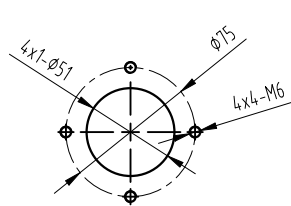
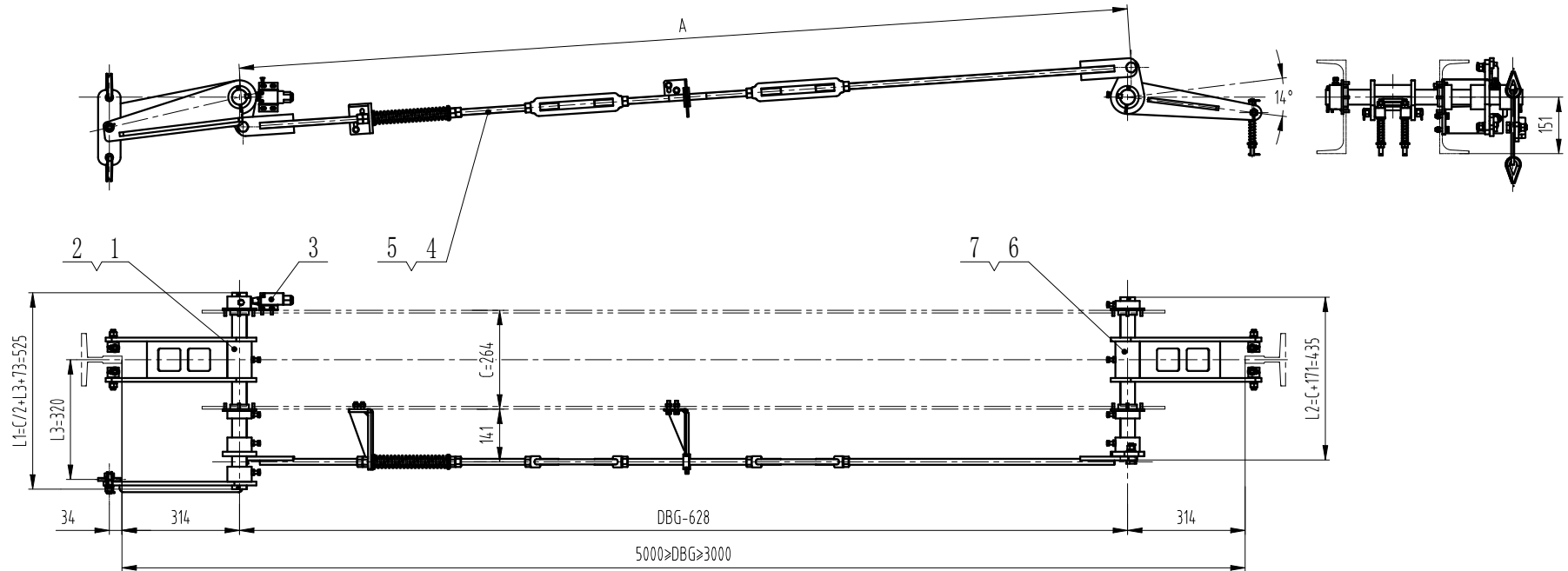
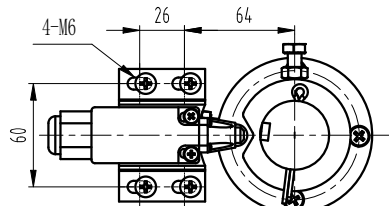


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	长轴组件	DWG	X198TAA00	G99				-01	1	
-02	长轴组件	DWG	X198TAA00	G98				-02		1
-03	开关组件	DWG	X198TAB00	G01				-03	1	1
-04	斜拉杆组件	DWG	X198TAC00	G99				-04	1	

-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



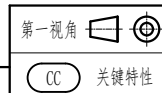
下梁开关安装座开孔尺寸

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

批准

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

阶段标记 重量 比例

1:11

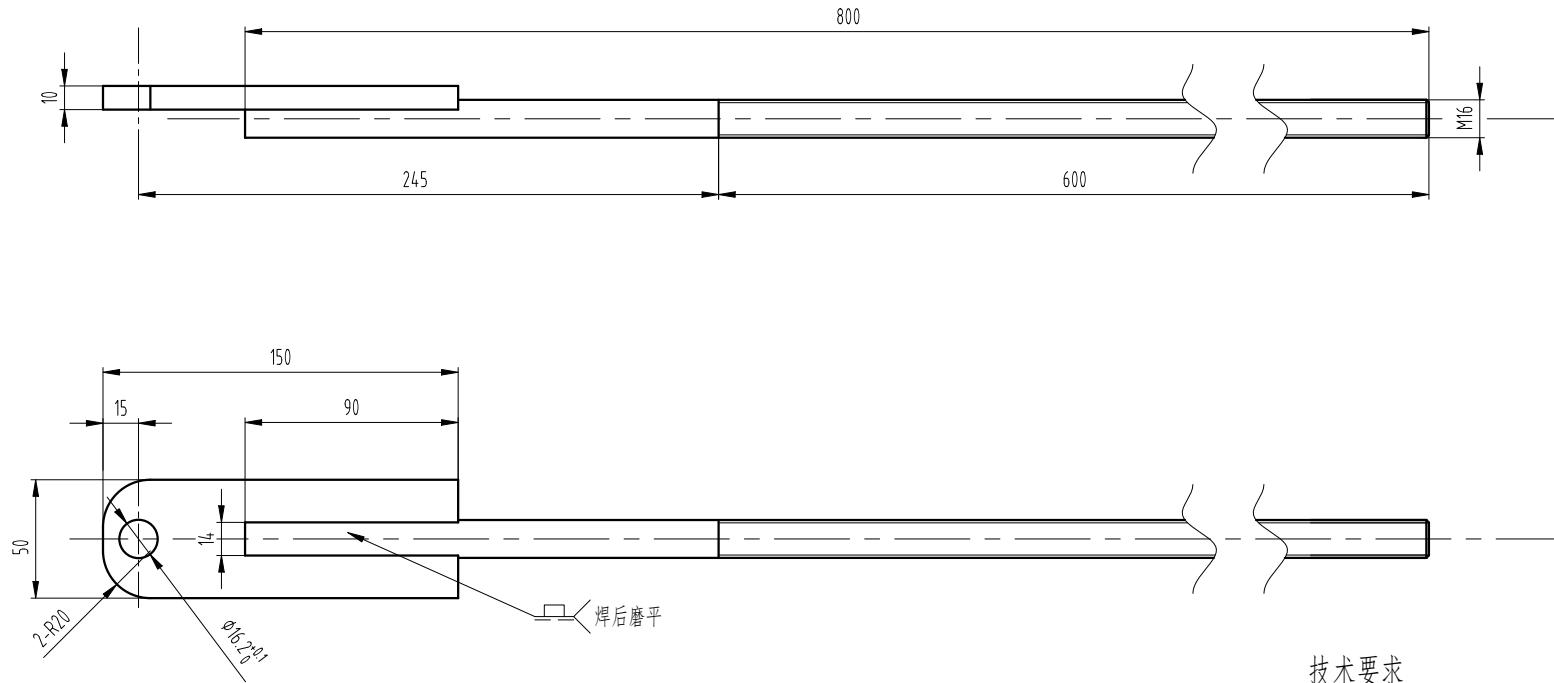
第 张 共 张

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
-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

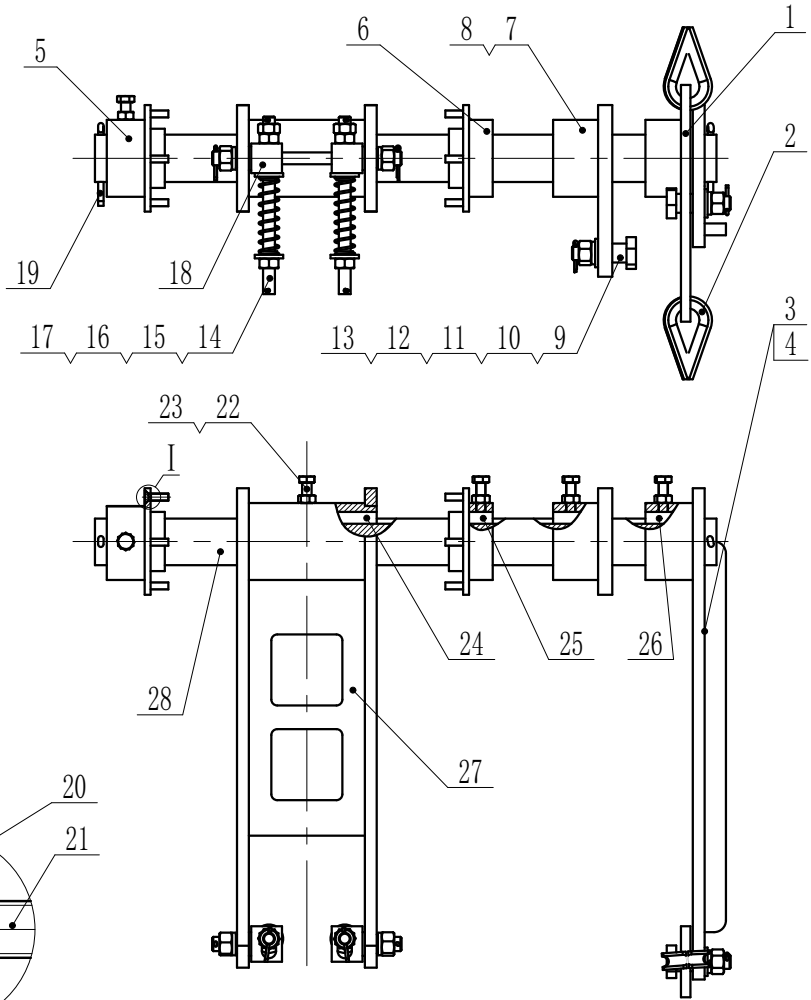
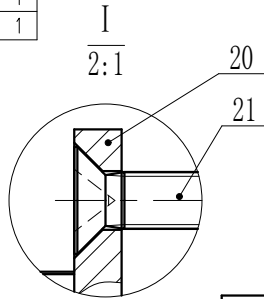
				第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
				CC 关键特性				定值螺杆焊件		
				设计		标准化		阶段标记	重量	比例
				审核						1:2
				工艺		批准		第 张	共 张	X198TAC01
标记	处数	更改内容		签名	年月日					

