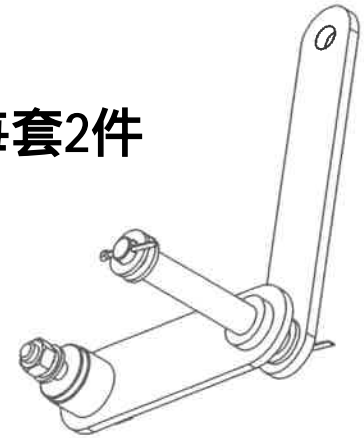
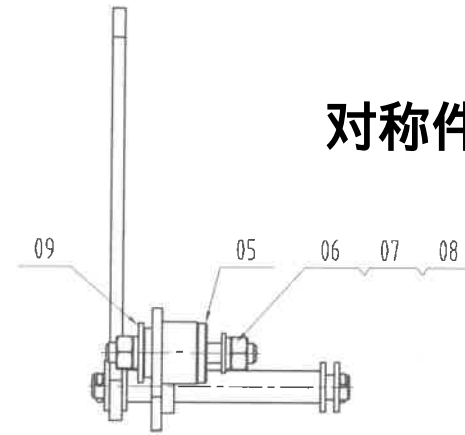
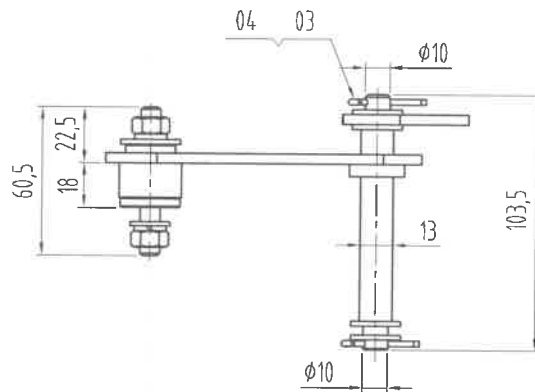


对称件，每套2件



XOA3191ACZ001



1、组件组装所用标准件按物料清单配置；

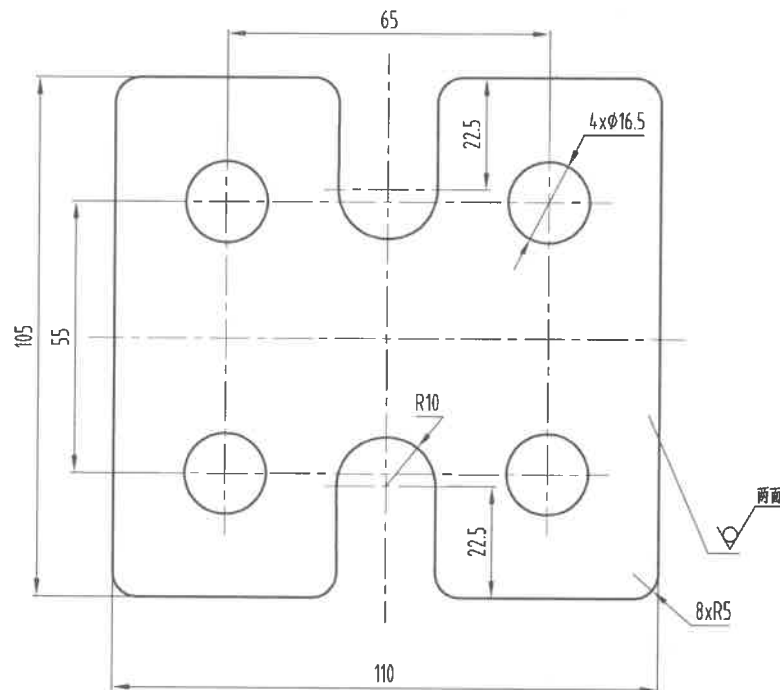
9	GB/T 96-1985	大垫圈 8	1	100HV			
8	GB/T 6170-2000	六角螺母 M8	2	100HV			
7	GB/T 93-1987	弹簧垫片 8	2	65Mn			
6	GB/T 95-1985	平垫片 8	1	100HV			
5	OX-SGA01.1-2	短轴	1	45#			
4	GB/T 91-2000	开口销 2.5X25	2	Q235A			
3	GB/T 95-1985	平垫片 10	4	100HV			
2	OX-SGA01.1-1	连接拉板	1	Q235B/4.0			
1	OX-SGA01.1.1	摆臂焊接组件	1	组件			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计 重量	总计	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	安全导向装置	
设计	舒佳乐	2020.04.29	标准化				
审核						OX-SGA01.1	
工艺			批准				
 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
焊接件							
阶段 标记 重量 比例							
1:2							
共 张 第 页							

