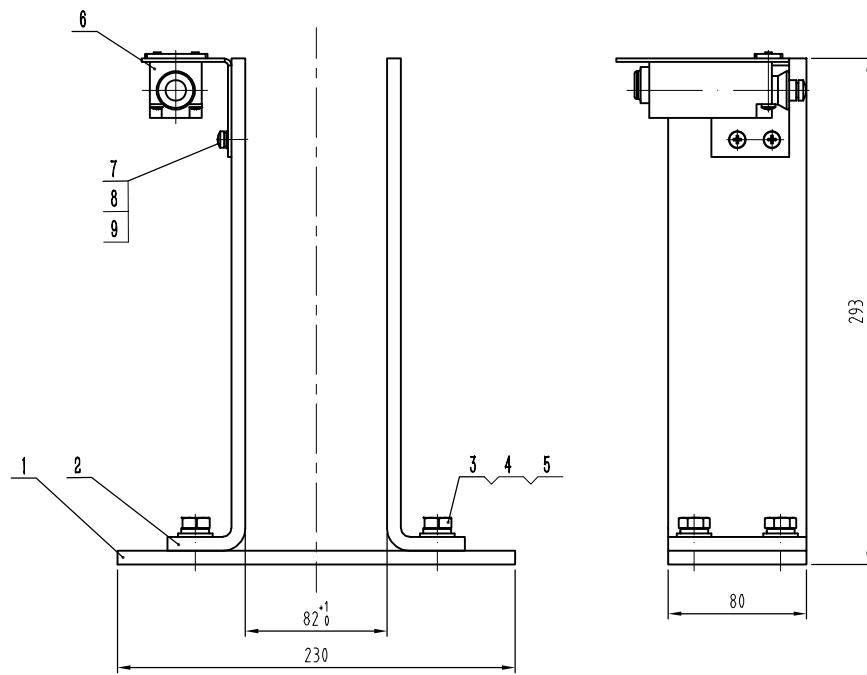


随机配发2-M12×110膨胀螺栓

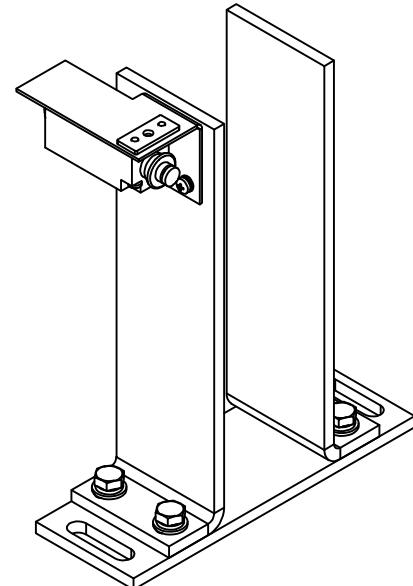
- 1、绳轮节径为Φ200，绳槽为Φ6；
  - 2、重块组件部分总重为 $31 \pm 1\text{KG}$ ,安装后需保证可沿支架上下灵活滑动；
  - 3、行程开关防护等级为IP67；
  - 4、重块表面为黑色，钣金件喷塑颜色根据生产指令。

3	JB/ZQ 4763		膨胀螺栓 M12X110		2						作为配件发货
2	X300HAC00		重块组件		1						
1	X300HAA00		安装底板组件		1						
序号	图 号		名 称		数 量	材 料			单 计	总 计	备注
						<b>AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			<b>张紧装置</b>		
标记	处数	分区	更改文件号(内容)	签名	年、月、日	<b>总装图</b>					
设计	周正	20210813	标准化								
审 核								1:3			
工 艺			批 准			<b>共 张 第 页</b>					



**技术说明:**

1、装配无松动，保证件2之间的距离，并和件1垂直无明显倾斜。



序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计 重 量	总 计 重 量	备注
9	GB/T 97.1	平垫圈 5	2				
8	GB/T 93	弹性垫圈 5	2				
7	GB/T 818	十字盘头螺钉 M5×10	2				
6	X300HAB00	开关组件	1	组件			
5	GB/T 93	弹性垫圈 10	4				
4	GB/T 97.1	平垫圈 10	4				
3	GB/T 5783	六角螺栓 M10×20	4				
2	X300HAA02	支架	2				
1	X300HAA01	底板	1				