-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。



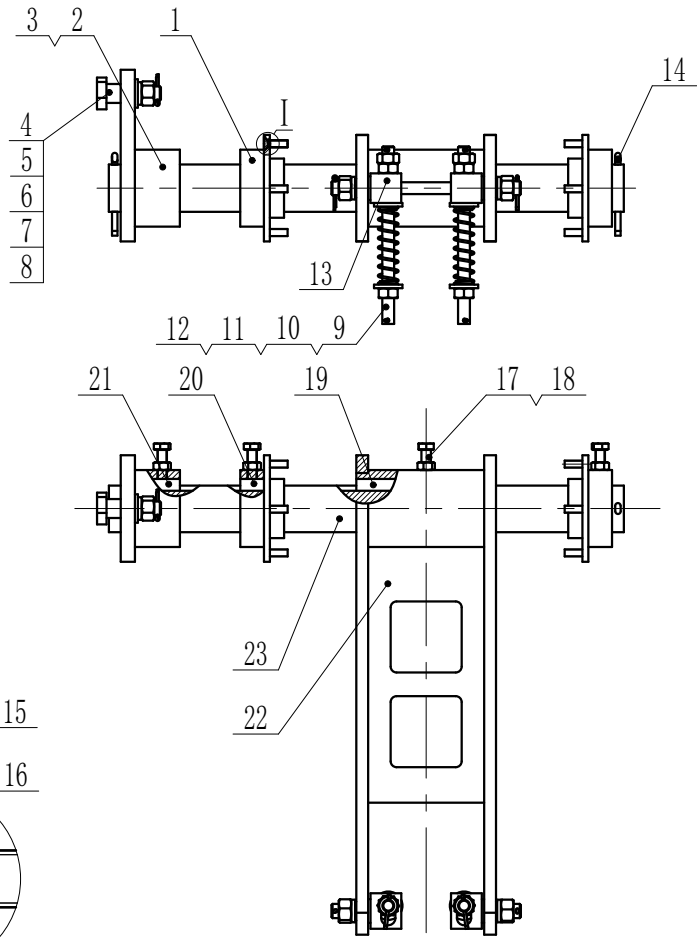
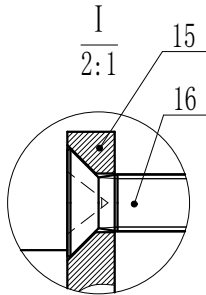
第一视角	实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
CC 关键特性	设计	标准化	阶段标记	重量	比例
审核	工艺	批准	第 张	共 张	1:4
X198TAA00					

-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

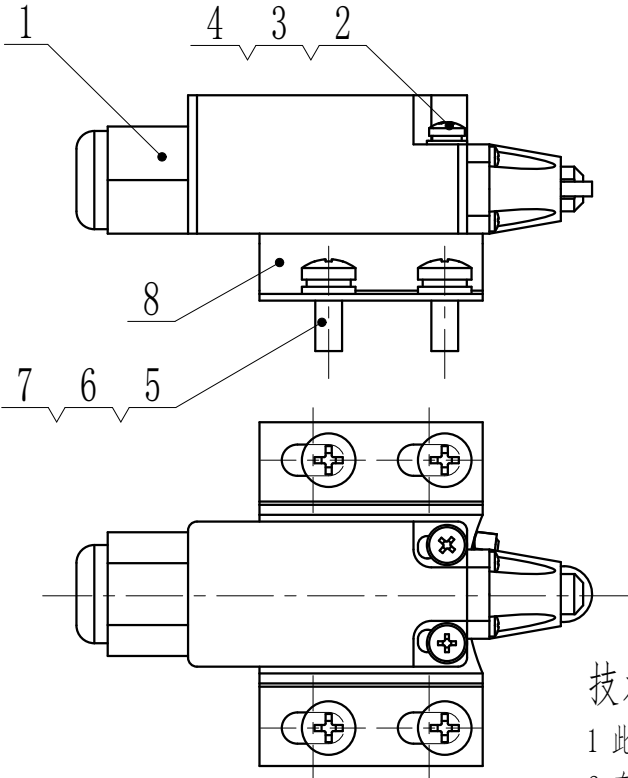
- 1 左置如图制作，右置对称制作
- 2 此图为设计图，装箱按实际工艺要求包装。



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			

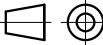
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	开关		237-TP-11				带滚轮	-01	1
-02	十字槽盘头螺钉		GB/T 818/M4x30					-02	2
-03	平垫圈		GB/T 97.1/4					-03	2
-04	弹垫		GB/T 93/4					-04	2
-05	六角螺母		GB/T 6170/M4					-05	2
-06	十字槽盘头螺钉		GB/T 818/M6x16					-06	4
-07	平垫圈		GB/T 97.1/6					-07	4
-08	弹垫		GB/T 93/6					-08	4
-09	开关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



技术要求

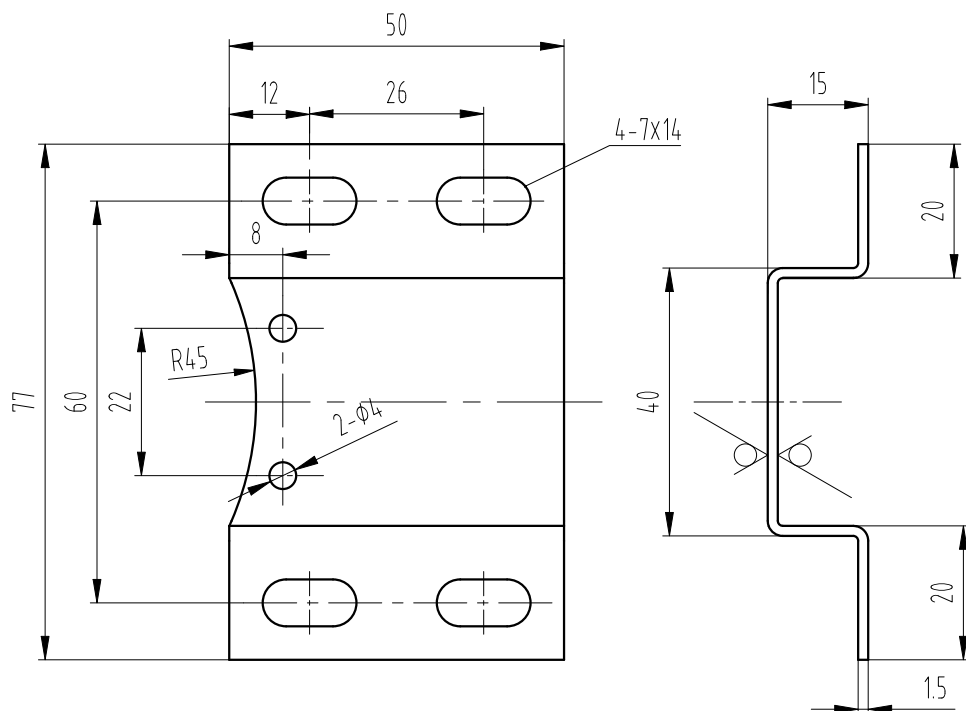
- 1 此图为设计图，装箱按实际工艺要求包装；
2 存储和搬运时，需防护开关，防止损坏。

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

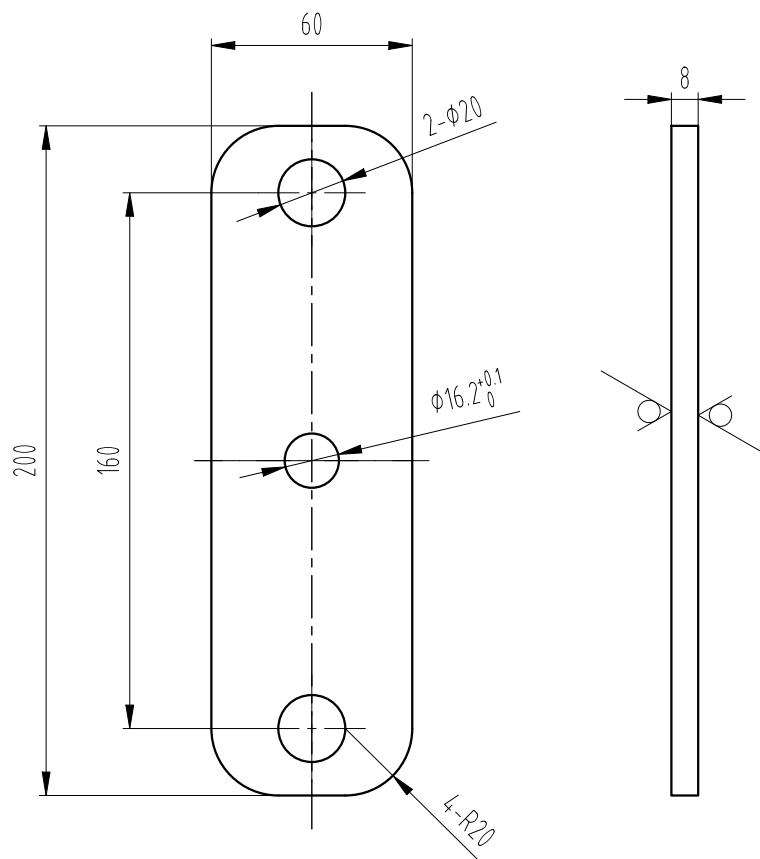
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			第 张	共 张	