每套2个

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工
	>120	<=120		
		电梯	扶梯	
线性尺寸	m	m	c	
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	m
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



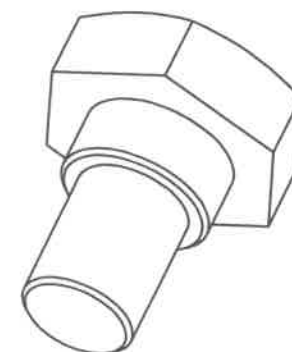
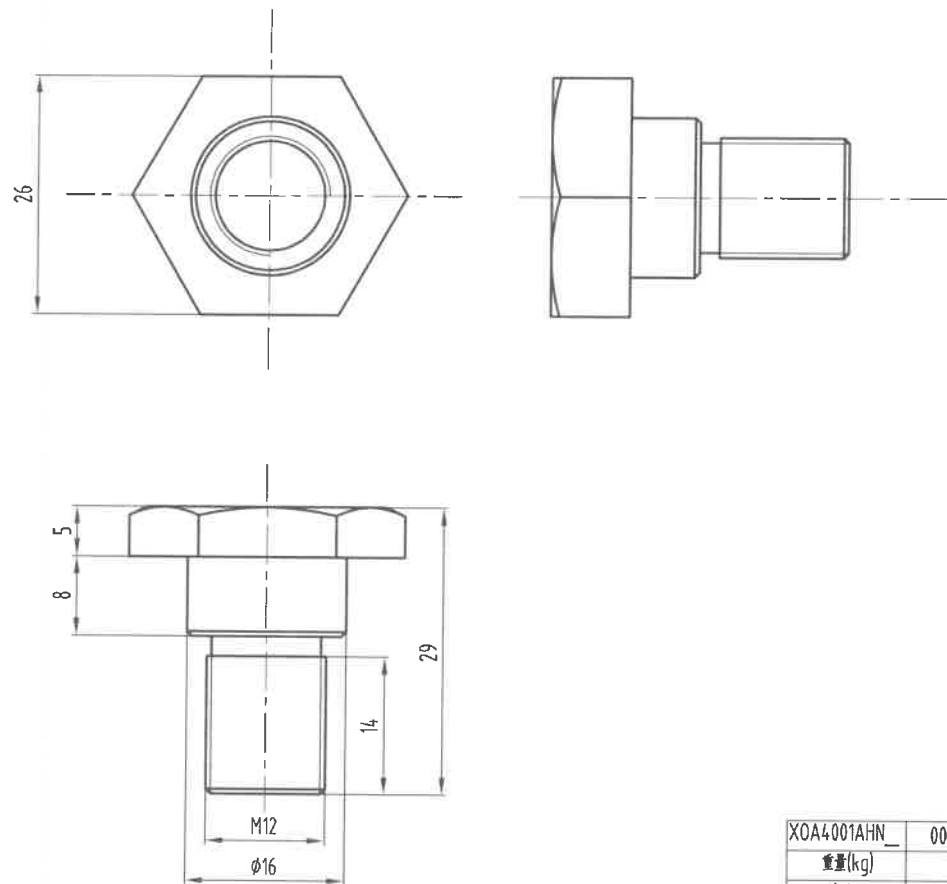
XOA4071AGM_	001
重量(kg)	
备注	

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	高赞平		
						标准化	薛艳妮		FB- XOA4071AGM
						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

每套8个



样梯时由奥
德普提供

XOA4001AHN	001
重量(kg)	
备注	

一般性公差要求	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

其余 12.5

技术要求

- 1 去毛刺锐边
- 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	35#钢	杭州西奥电梯有限公司
						校 对	高赞亭		
						标准化	薛艳妮		
						批 准	宋亮		
						日 期	2019-01-02		
								比例: 2:1	FB- XOA4001AHN
								共 1 页 第 1 页	台阶螺栓
								CA号: CA-D190105	