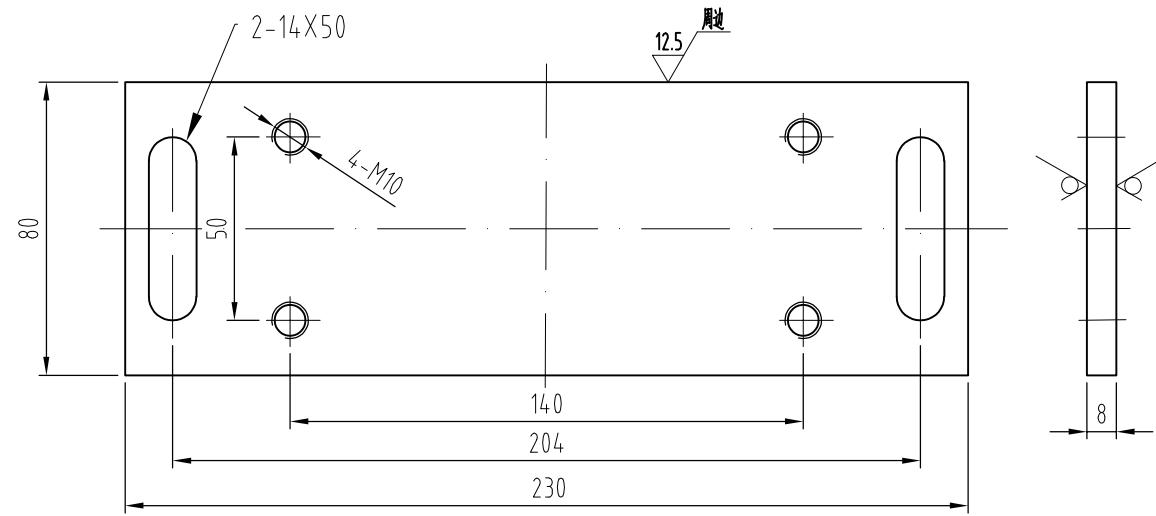
标记	处数	分区	更改文件号(内容)	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例
设计	周正	20210812	标准化						1:3
审核									
工艺			批准			共	张	第	页

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

**组件图**

**安装底板组件**

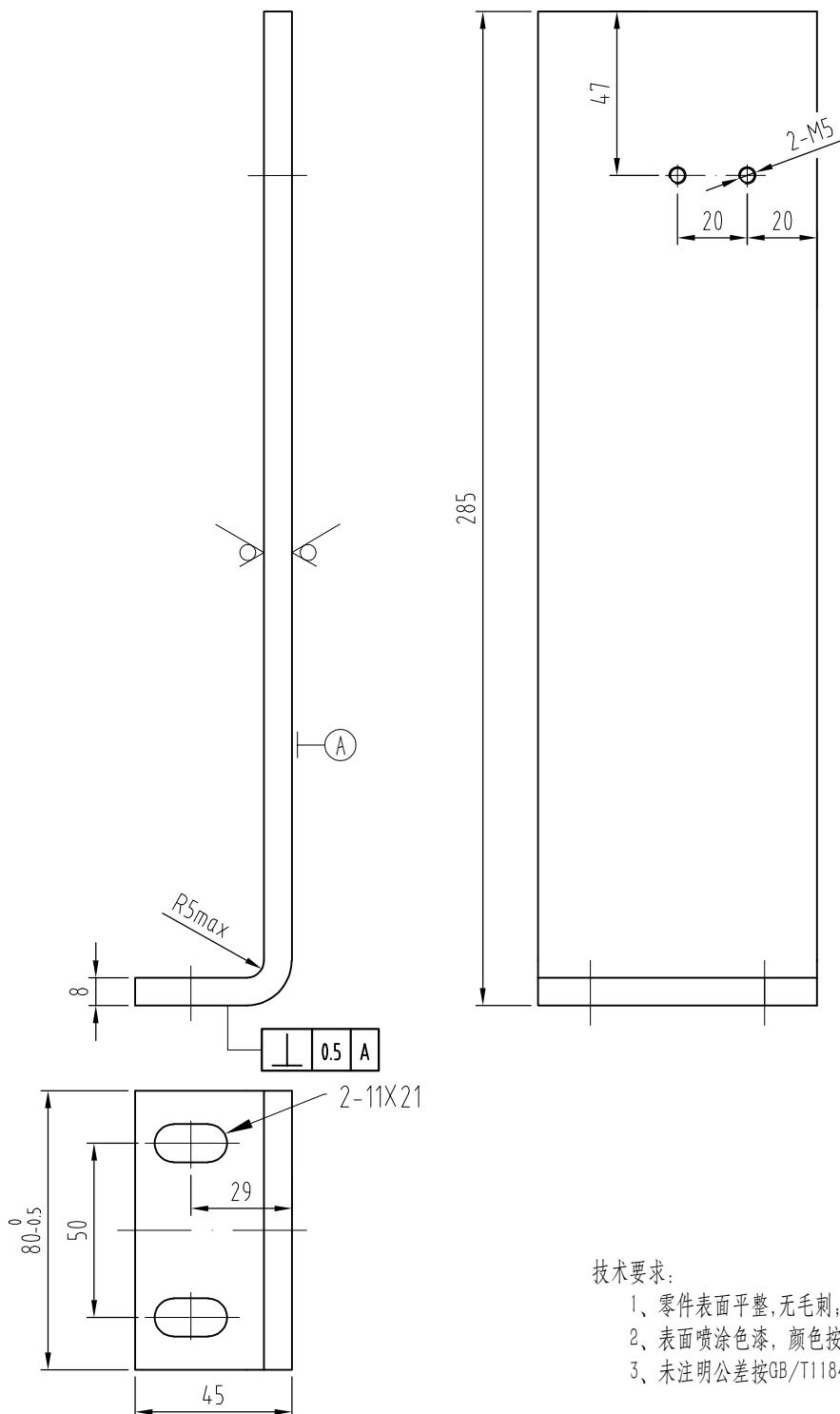
**X300HAA00**



技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、表面喷涂色漆,颜色按生产指令执行;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

