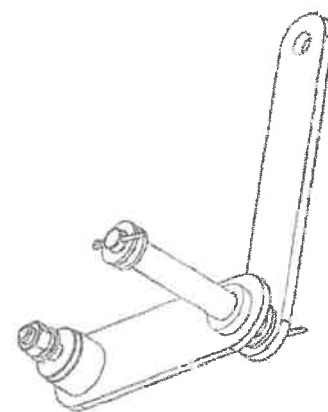
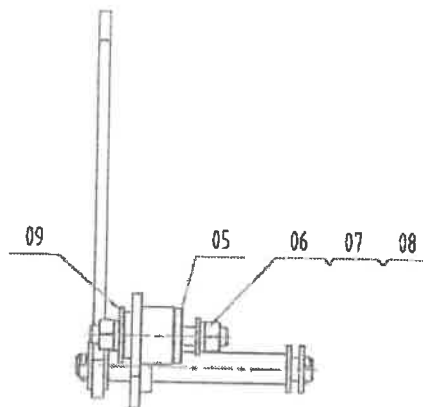
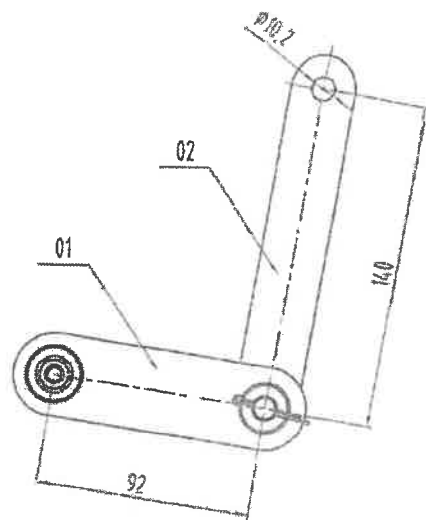
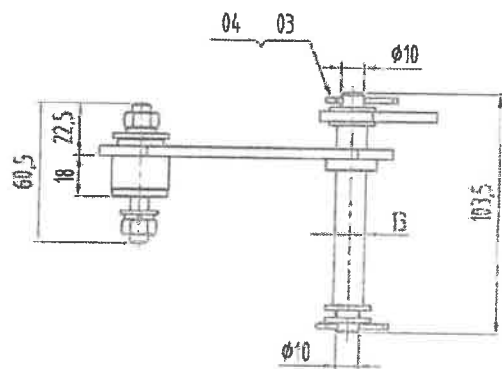




2件

10A3191A(2)
2020.10.23
out
(1A-D201002)



技术说明:

1、组件组装所用标准件按物料清单配置;

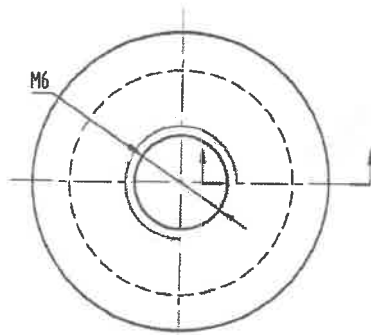
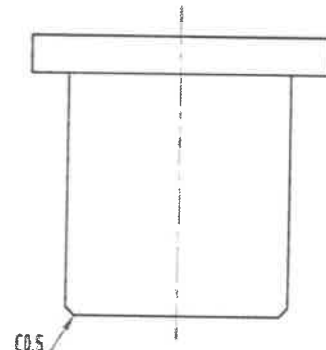
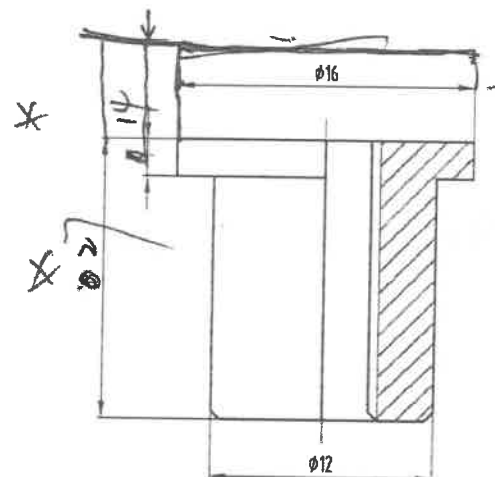
9	GB/T 96-1985	大垫圈 8	1	100HV				
8	GB/T 6170-2000	六角螺母 M8	2	100HV				
7	GB/T 93-1987	弹簧垫片 8	2	65Mn				
6	GB/T 95-1985	平垫片 8	1	100HV				
5	OX-SGA01.1-2	短轴	1	45#				
4	GB/T 91-2000	开口销 2.5X25	2	Q235A				
3	GB/T 95-1985	平垫片 10	4	100HV				
2	OX-SGA01.1-1	连接拉板	1	Q235B/4.0				
1	OX-SGA01.1.1	摆臂焊接组件	1	组件				
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件		安全导向装置
设计	何佳乐	2020.04.29	标准化			阶段	标记	
审核	王	20.10.17				重量	比例	OX-SGA01.1
工艺			批准	2020.11.17		共	第	

