阶段标记		重量	比例	
审核									1:3	
工艺			批准			第 <u> </u> 张 共 <u> </u> 张				X198TAH00

其余 12.5



技术要求

去锐角毛刺，表面平整。

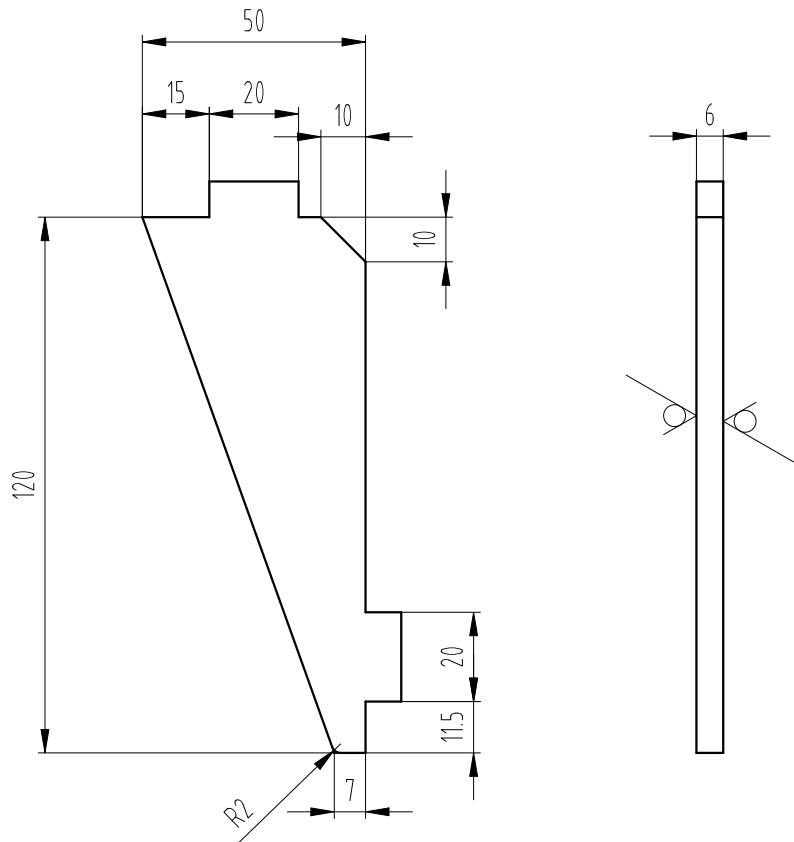
标记	处数	更改内容			签名	年月日
第一视角	实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC	关键特性				钢板8/Q235B	
设计		标准化			阶段标记	重量
审核						比例
工艺		批准			第	张
					共	张

1:3

X198TAH01

X198TAH02G01

其余 12.5

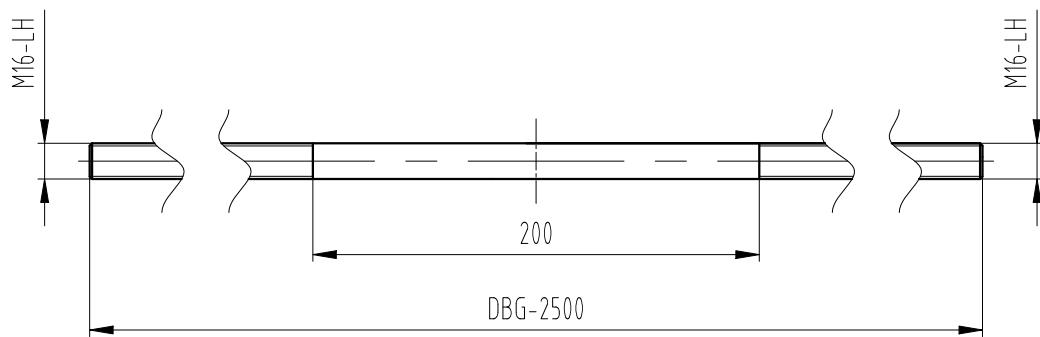


技术要求

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6/Q235B			
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								