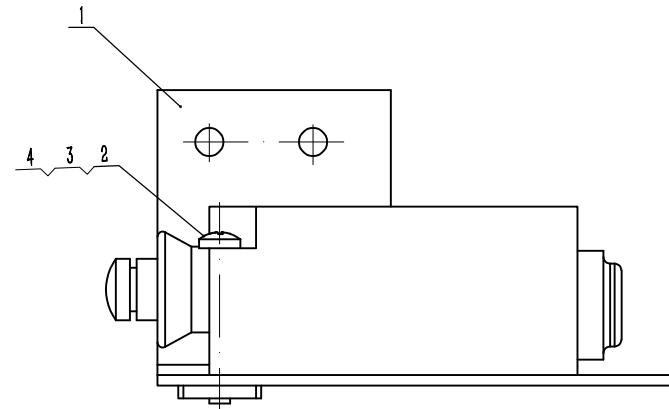
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/8			底板		
设计	周正	20210812	标准化			阶段	标记	重量	比例		
审核									1:2	X300HAA01	
工艺			批准					共	张	第	页



技术要求:

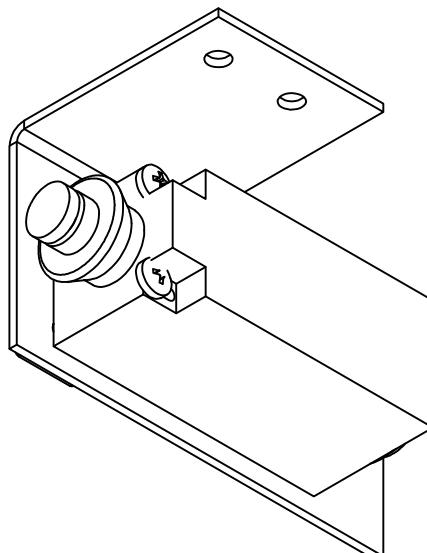
- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、表面喷涂色漆,颜色按生产指令执行;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

						<b>AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/8		
设计	周正	20210812	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			共   张   第   页		
						X300HAA02		



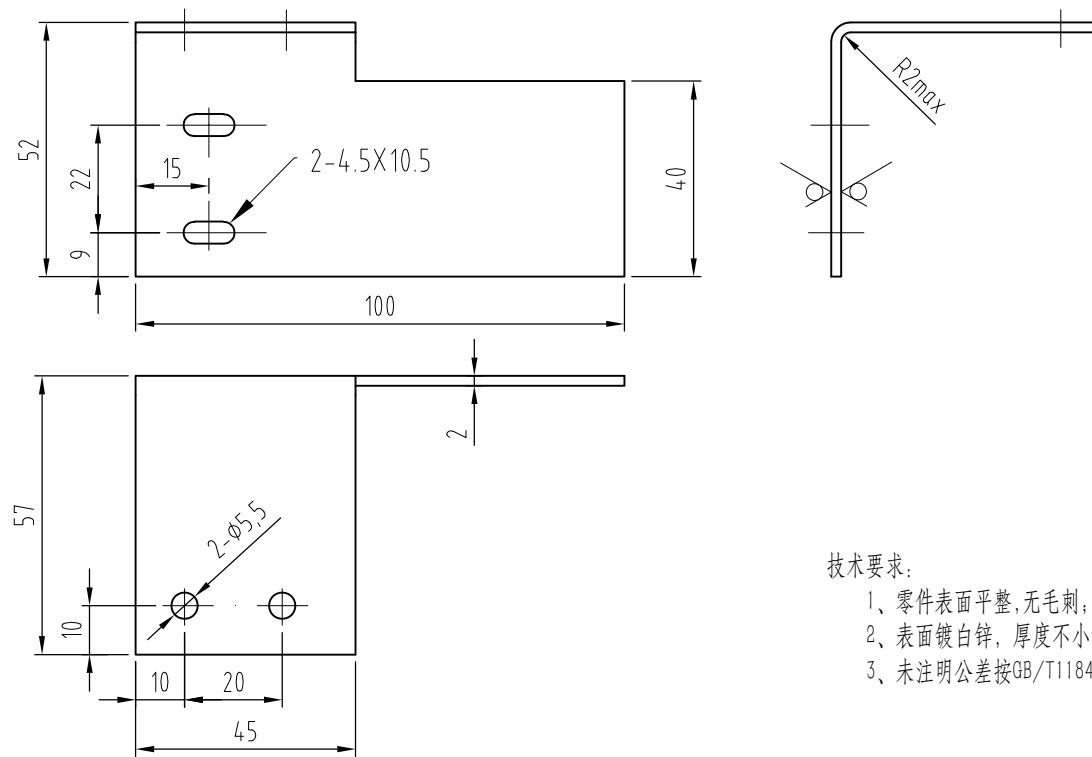
技术说明:

1、装配时注意开关方向，具体位置需根据整体使用情况进行调整。



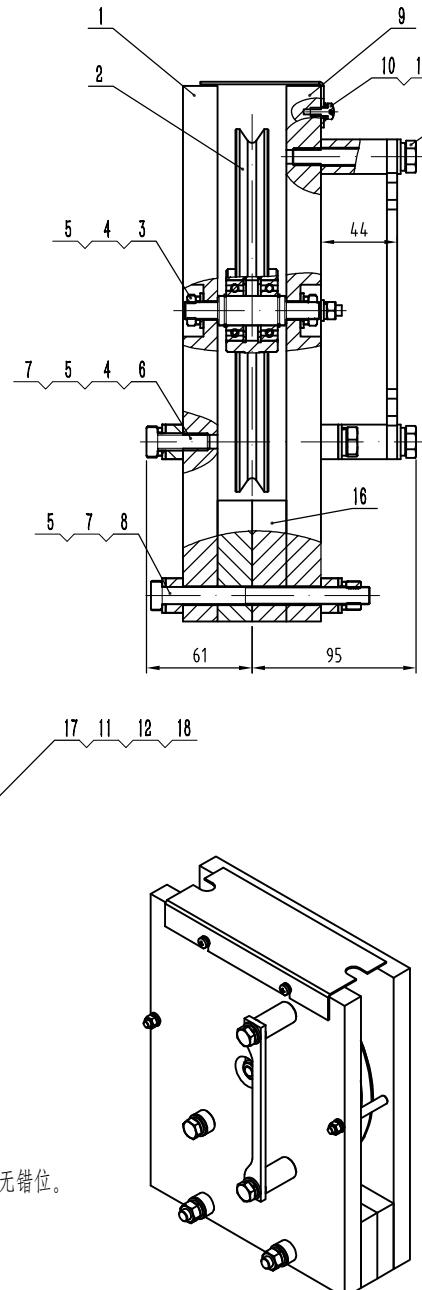
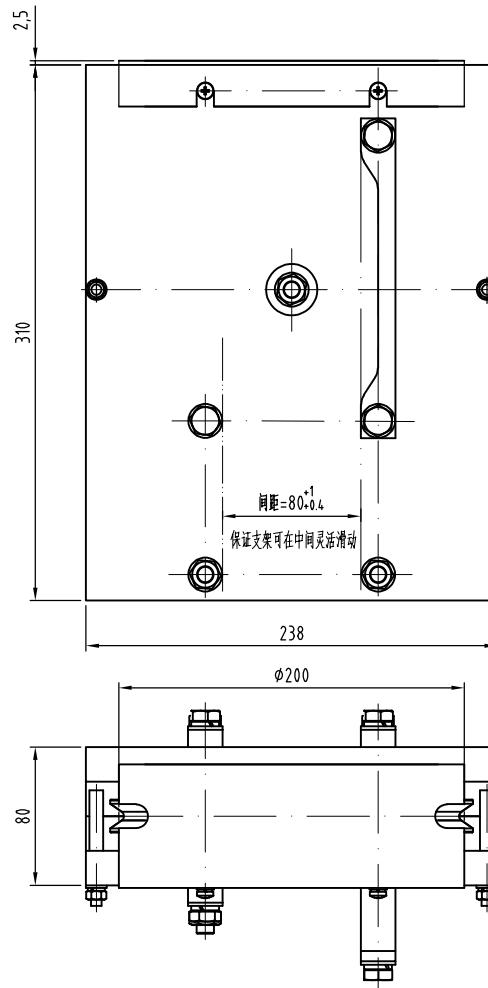
4	OH-210.4-2			螺纹板		1	Q235A				借用件
3	UKS			行程开关		1					
2	GB/T 818			十字盘头螺钉 M4×30		2					
1	X300HAB01			开关支架		1	Q235A				
序号	图 号			名 称		数 量	材 料		单 计	总 计	备 注
标记	处数	分区	更改文件号(内容)	签名	年、月、日						
设计	周正	20210812	标准化				阶 段	标 记	重 量	比 例	
审 核										1:1	
工 艺			批 准				共	张	第	页	X300HAB00

其余 12.5



#### 技术要求:

- 1、零件表面平整，无毛刺；
  - 2、表面镀锌，厚度不小于 $8\mu m$ ；
  - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。



序号	图号	名称	数量	材料	单计 重量	总计 重量	备注
19	X300HAC09	长导向套	2				
18	GB/T 6170	六角螺母 M6	2				
17	X300HAC08	挡绳杆	2				
16	X300HAC07	重块3	2				
15	X300HAC05	连杆	1				
14	GB/T 5780	六角螺栓 M10×65	2				
13	X300HAC04	防护罩	1				
12	GB/T 97.1	平垫圈 6	4				
11	GB/T 93	弹性垫圈 6	4				
10	GB/T 818	十字盘头螺钉 M6×8	2				
9	X300HAC03	重块2	1				
8	GB/T 5780	六角螺栓 M10×120	2				
7	X300HAC02	短导向套	7				
6	GB/T 5783	六角螺栓 M10×30	3				
5	GB/T 97.1	平垫圈 10	10				
4	GB/T 93	弹性垫圈 10	8				
3	GB/T 6172.1	六角薄螺母 M10	2				
2	X300HAD00	绳轮组件	1	组件			
1	X300HAC01	重块1	1				