NEW SIZE: 2016/02/29

A3

FIRST



4件

XOA4034AGS	001
重量(kg)	
备注	

一般性公差要求	成型加工	切削加工
GB/T 1804	>120 ≤120	
线性尺寸	m	m
角度尺寸	c	c
形位公差	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	数量	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	高赞宇		Q235A GB/T 700	XOA4034AGS
						标准化	薛艳妮			弹簧座
						审核	宋亮	比例:	4:1	
						日期	2020-10-13	共 1 页	第 1 页	CA号: CA-D2010021

图例: 12.5/2010-01-01

A3

FIRST

2

3

4

5

6

7

8

A

B

C

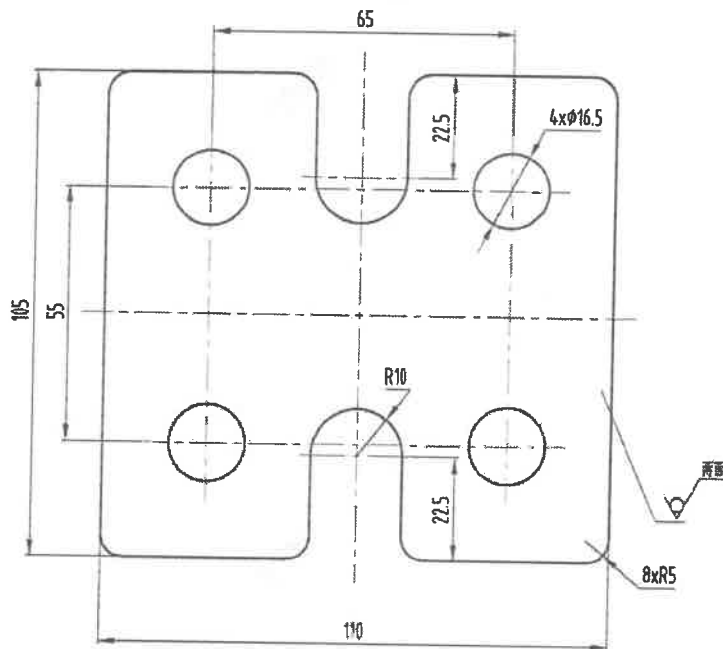
D

E

F

一般性公差要求	精度加工			初加工
	120	精度加工		
GB/T 1804				
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