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		

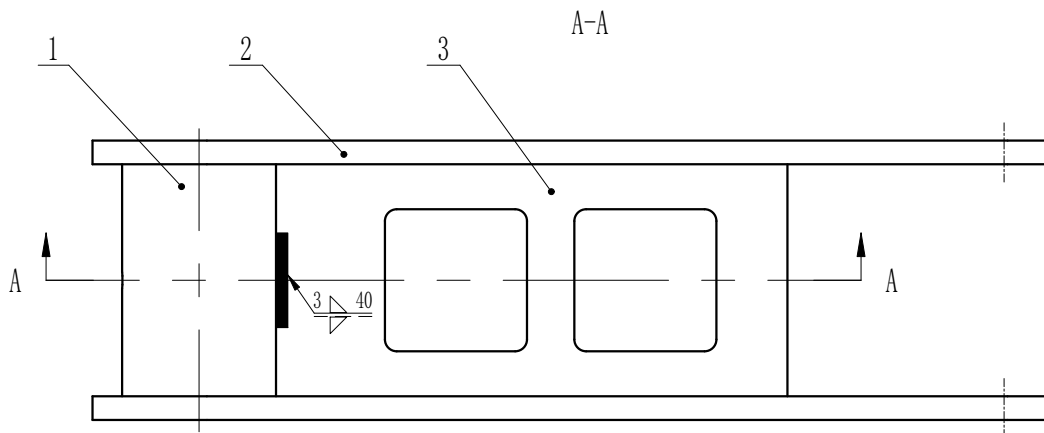
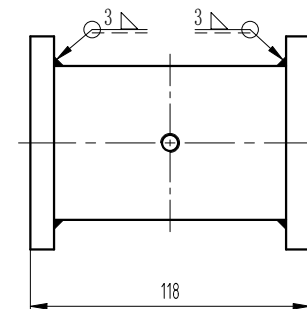
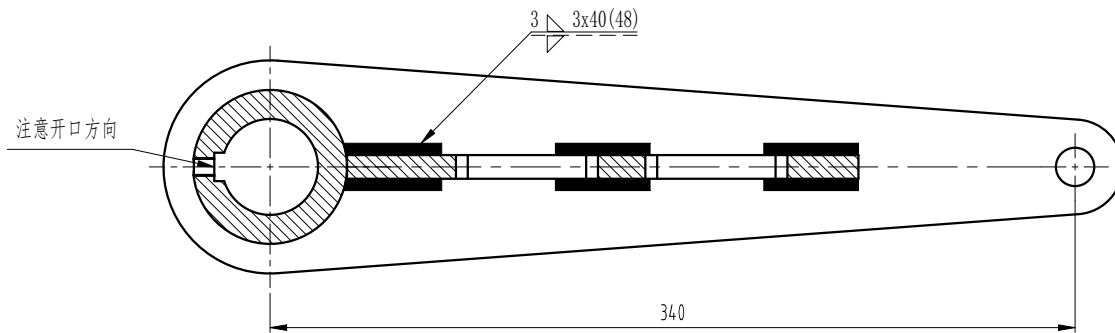
阶段标记 重量 比例

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	提拉拨叉轴套	DWG	X198TAF01	G01				-01	1
-02	提拉拨叉板件	DWG	X198TAF02	G01				-02	2
-03	提拉拨叉加强筋	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。

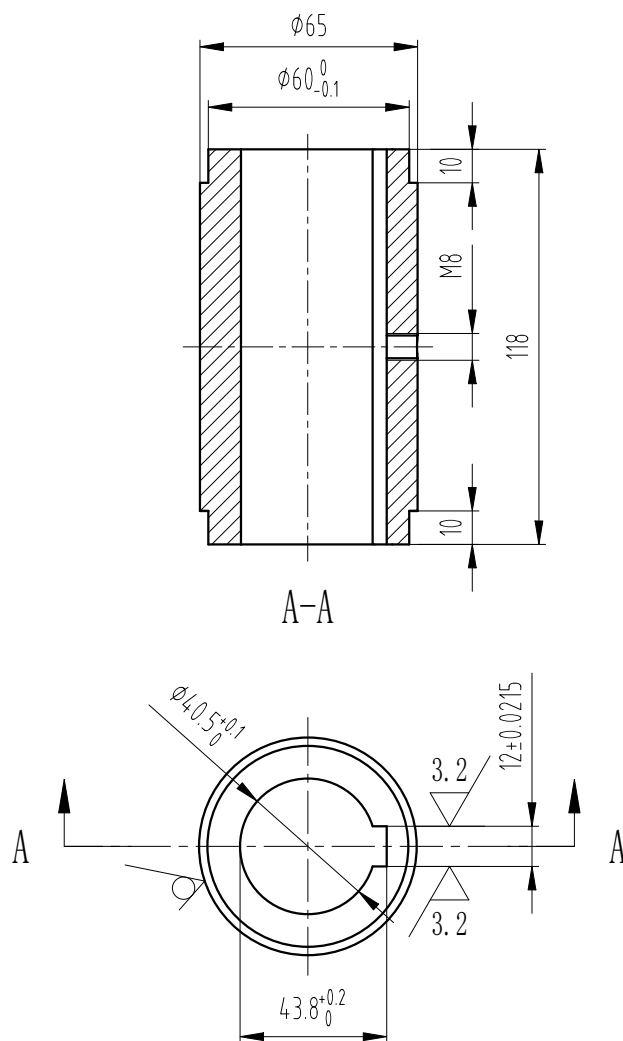
图幅: A3 Ver 1.4

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								提拉拨叉组件		
审核										阶段标记		重量	比例	X198TAF00
													1:2	
工艺				批准						第 张		共 张		

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		
审核					
工艺			批准		

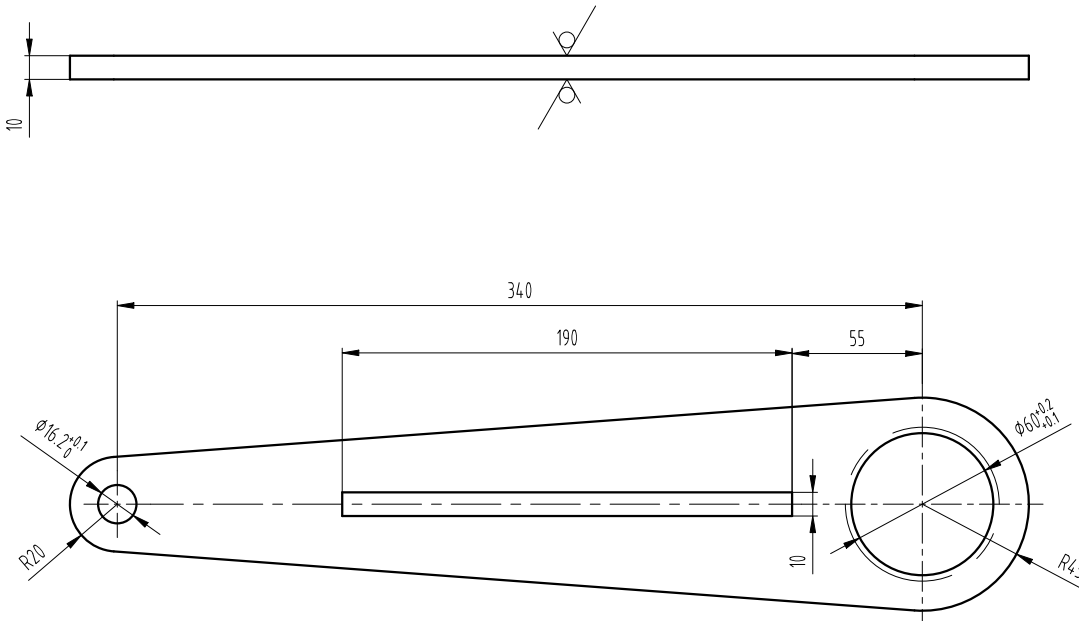
阶段标记	重量	比例
第 张	共 张	1:2

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。

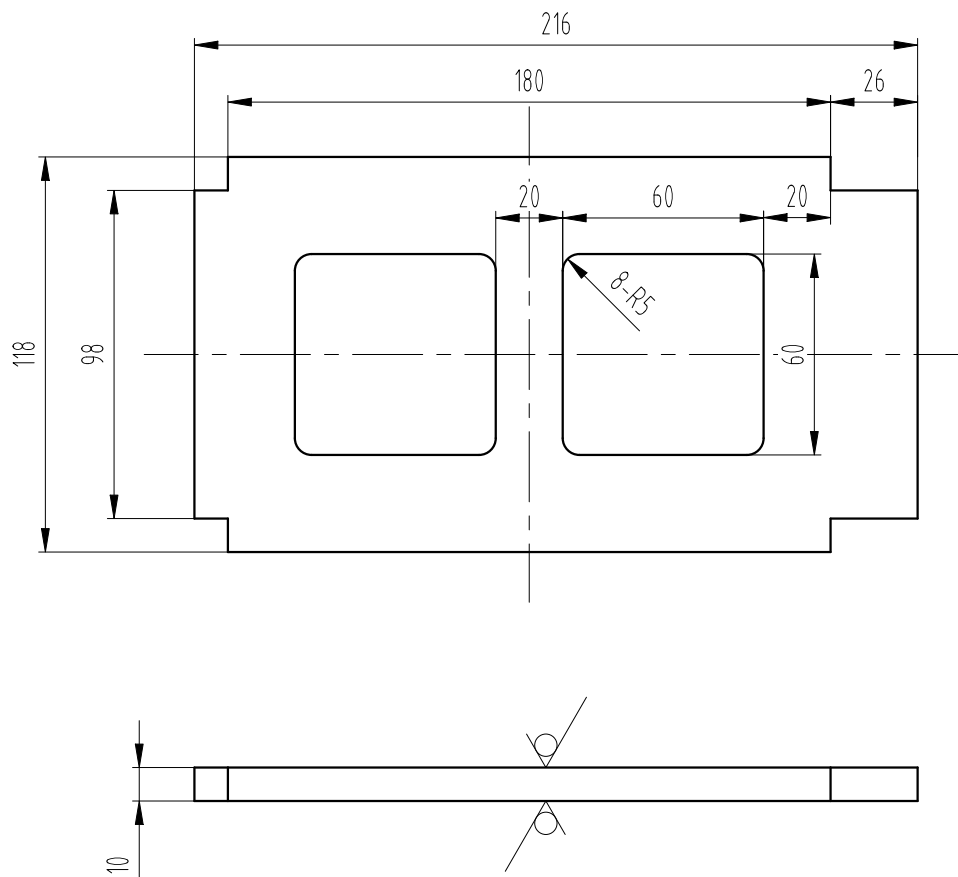
图幅: A3 Ver 1.4

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.					
CC 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