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

组件图

重块组件

X300HAC00

标记 处数 分区 更改文件号(内容) 签名 年、月、日

设计 周正 20210812 标准化

审核

工艺

阶段标记 重量 比例

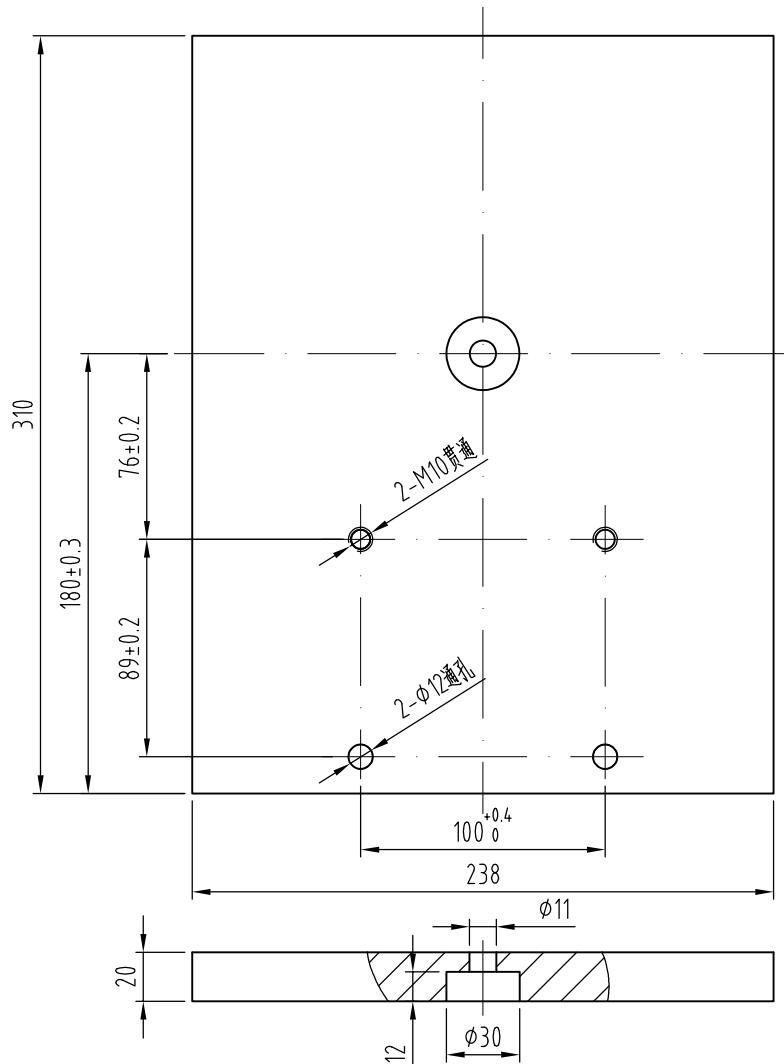
1:3

共 张 第 页

### 技术说明:

1、装配无松动，注意重块装配位置和方向，保证边缘对齐无错位。

孔及周边  $12.5\text{ mm}$   
其余



### 技术说明：

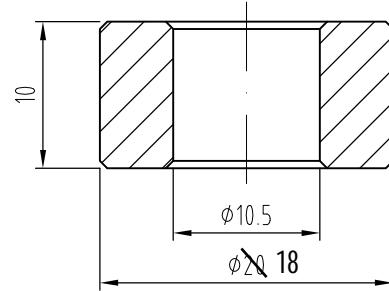
- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、螺纹孔两端倒角为C1；
- 3、表面喷漆处理，颜色为黑色。



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	Q235A/20			重块1
设计	周正	20210813	标准化			阶段	标记	重量	
审核								1.3	
工艺			批准			共 张 第 页			H300HAC01