比例: 2:1

共 1 页 第 1 页

图例 SIZE 297X420

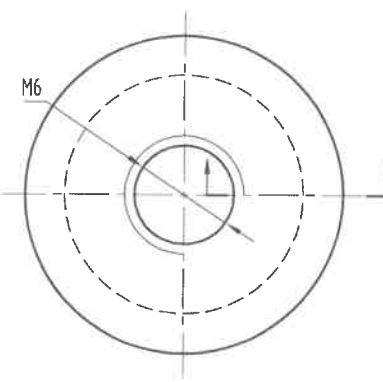
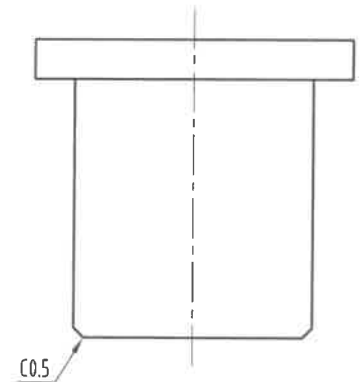
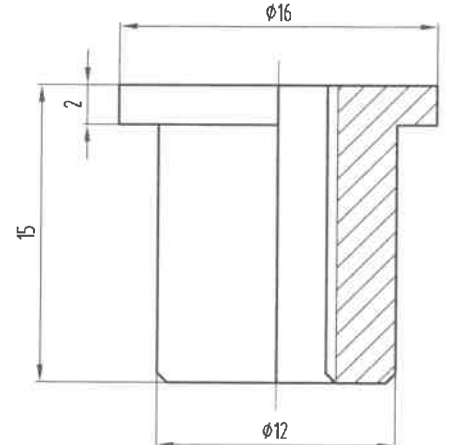
A3

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	≤120	≤120	
线性尺寸	m	m	c	
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	m
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

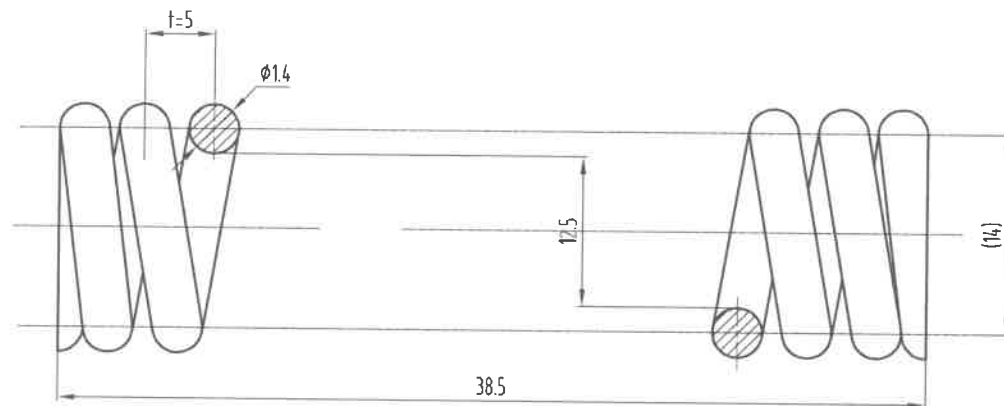
XOA4034AGS	001
重量(kg)	
备注	

技术要求

- 1 去毛刺锐边
- 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	16 GB/T 702	杭州西奥电梯有限公司
						校对	高赞亭	Q235A	GB/T 700	
						标准化	薛艳妮			FB- XOA4034AGS
						批准	宋亮	比例:	4:1	弹簧座
						日期	2019-01-02	共 1 页	第 1 页	CA号: CA-D190105

每套4个



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 弹簧两端面并紧、磨平。
- 6 表面电泳处理。

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工
	>120	<=120	电梯 扶梯	
线性尺寸	m	m	c	m
侧圆半径和侧角高度	c	m	c	m
角度尺寸	v	c	c	
形位公差 GB/T 1184	L			K

其余 12.5/

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	钢丝 60Si2MnA GB/T5218	
						标准化	薛艳妮	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