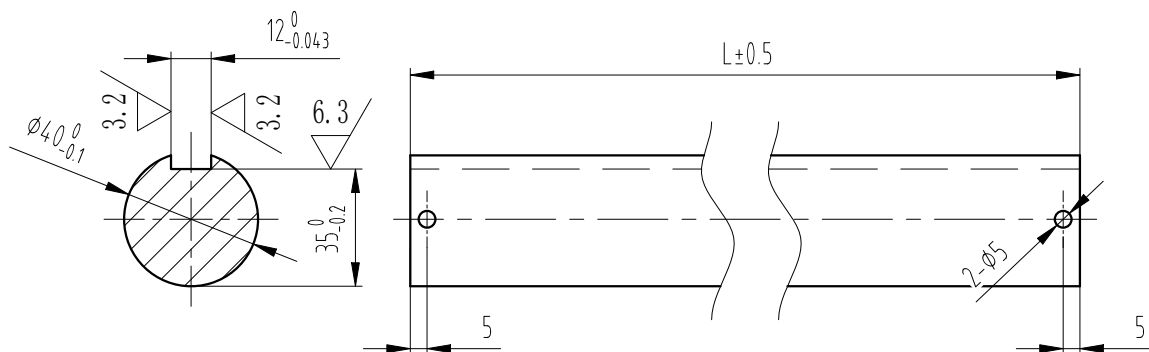
共

张

X198TAF03

图幅: A4 Ver 1.4

其余 $\nabla \begin{matrix} 6.3 \end{matrix}$



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
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

CC 关键特性

圆钢40/Q235B

轴

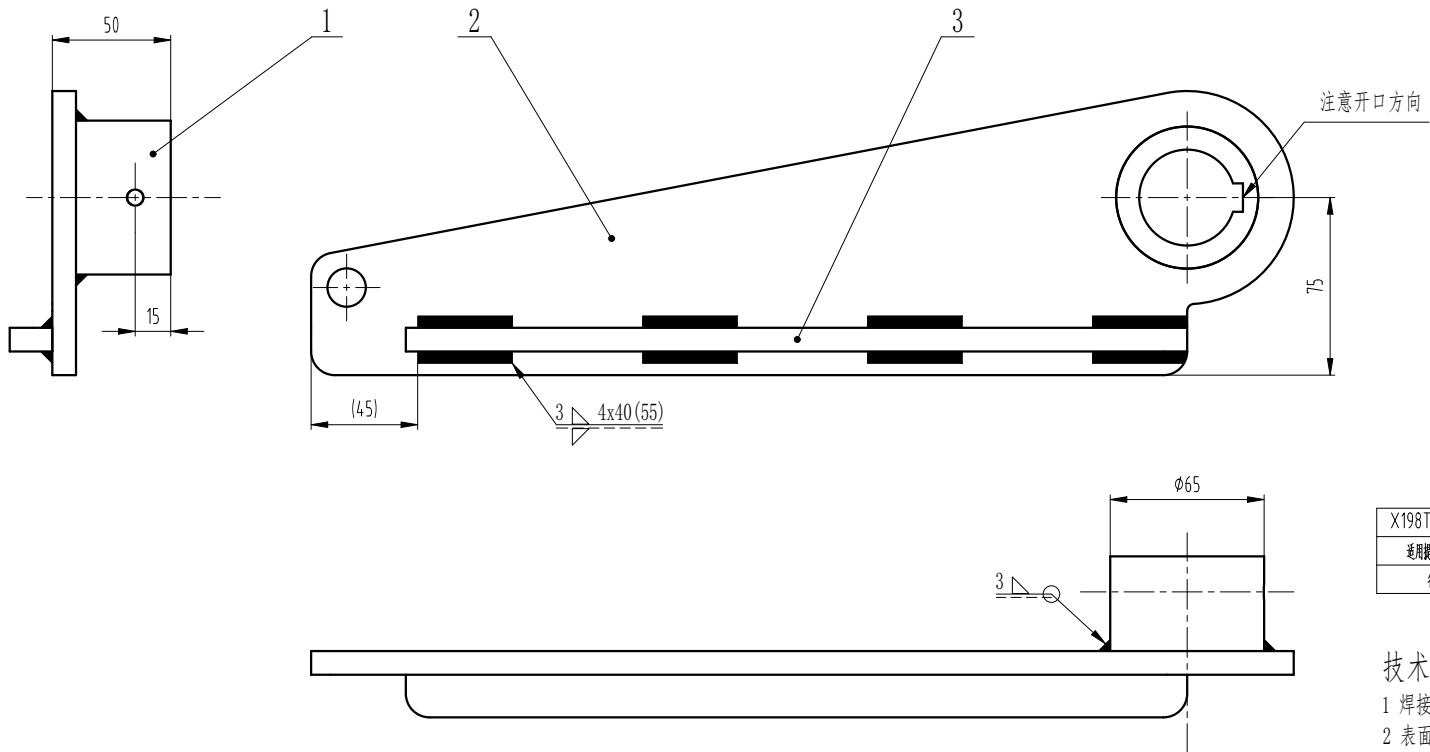
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

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



X198TAD00	G01	G02
适用提拉点位置	左置	右置
备注	如图所示	对称制作

技术要求

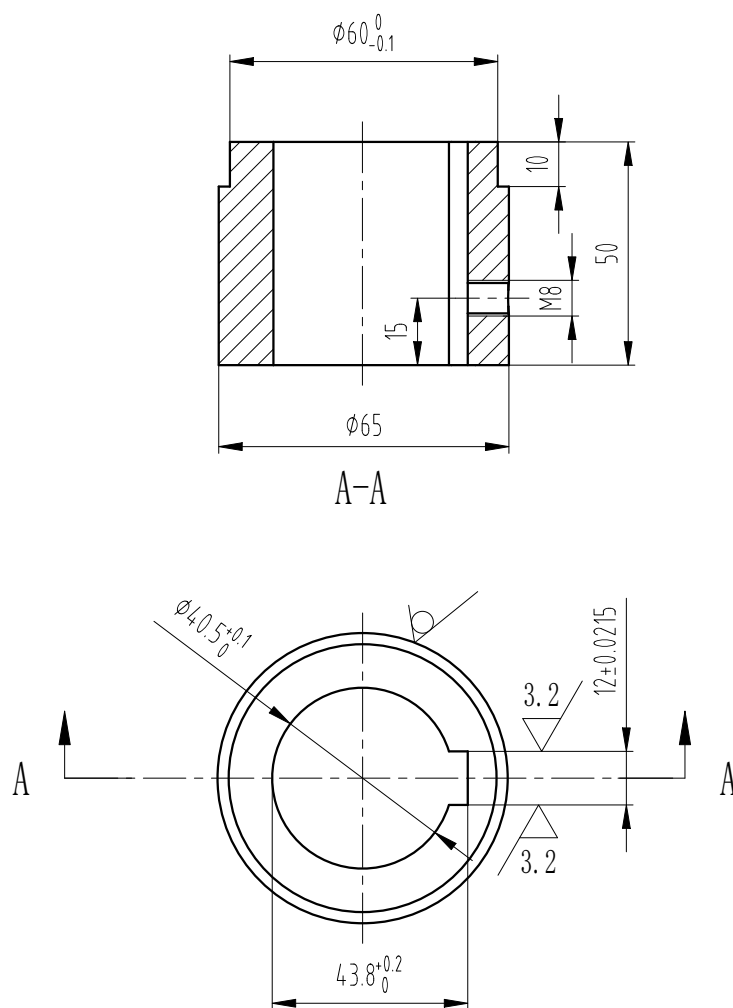
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 表面电镀白锌处理。

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			
				审核								重量			
				工艺				批准				比例			
标记				更改内容				签名				第 张 共 张			
				年月日								1:2			
												X198TAD00			

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

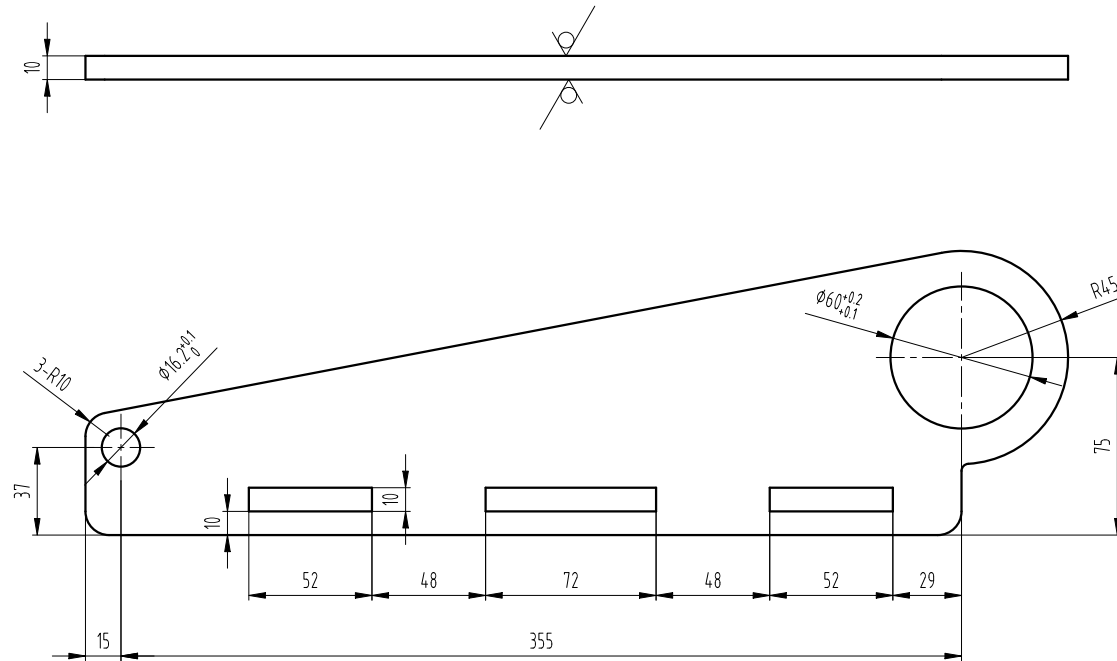
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