X198TAC02G01

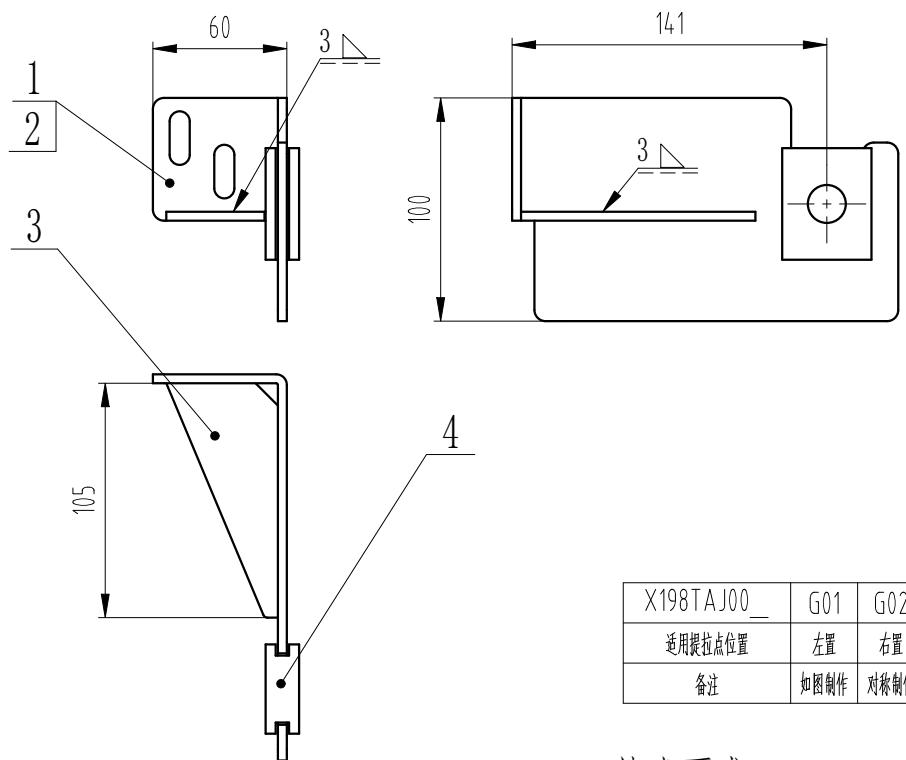
6.3
全部

技术要求

- 未注倒角0.5x45°；
- 螺纹部分不得有损伤；
- 允许搓丝成型，或Φ16圆钢加工成型；
- 表面电镀锌。

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16/Q235B		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:3
工艺			批准			第	张	共
						张		张

