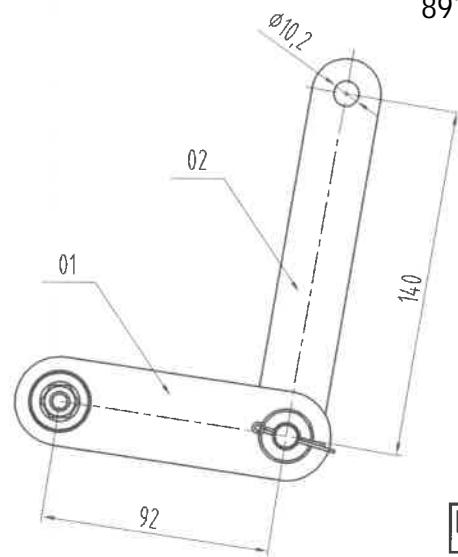
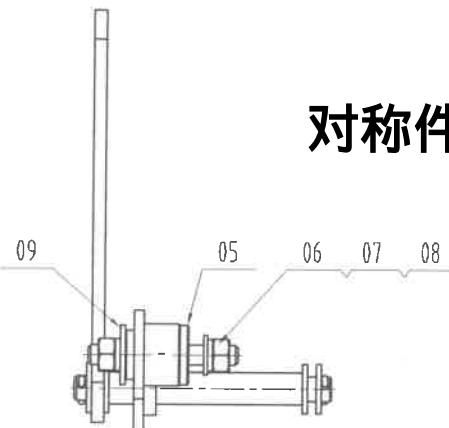


89100031 OX-SGA01 西奥安全装置配件 杭州西奥

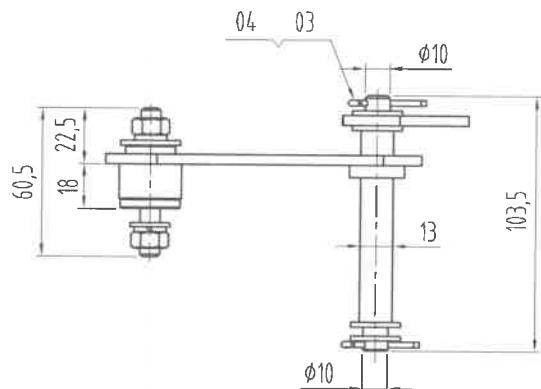


FB-



XOA3191ACZ001

对称件，每套2件



技术说明:

1、组件组装所用标准件按物料清单配置；

| 9 | GB/T 96-1985 | 大垫圈 8 | 1 | 100HV | | |
|----|----------------|------------|-----|-----------|-----|-----|
| 8 | GB/T 6170-2000 | 六角螺母 M8 | 2 | 100HV | | |
| 7 | GB/T 93-1987 | 弹簧垫片 8 | 2 | 65Mn | | |
| 6 | GB/T 95-1985 | 平垫片 8 | 1 | 100HV | | |
| 5 | OX-SGA01.1-2 | 短轴 | 1 | 45# | | |
| 4 | GB/T 91-2000 | 开口销 2.5X25 | 2 | Q235A | | |
| 3 | GB/T 95-1985 | 平垫片 10 | 4 | 100HV | | |
| 2 | OX-SGA01.1-1 | 连接拉板 | 1 | Q235B/4.0 | | |
| 1 | OX-SGA01.1.1 | 摆臂焊接组件 | 1 | 组件 | | |
| 序号 | 图 号 | 名 称 | 数 量 | 材 料 | 单 计 | 总 计 |
| | | | | | 重量 | 备注 |