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

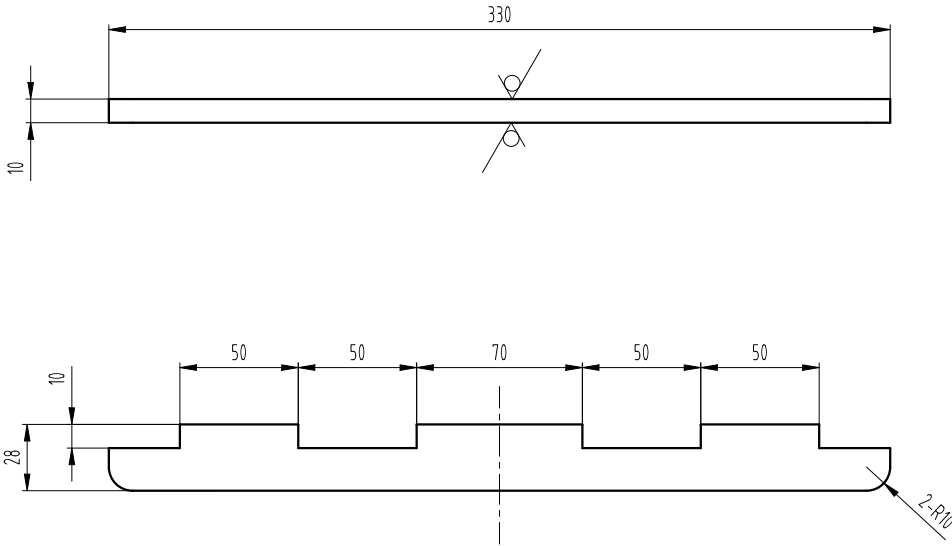
实施日期	
------	--

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 $\sqrt{12.5}$



技术要求
去锐角毛刺，表面平整。

图幅: A3 Ver 1.4

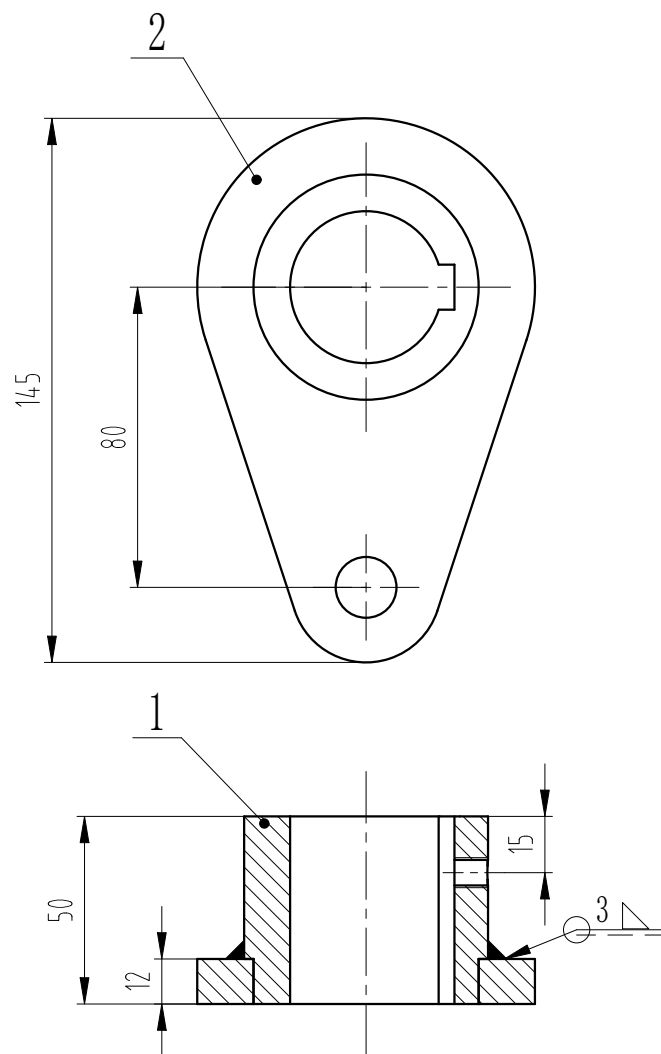
标记	处数	更改内容	签名	年月日	

第一视角		实施日期
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		提拉摇臂加强筋
			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



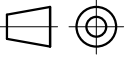
X198TAE00_	G01	G02
适用提拉点位置	左置	右置
备注	如图制作	对称制作

技术要求

1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；

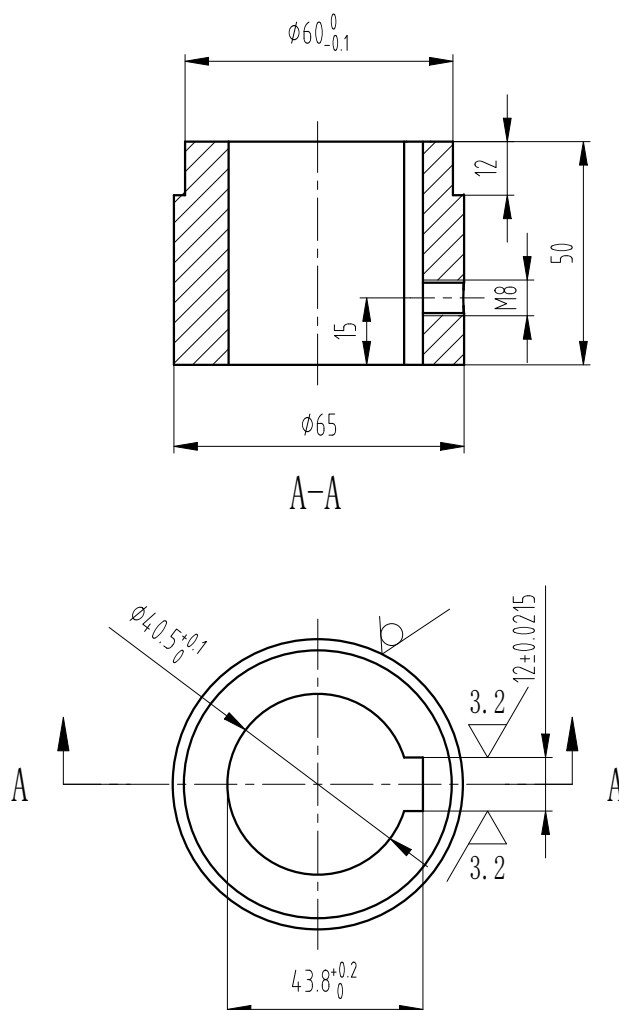
2 表面电镀白锌处理。

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	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
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	

图幅: A4 Ver 1.4

其余 $\nabla 6.3$



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	
------	--



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

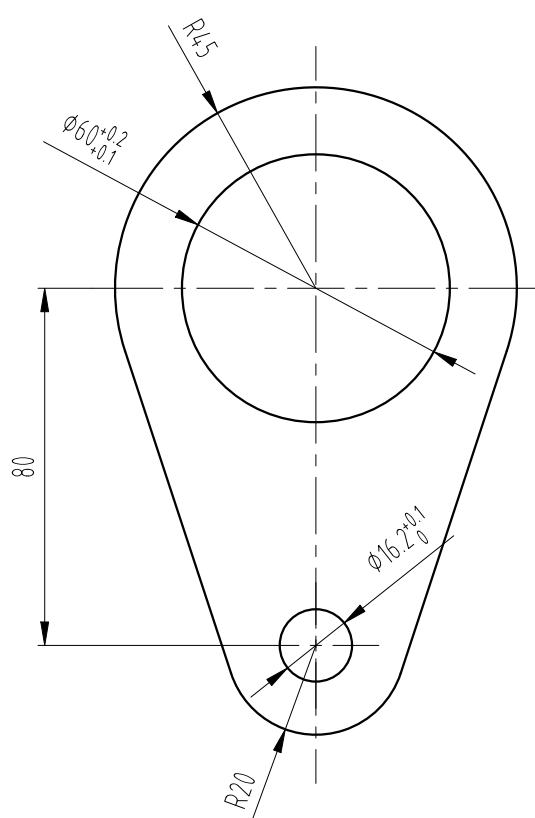
X198TAE01

第 张 共 张

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

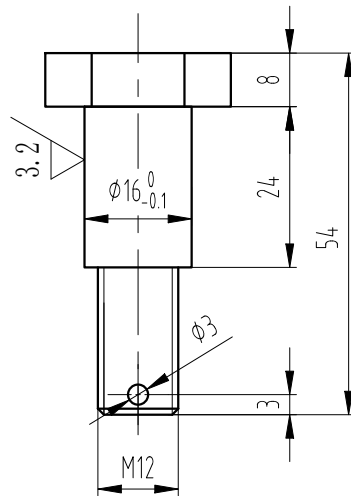
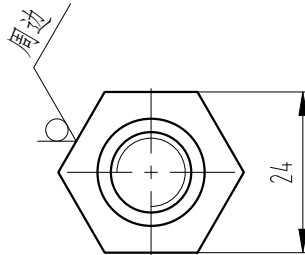
第 张 共 张