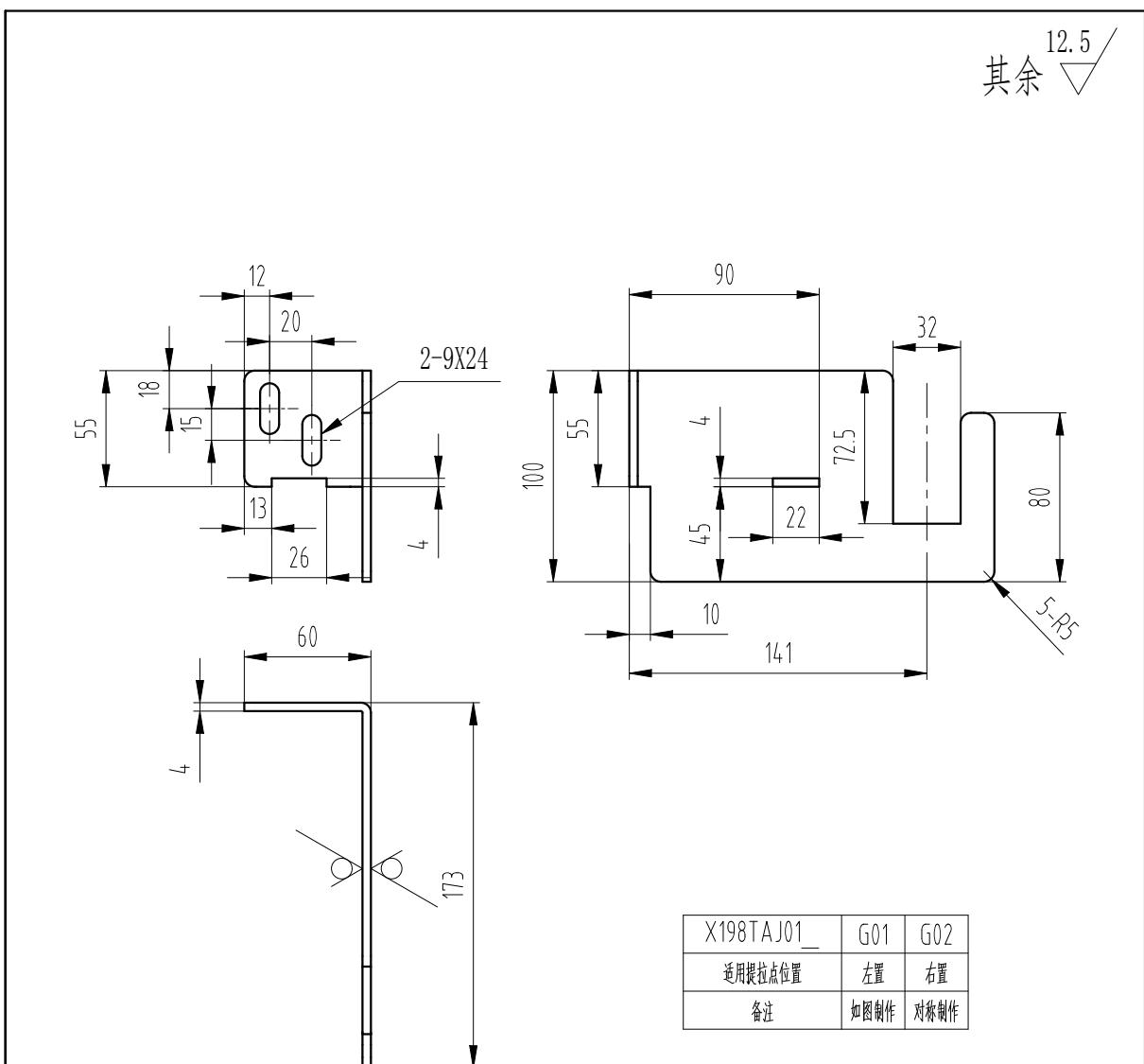
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	中段导向座	DWG	X198TAJ01	G01				-01	1	
-02	中段导向座	DWG	X198TAJ01	G02				-02		1
-03	中段导向座加强筋	DWG	X198TAJ02	G01				-03	1	1
-04	导向尾龙件	DWG	X198TAJ03	G01				-04	1	1



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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC		关键特性								
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	中段导向组件 X198TAJ00
审核									1:3	
工艺			批准			第 <input type="text"/> 张 共 <input type="text"/> 张				