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

焊接件

安全导向装置

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 舒佳乐 2020.04.29 标准化

阶段 标记 重量 比例

1:2

审核

工艺

共 张 第 页

OX-SGA01.1

A3
1
一角 FIRST

2

3

4

5

6

7

8

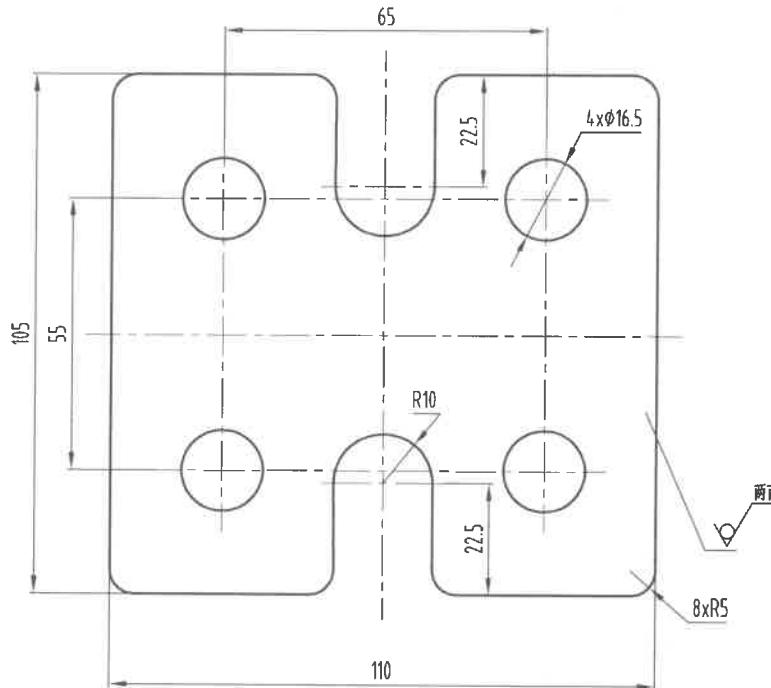
| 一般性公差要求 GB/T 1804 | 成型加工 | | 切削 加工 |
|----------------------|-------|------|----------|
| | <=120 | >120 | |
| 线性尺寸 | M | M | C |
| 倒圆半径和倒角高度 | C | M | C |
| 角度尺寸 | V | C | C |
| 形位公差 GB/T 1184 | L | | K |

每套2个

其余



样梯时由奥
德普提供



| | |
|-------------|-----|
| XOA4071AGM_ | 001 |
| 重量(kg) | |
| 备注 | |

技术要求

1去毛刺锐边。

| | | | | | | | | | |
|-----|----|----|------|-----|----|-----|------------|--------------------------------------|-----------------|
| CA号 | 标记 | 处数 | 更改内容 | 更改人 | 日期 | 设 计 | 陈方明 | 冷镀锌 1.2-84/84/C/DX2 钢板 GB/T 15675 | 杭州西奥电梯有限公司 |
| | | | | | | 校 对 | 高赞海 | | |
| | | | | | | 标准化 | 薛艳妮 | | |
| | | | | | | 批 准 | 宋亮 | 比例: 1:1 | 垫片 |
| | | | | | | 日期 | 2019-01-02 | 共 1 页 第 1 页 | CA号: CA-D190105 |

1
A3
一角 FIRST

2

3

4

5

6

7

8

A

B

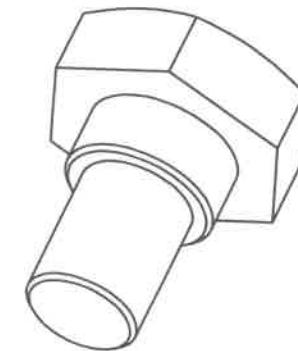
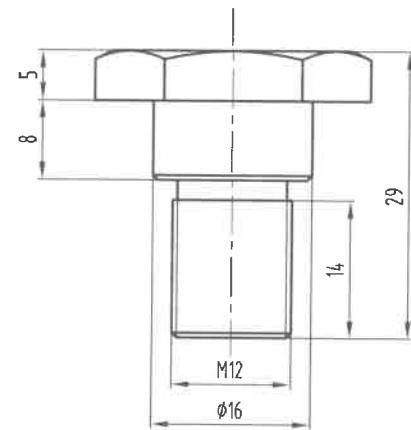
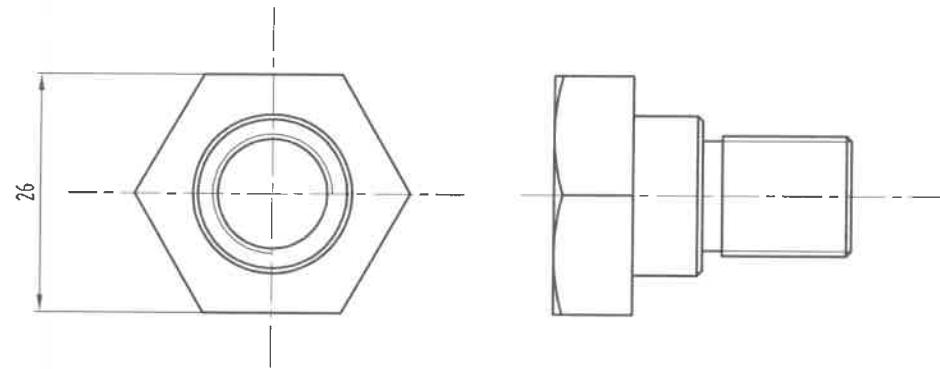
C

