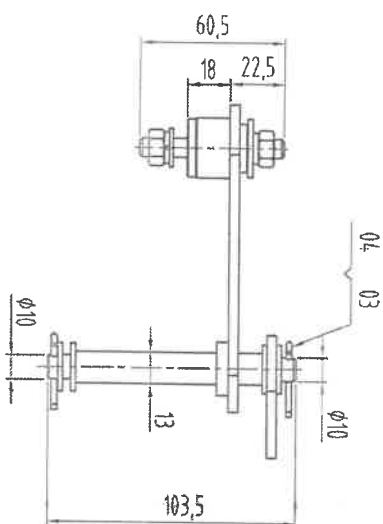
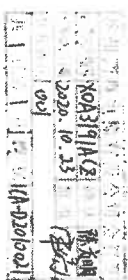
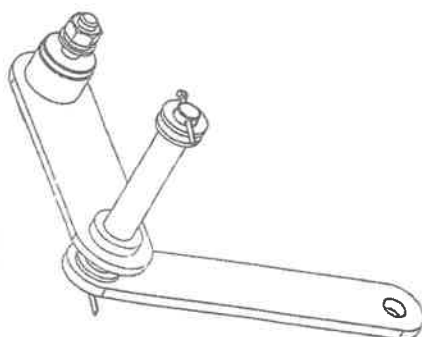
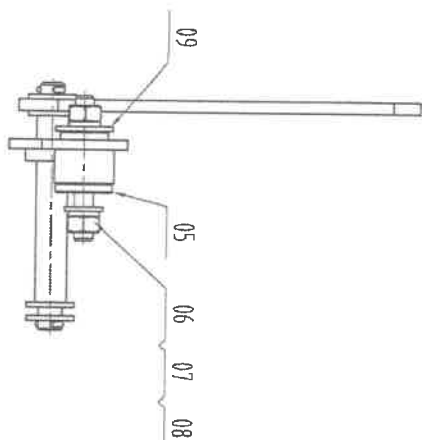
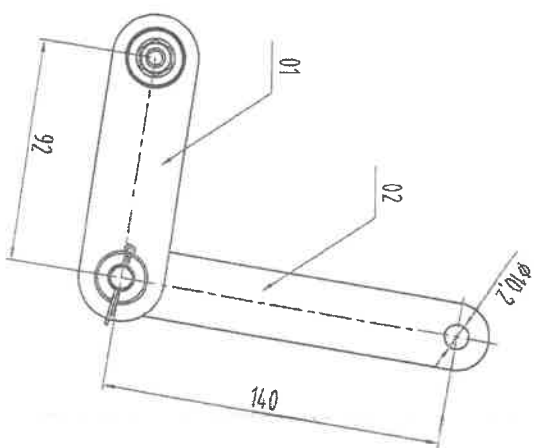




技术说明:

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	OK-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	OK-SGA01.1-1	连接压板	1	Q235B/4.0			
1	OK-SGA01.1.1	提臂焊接组件	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

焊接件

安全导向装置

OX-SGA01.1

年、月、日		签名	更改文件号	分区	页数	标记
			标准化	2020.04.29	钟佳乐	设计
						工艺
			批准	20.6.17	刘利	工艺

焊接件		重量	比例
阶段	标记		
			1:2
共 张		第	页

签章日期为最终实施日期(对应合同排产日期)

1
A3
一角 FIRST
图例



2

2021.04

1:1 正图

4

5

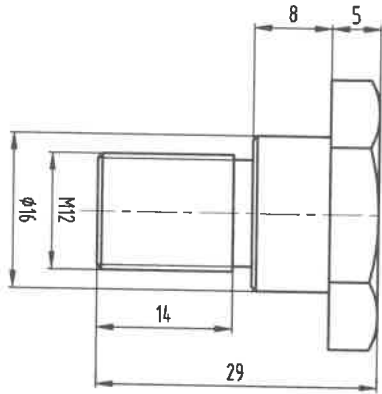
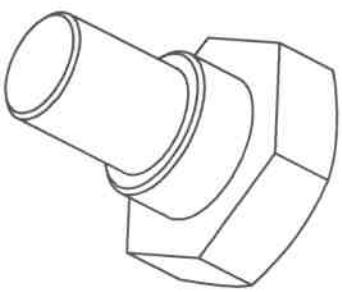
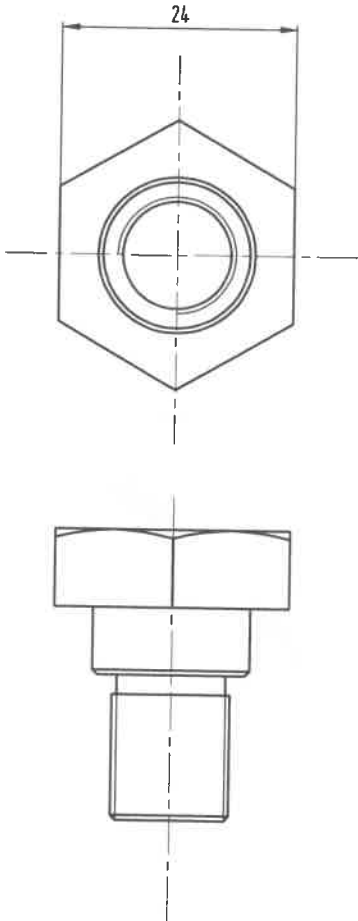
6

7

8

一般公差要求		成型加工		粗糙
GB/T 1804		>120	<=120	加工
线性尺寸	m	m	m	m
角度尺寸	c	c	c	m
形位公差	v	c	c	K
GB/T 1184		L	L	

其余
12.5
√



XOA4001AHN	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	数量	更改内容	更改人	日期	设计	校对	审核	日期	比例	共 1 页	第 1 页	CA号: CA-D2010021
										35#钢			杭州西奥电梯有限公司
										比例: 2:1			XOA4001AHN
										合格螺栓			

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



CA#: CA-D2010021