孔及周边 12.5  
其余

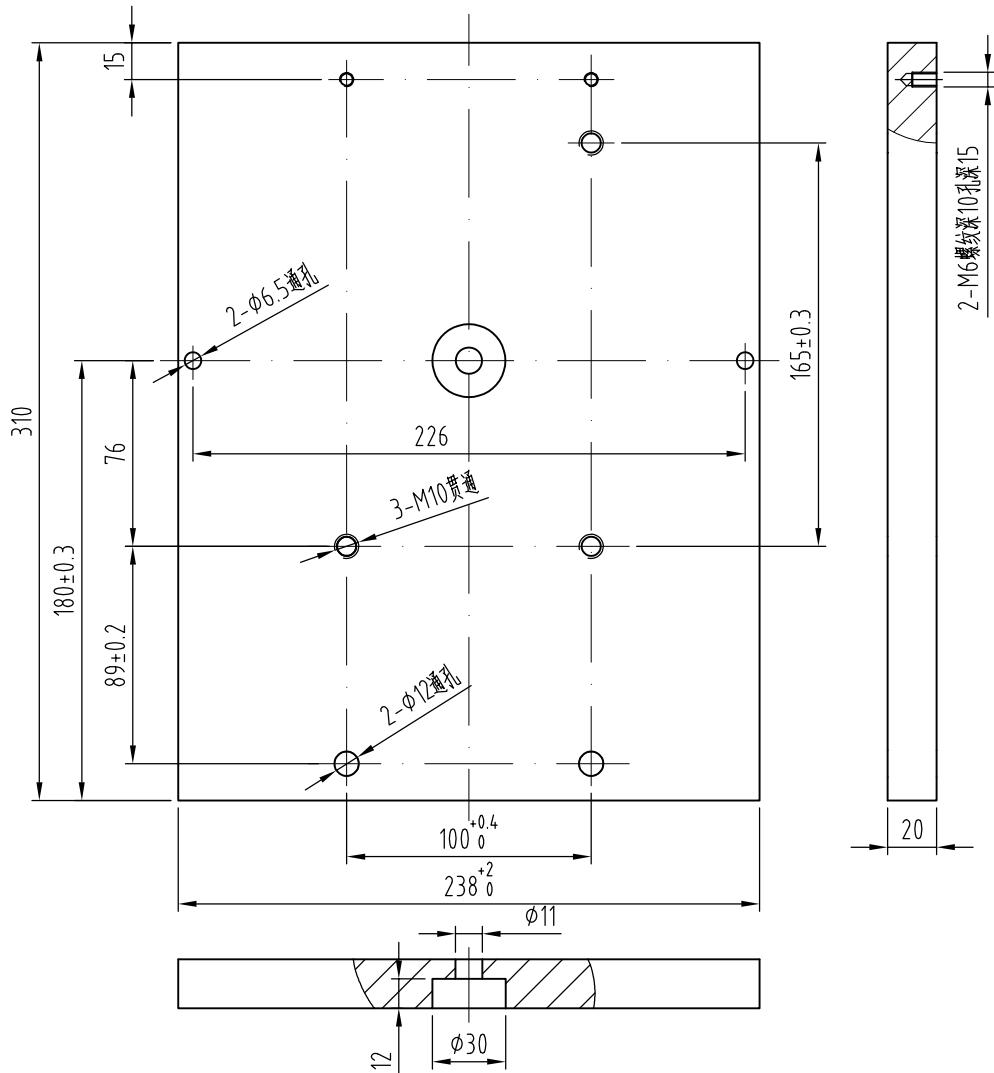


#### 技术要求:

- 1、零件表面平整，无飞边、毛刺，未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ；  
2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

							<b>AOEPU</b> ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	尼龙PA6	
设计	周正	20210812	标准化			阶段标记	重量
							比例
审核							2.1
工艺			批准			共      张      第      页	X300HAC02

孔及周边 12.5/  
其余



### 技术说明：

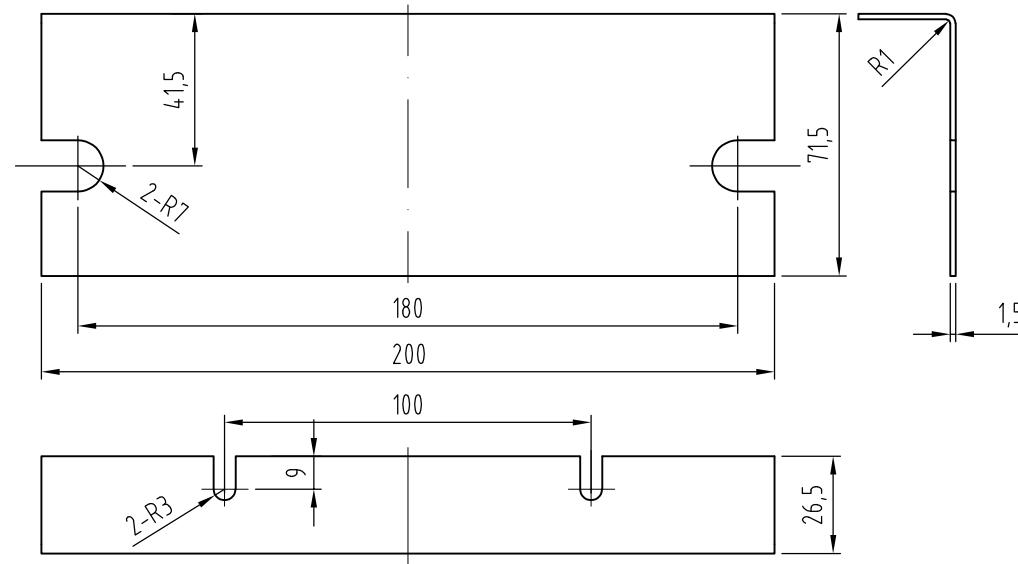
- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、螺纹孔两端倒角为C1；
- 3、表面喷漆处理，颜色为黑色。



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	Q235A/20			重块2
设计	周正	20210813	标准化			阶段	标记	重量	
审核								1.3	
工艺			批准			共 张 第 页			H300HAC03