D

E

F

每套8个



| | |
|------------|-----|
| XOA4001AHN | 001 |
| 重量(kg) | |
| 备注 | |

样梯时由奥
德普提供

其余

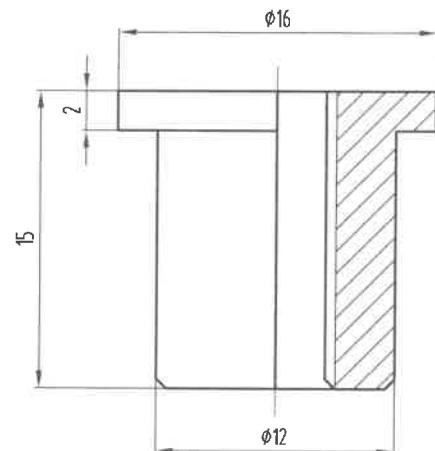
12.5

技术要求

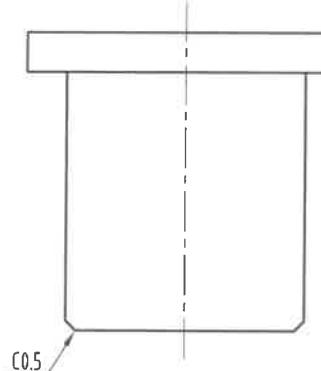
1 去毛刺倒边.
5 表面镀镍.

| CA号 | 标记 | 处数 | 更改内容 | 更改人 | 日期 | 设计 | 陈方明 | 35#钢 | 杭州西奥电梯有限公司 FB- XOA4001AHN |
|-----|----|----|------|-----|----|-----|------------|---------|------------------------------|
| | | | | | | 校 对 | 高赞亭 | | |
| | | | | | | 标准化 | 薛艳妮 | | |
| | | | | | | 批 准 | 宋亮 | | |
| | | | | | | 日 期 | 2019-01-02 | 比例: 2:1 | 台阶螺栓 |
| | | | | | | | | 共 1 页 | 第 1 页 |
| | | | | | | | | | CA号: CA-D190105 |

1
A3
一角 FIRST



每套4个



| 一般性公差要求 GB/T 1804 | 成型加工 | | 切削 加工 |
|----------------------|-------------|--------------|----------|
| | <=120 电镀 | <=120 热处理 | |
| 线性尺寸 | M | M | C |
| 倒圆半径和倒角角度 | C | M | C |
| 角度尺寸 | V | C | C |
| 形位公差 GB/T 1184 | L | | K |