X0A4071AGM	001
重量(kg)	
备注	

2件

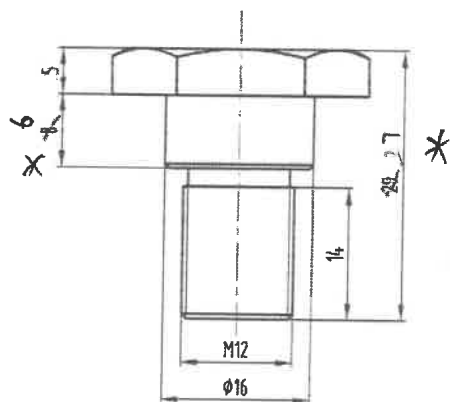
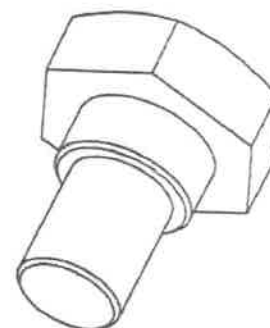
技术要求

1. 零件制造

CA号	标记	数量	更改内容	更改人	日期	设计	陈方明	冷镀锌 1.0-84/B4/C/DX2	杭州西奥电梯有限公司
						校对	高赞亭	钢板 GB/T 15675	X0A4071AGM
						标准化	薛艳妮		垫片
						批准	宋亮	比例: 1:1	
						日期	2020-10-13	共 1 页 第 1 页	CA号: CA-D2010021

一先 FIRST

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



8件

XOA4001AHN	001
重量(kg)	
备注	

技术要求

1 去毛刺銼邊
5 表面鍍鉻

CA号	标 记	张 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	高静亭		
						标准化	薛艳妮		
						批 准	宋亮		
						日期	2020-10-13	比例: 2:1	XOA4001AHN
								共 1 页 第 1 页	台阶螺栓
									CA号: CA-D2010021

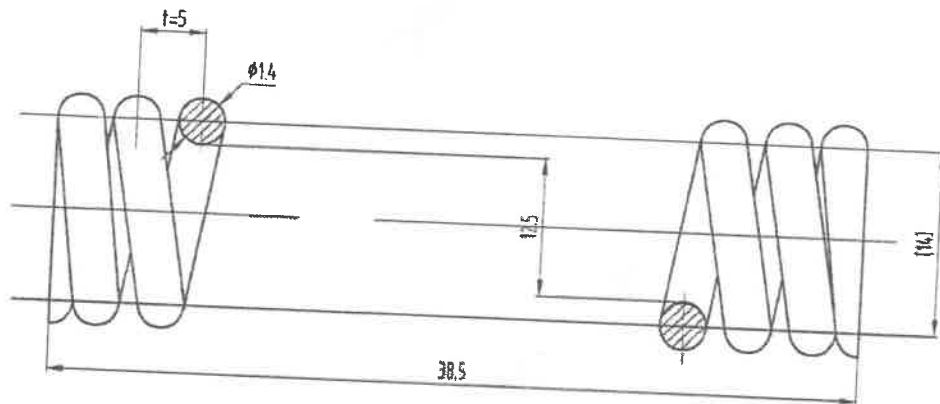
2

— FIRST

一般性公差要求	成型加工			切削加工
	>120	<=120		
GB/T 1804		中精	求精	
线性尺寸	m	m	c	
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	m
角度尺寸	y	c	c	
形位公差 GB/T 1184		L		K

其余

12.5
▽



件号	自由高度H	有效圈数	总圈数	节距	刚度
XOA4032ADD001	38.5mm	7	9	5mm	2N/mm

4件

技术要求

- 1 彈簧旋向: 右。
- 2 軸造精度及硬度 公差按 2 級精度等級
- 3 熱處理硬度: $45 \sim 50$ HRC。
- 4 表面應光滑, 不允许有裂紋、氧化皮、銹蝕等缺陷
- 5 彈簧兩端面平整、磨平。
- 6 表面鍍白鉍處理

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 钢丝 60Si2MnA GB/T5216 SWP-B 琴钢丝 Δ	杭州西奥电梯有限公司 XOA4032ADD 弹簧
CA-G2103024	Δ	2处	1, 圈数更改, 2, 材质更改.	陈方明	2020-12-31	校对	高赞亭		
						标准化	蒋艳妮		
						批准	宋亮		
						日期	2020-10-13	比例: 1:1	共 1 页 第 1 页
								CA号: CA-D2010021	