技术要求

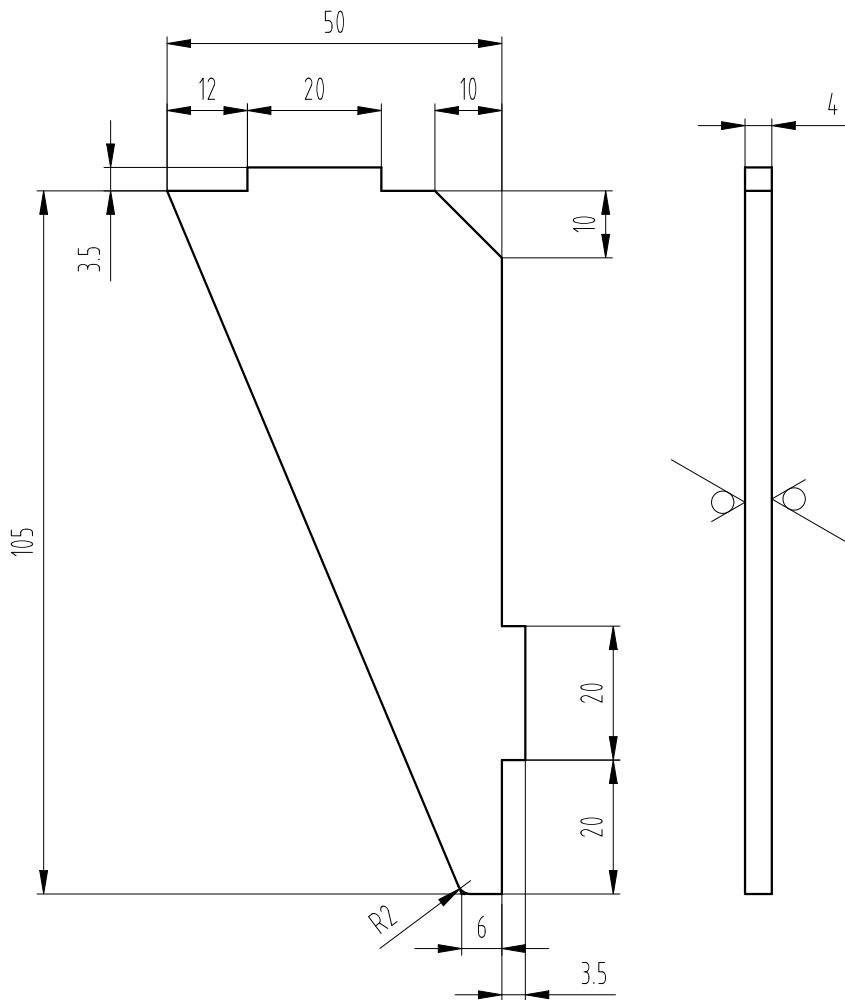
去锐角毛刺，表面平整。

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4/Q235B	
设计		标准化			阶段标记	重量
审核					比例	1:3
工艺		批准			第	张
					共	张

中段导向座
X198TAJ01

X198TAJ02G01

其余 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



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.

设计

审核

工艺

标准化

批准

钢板4/Q235B

阶段标记

重量

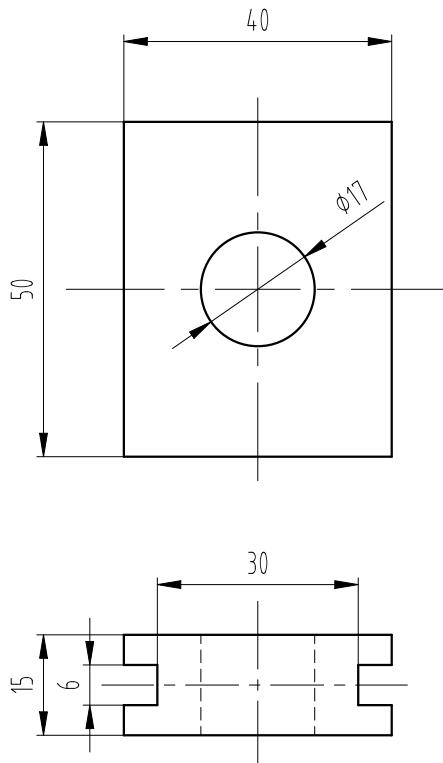
比例

第 张 共 张

导向座加强筋

X198TAJ02

X198TAJ03G01

6.3
全部

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			
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
设计		标准化		PA66	尼龙导向件		
审核				阶段标记	重量	比例	
工艺		批准		第	张	共	张
							X198TAJ03