其余

12.5

A

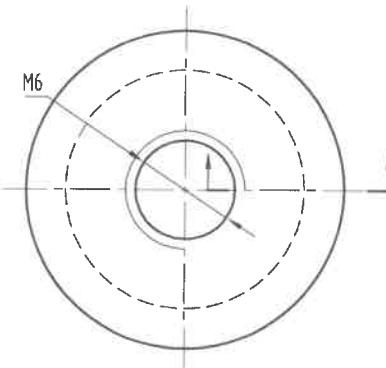
B

C

D

E

F



样梯时由奥
德普提供

| | |
|------------|-----|
| XOA4034AGS | 001 |
| 重量(kg) | |
| 备注 | |

技术要求

- 1 去毛刺倒边。
5 表面镀锌。

| | | | | | | | | | |
|-----|----|----|------|-----|----|------------|-------|-------------------------------------|------------------------------|
| CA号 | 标记 | 处数 | 更改内容 | 更改人 | 日期 | 设计 | 陈方明 | 钢板 Q235A GB/T 700 16 GB/T 702 | 杭州西奥电梯有限公司 FB- XOA4034AGS |
| | | | | | | 校对 | 高赞亭 | | |
| | | | | | | 标准化 | 薛艳妮 | | |
| | | | | | | 批准 | 宋亮 | | |
| | | | | | 日期 | 2019-01-02 | 比例: | 4:1 | 弹簧座 |
| | | | | | | | 共 1 页 | 第 1 页 | CA号: CA-D190105 |

A3
1
—角 FIRST

2

3

4

5

6

7

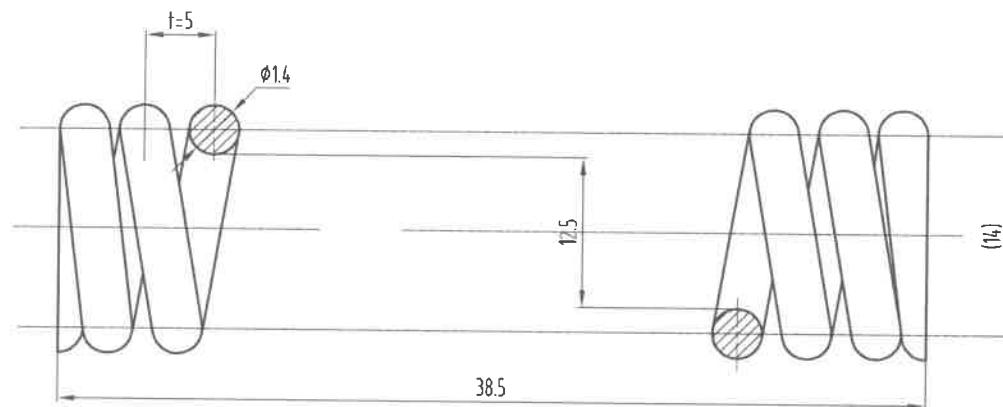
8

每套4个

| 一般性公差要求 GB/T 1804 | 成型加工 | | 切削 加工 |
|----------------------|-------------|------------|----------|
| | <=120 电极 | >120 扶梯 | |
| 线性尺寸 | M | M | C |
| 倒圆半径和倒角高度 | C | M | C |
| 角度尺寸 | V | C | C |
| 形位公差 GB/T 1184 | L | | K |

其余

12.5

样梯时由奥
德普提供

| 件号 | 自由高度H | 有效圈数 | 总圈数 | 节距 | 刚度 |
|---------------|--------|------|-----|-----|-------|
| XOA4032ADD001 | 38.5mm | 7 | 8 | 5mm | 2N/mm |

技术要求

- 1 弹簧旋向：右.
- 2 制造精度及极限偏差按2级精度等级.
- 3 热处理硬度:[45~50]HRC.
- 4 表面应光滑，不允许有裂纹、氧化皮、锈蚀等缺陷.
- 5 弹簧两端面并累、磨平.
- 6 表面电泳处理.

| CA号 | 标记 | 处数 | 更改内容 | 更改人 | 日期 | 设计 | 陈方明 | 合金弹簧 1.4 GB/T 342 | | 杭州西奥电梯有限公司 | |
|-----|----|----|------|-----|----|----|-----|-------------------|------------|------------------------------------|-----------------------|
| | | | | | | | | 校对 | 高赞亭 | | |
| | | | | | | | | 标准化 | 薛楚麗 | 钢丝 60Si2MnA GB/T5218 FB-XOA4032ADD | |
| | | | | | | | | 批准 | 宋亮 | 比例: 1:1 | 弹簧 |
| | | | | | | | | 日期 | 2019-01-02 | 共 1 页 | 第 1 页 CA号: CA-D190105 |