X198TAE02

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA04G01

其余 ∇ 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

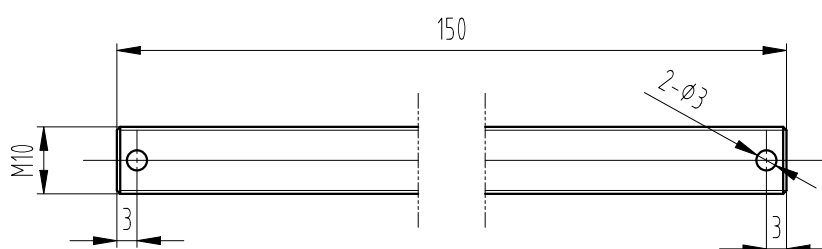
1:1

第 张 共 张

X198TAA04

X198TAA05G01

全部 6.3

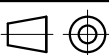


技术要求

- 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

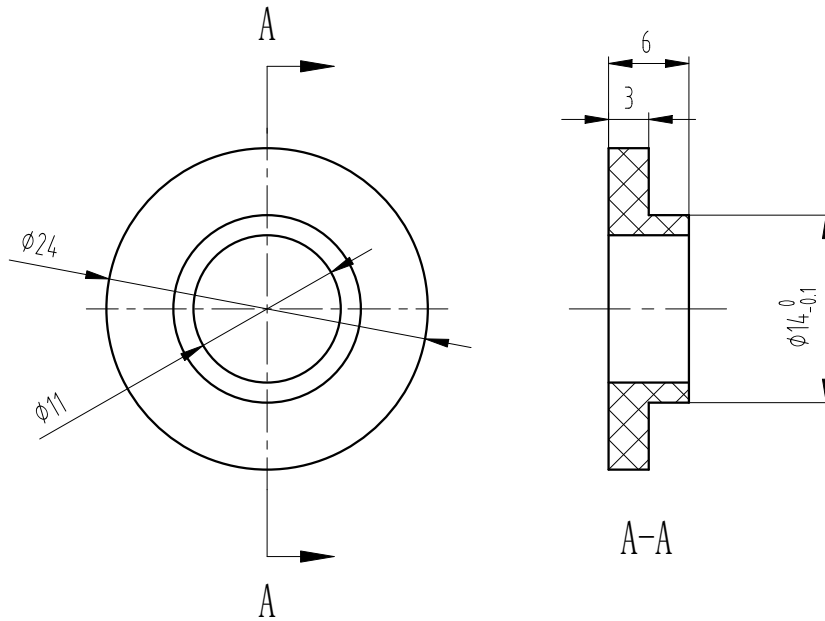
第 张 共 张

X198TAA05

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA06G01

全部 6.3

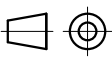


技术要求

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

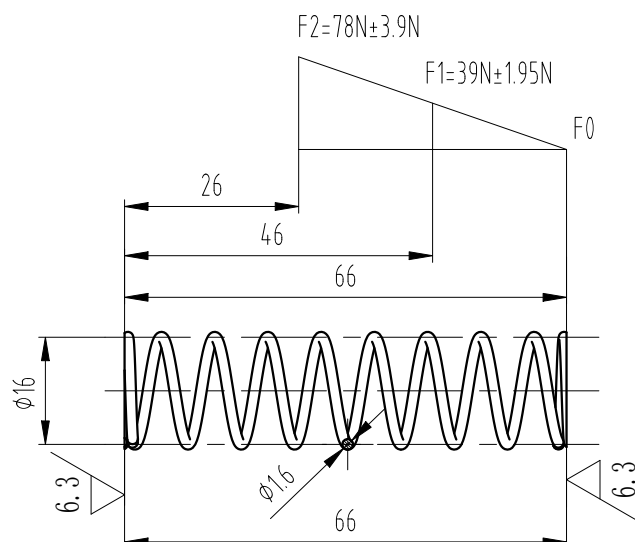
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								2:1
工艺			批准			第 张	共 张	

X198TAA06

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA07G01

其余

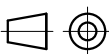


技术要求

- 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

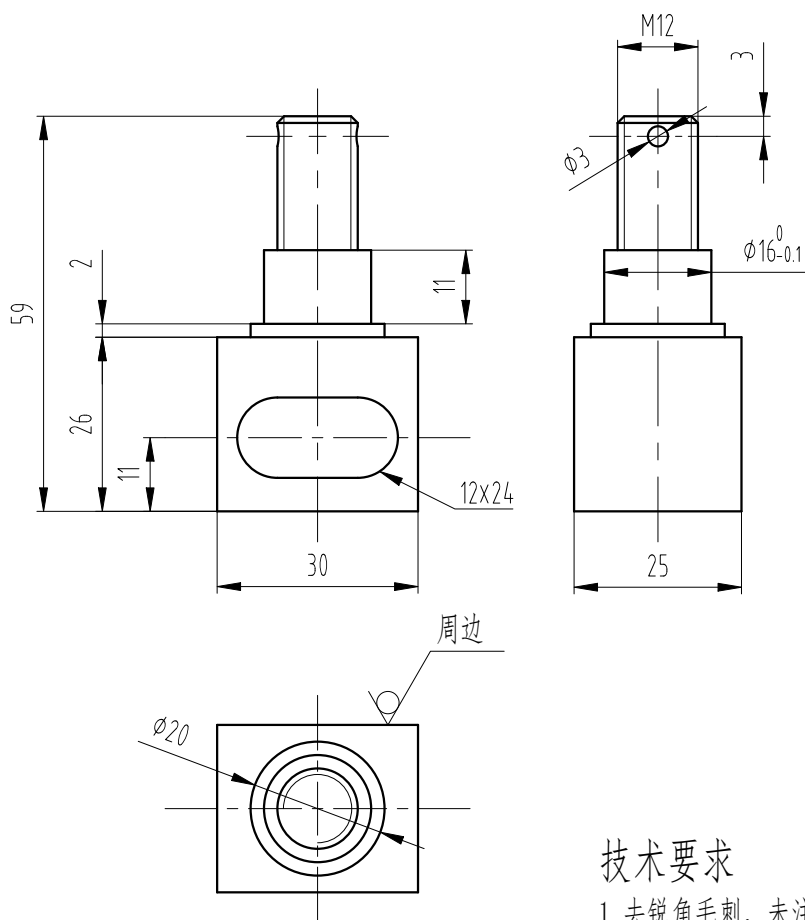
提拉螺杆弹簧

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

阶段标记 重量 比例

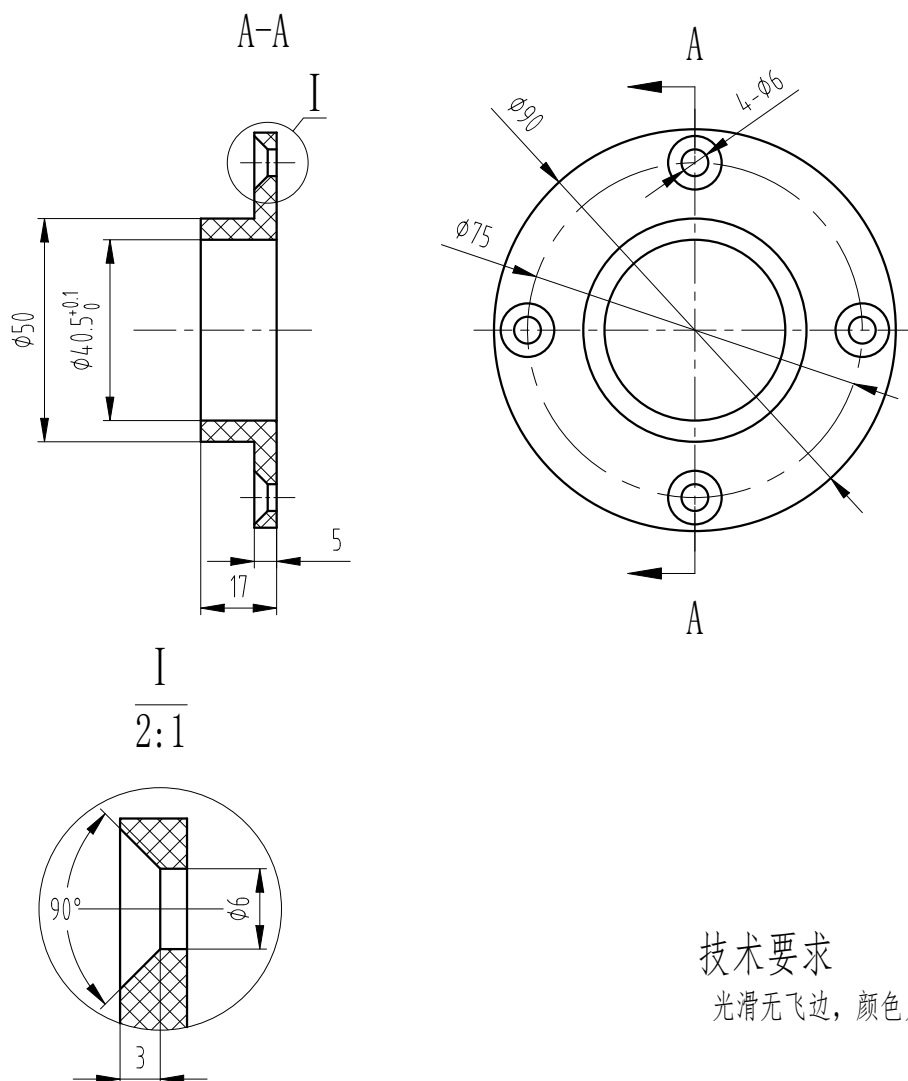
第 张 共 张

X198TAA08

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA09G01

全部 6.3

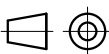


技术要求

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

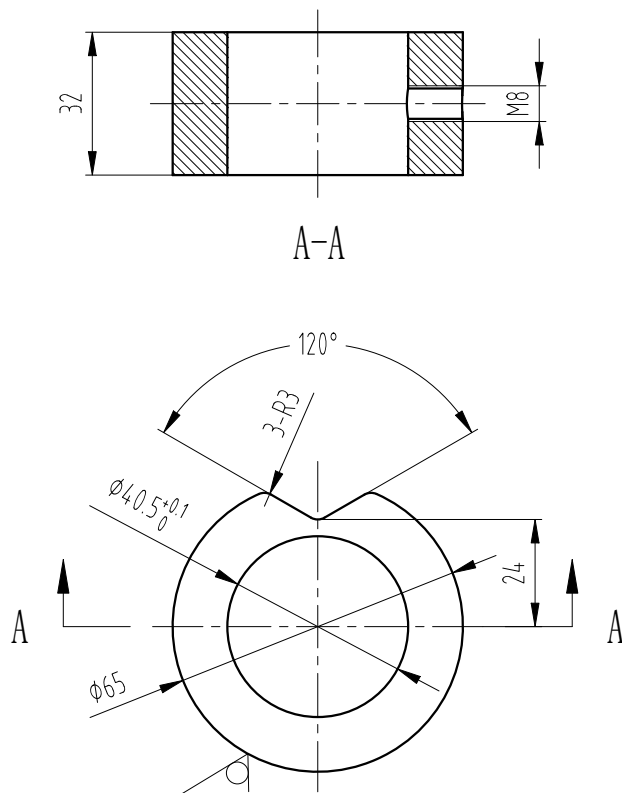
第 张 共 张

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		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:1.5

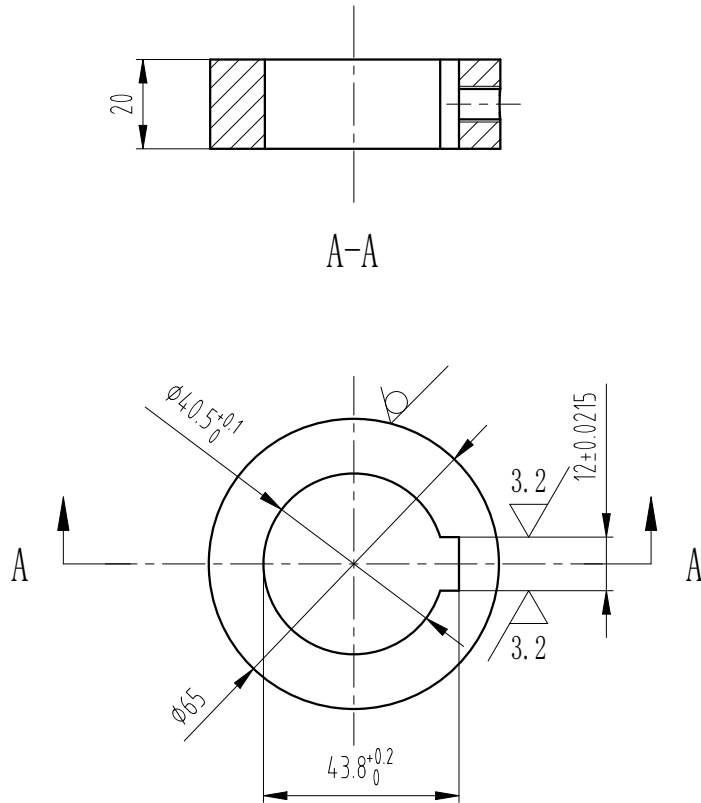
第 张 共 张

X198TAA02

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAA03G01

其余 $\nabla \frac{6.3}{}$



技术要求

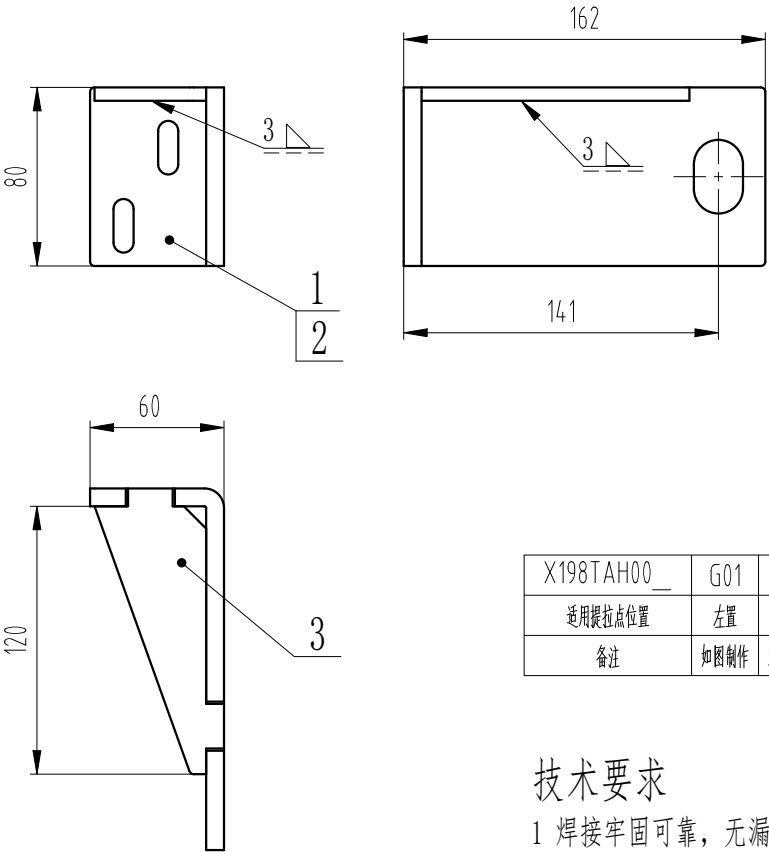
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

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		阶段标记	重量	比例
审核							1:1.5
工艺			批准		第 张	共 张	
限位轴套							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

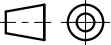


X198TAH00__	G01	G02
适用提拉点位置	左置	右置
备注	如图制作	对称制作

技术要求

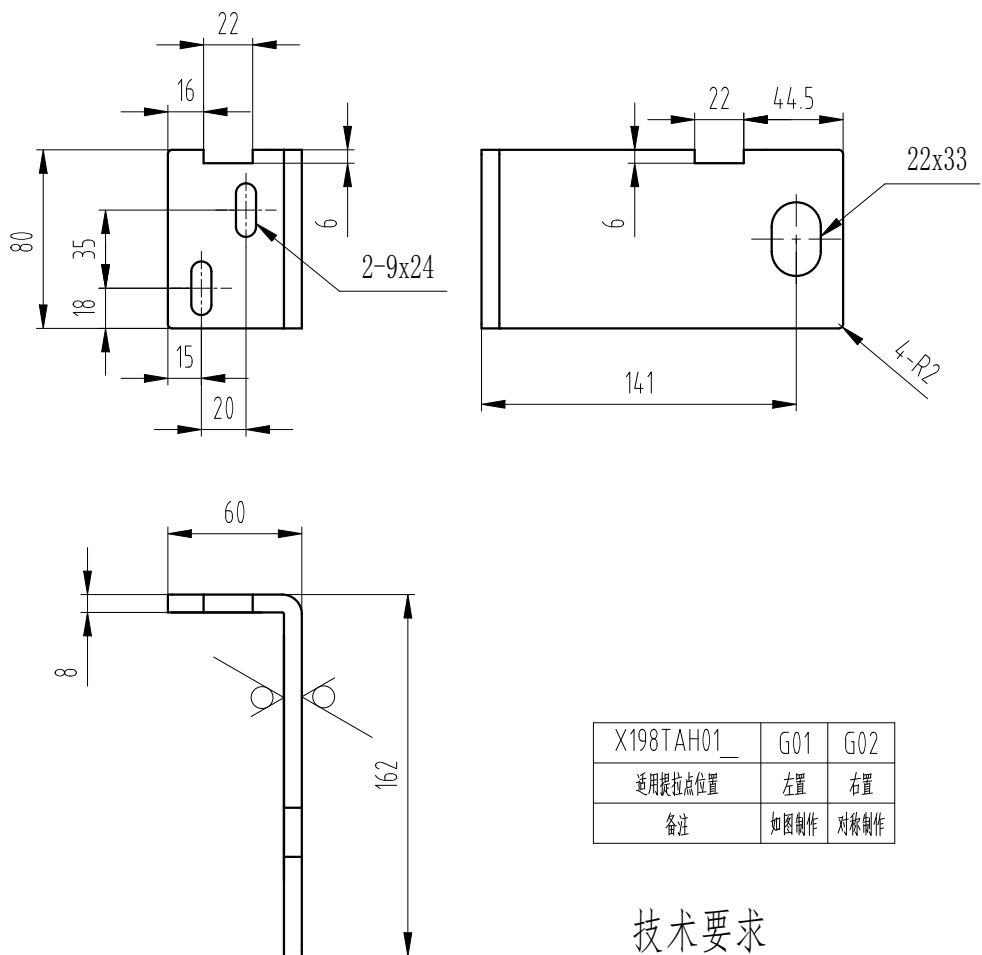
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
2 表面电镀白锌处理。

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

图幅: A4 Ver 1.4

其余 12.5



X198TAH01__	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。

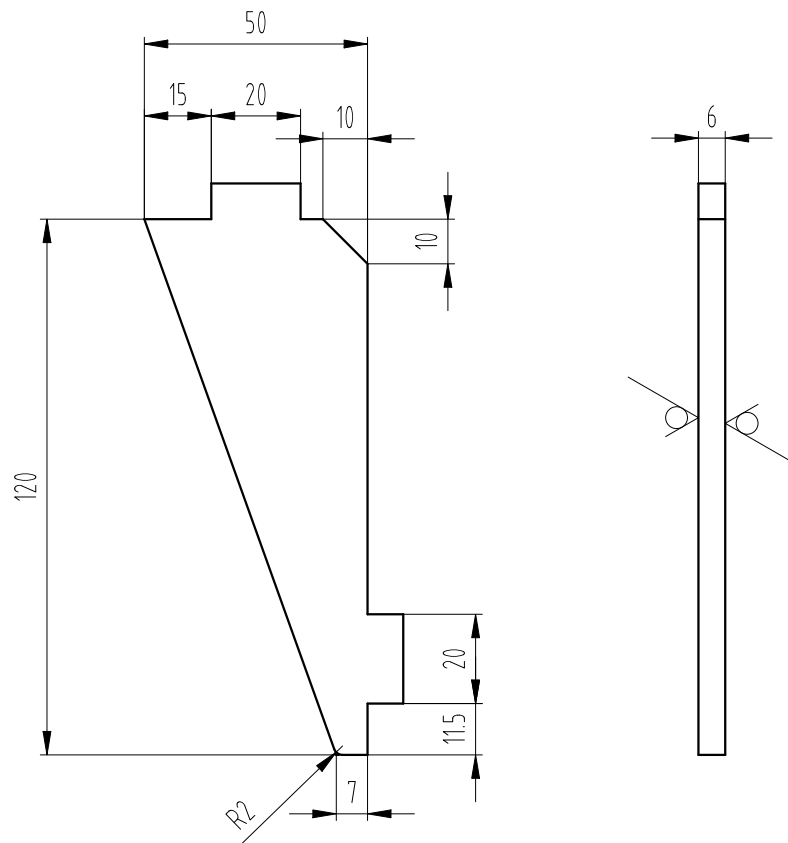
标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期		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		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:1.5

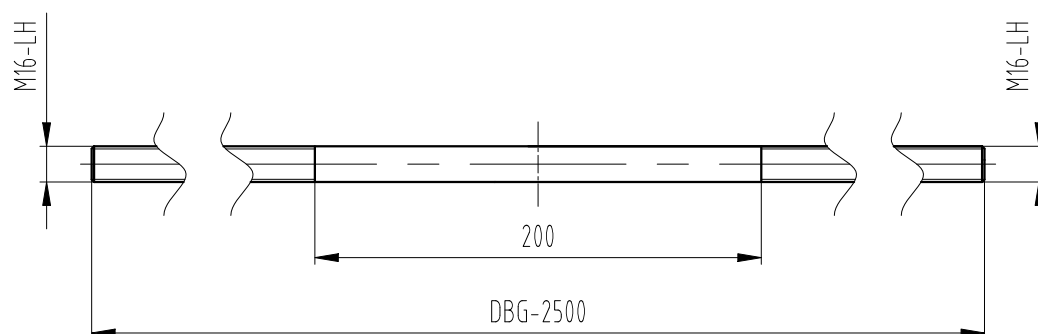
第 张 共 张

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

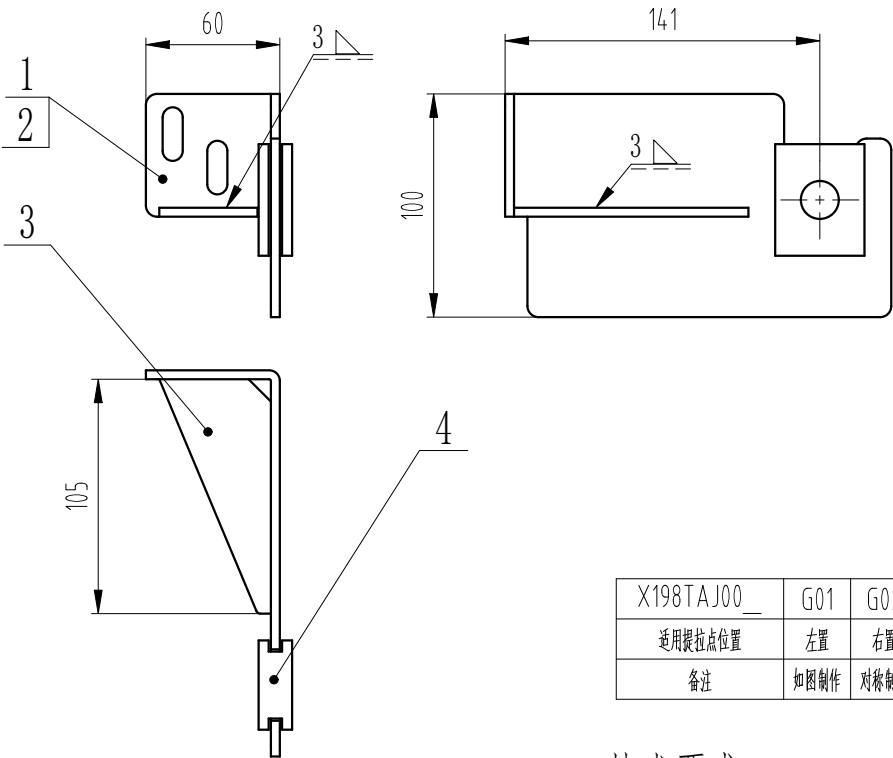
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

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



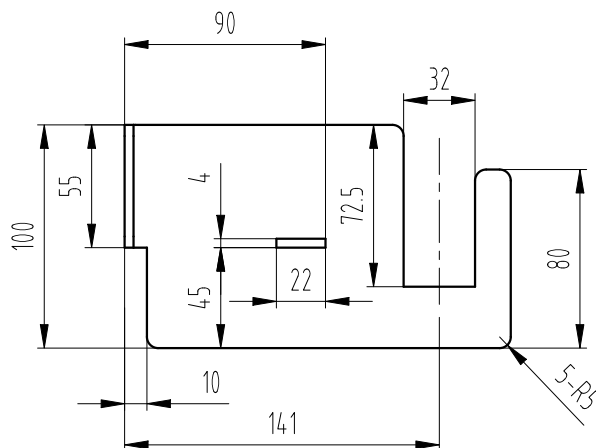
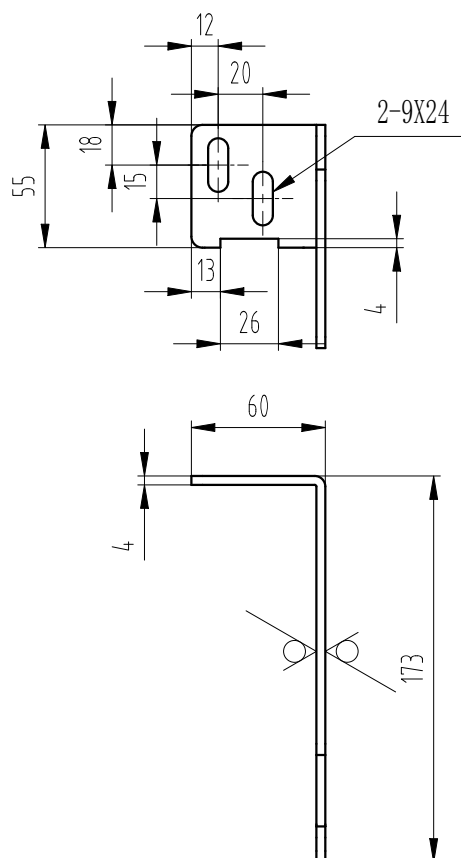
技术要求

- 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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC 关键特性									中段导向组件	
设计			标准化			阶段标记		重量		
										X198TAJ00
审核									1:3	
工艺			批准			第	张	共	张	

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

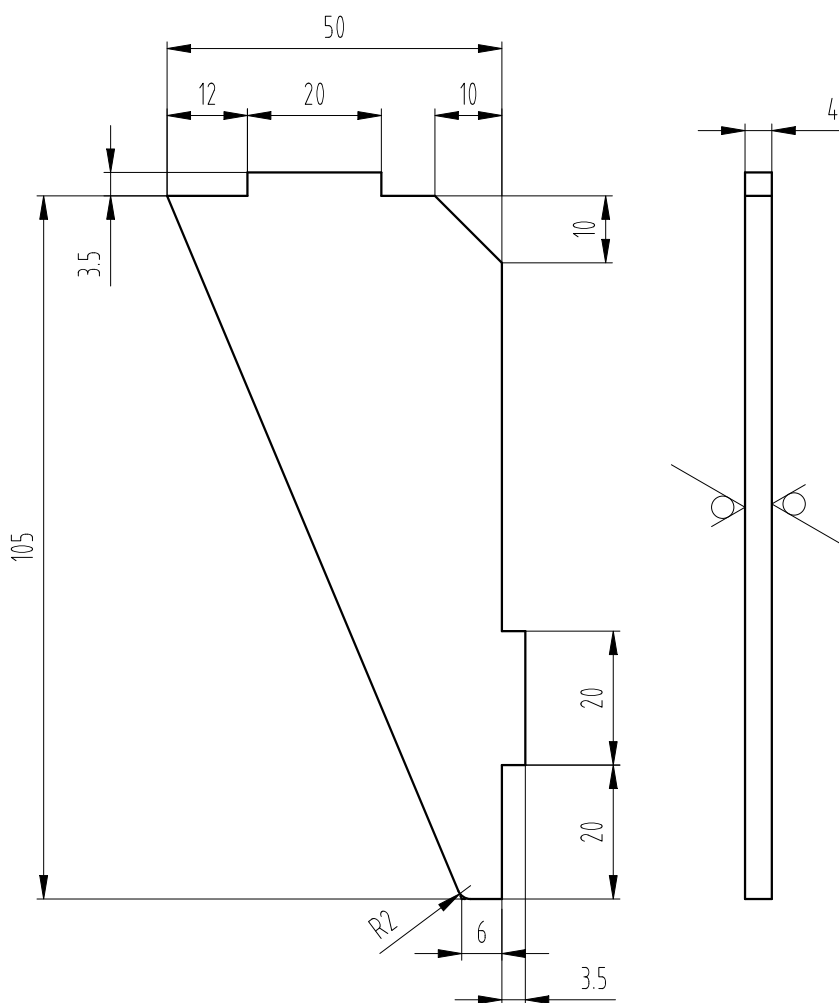
第 张 共 张

X198TAJ01

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAJ02G01

其余 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

阶段标记 重量 比例

审核

1:1

工艺

批准

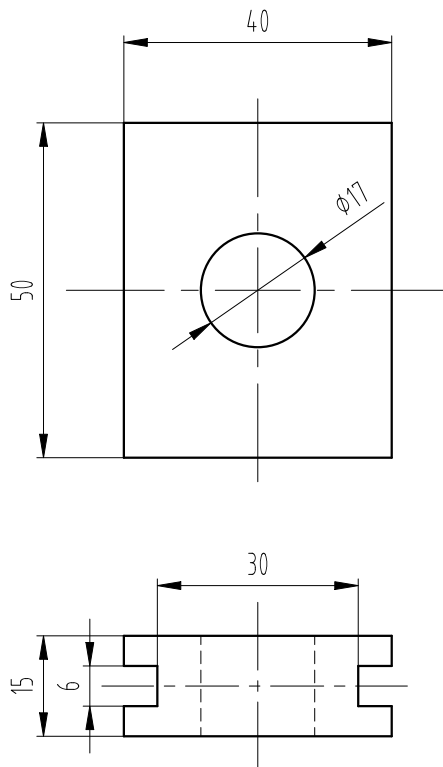
第 张 共 张

X198TAJ02

图幅: A4 Ver 1.4

X198TAJ03G01

全部 6.3

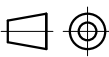


技术要求

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		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 张 共 张

X198TAJ03