孔及周边 12.5/ ✓  
其余 ✓

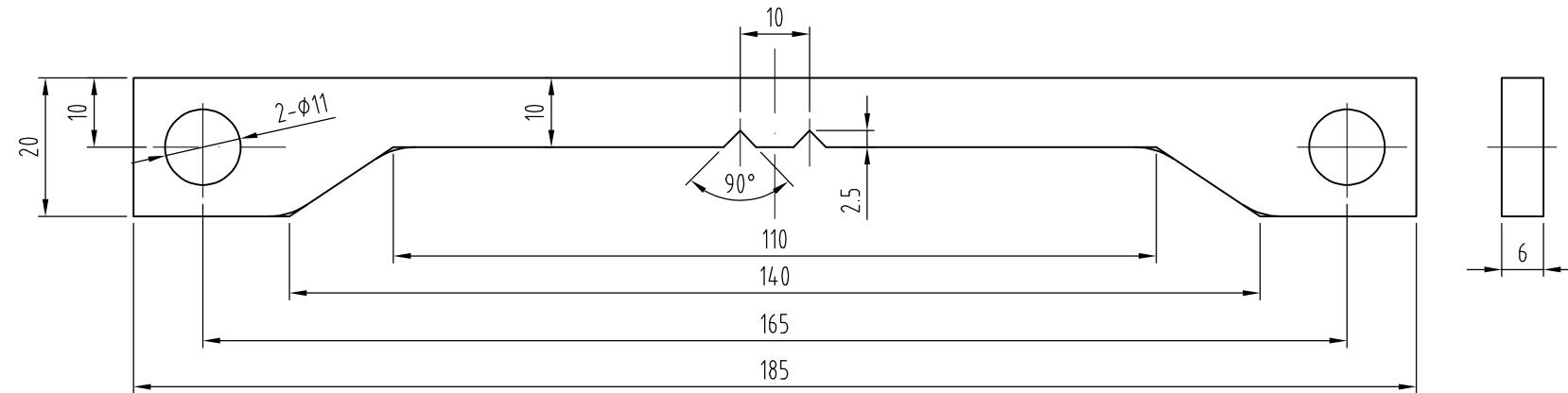


技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、表面喷涂色漆,颜色按生产指令执行;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/1.5			防护罩
设计	周正	20210812	标准化			阶段	标记	重量	
审核						1:2			X300HAC04
工艺			批准			共 张 第 页			

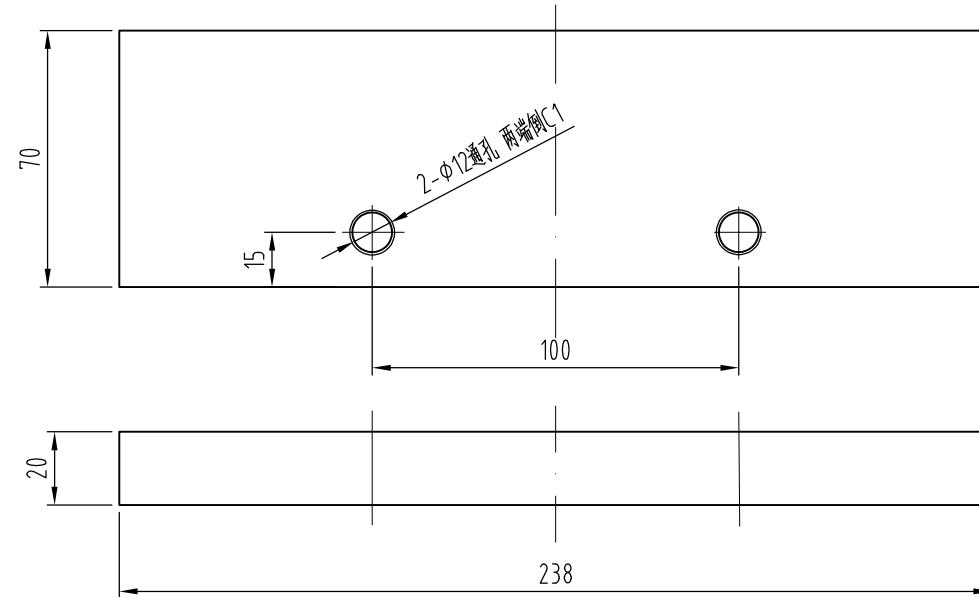
孔及周边 12.5  
其余



## 技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
  - 2、未注圆角为R10;
  - 3、表面镀白锌,厚度不小于 $8\mu\text{m}$ ;
  - 4、未注明公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行。

孔及周边  $12.5\triangledown$   
其余  $\checkmark$



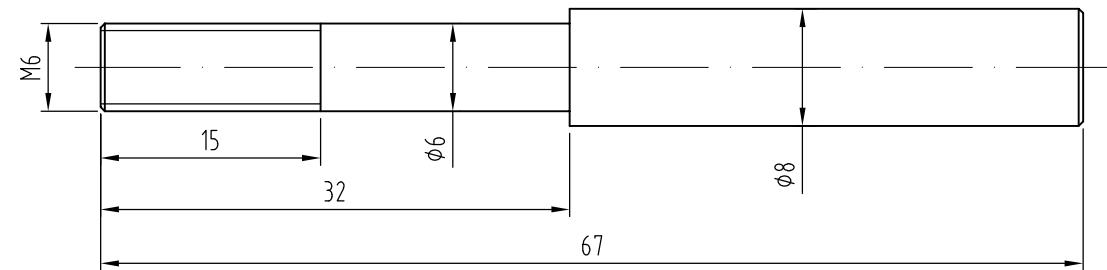
### 技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面喷漆处理，颜色为黑色。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/20			重块3
设计	周正	20210812	标准化			阶段	标记	重量	
审核						1:2			X300HAC07
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

孔及周边  $12.5\checkmark$

其余  $\checkmark$

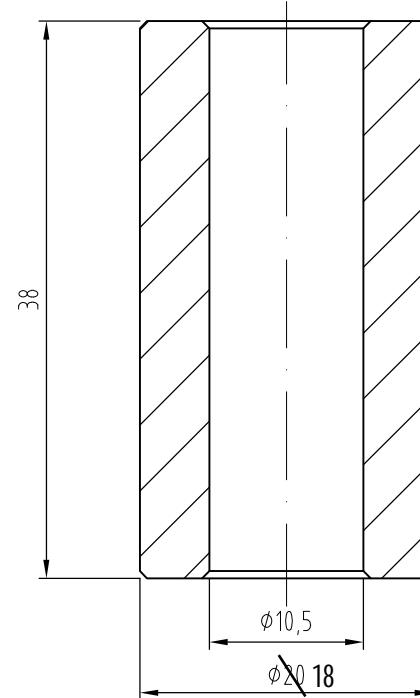


技术要求:

- 1、去尖角毛刺,未注倒角为C0.3~0.5;
- 2、表面镀锌,厚度不小于 $8 \mu m$ ;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235			挡绳杆
设计	周正	20210812	标准化			阶段	标记	重量	
审核								2:1	X300HAC08
工艺			批准			共	张	第	页

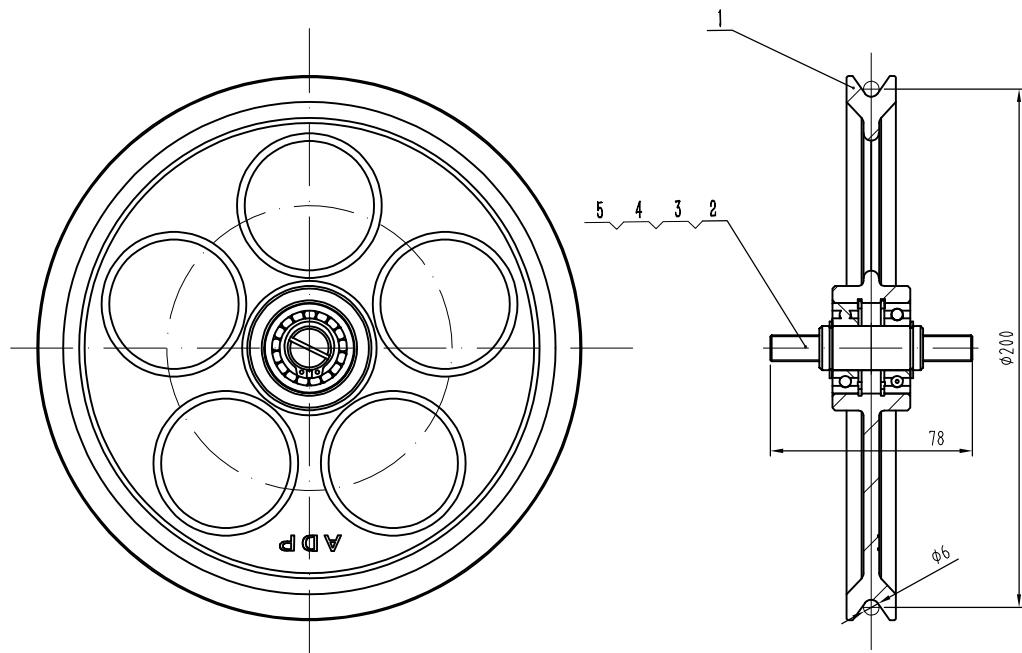
孔及周边 6.3 ✓  
其余 ✓



技术要求:

- 零件表面平整,无飞边、毛刺,未注倒角为 $0.5 \times 45$ ;
- 未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	尼龙PA6			长导向套
设计	周正	20210812	标准化			阶段	标记	重量	
审核						2:1			X300HAC09
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

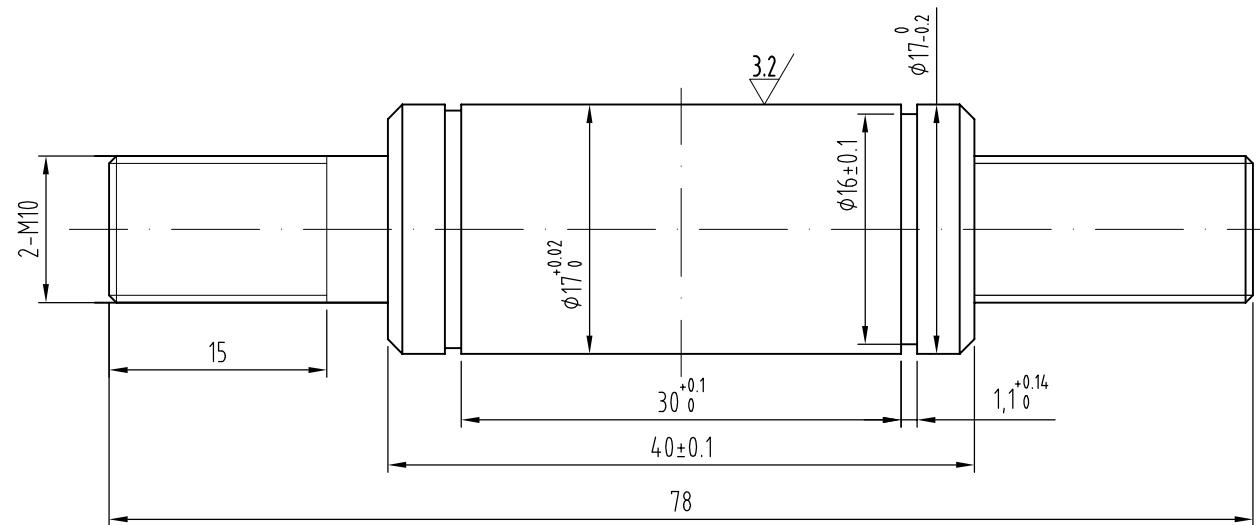


#### 技术要求:

- 1、件2与件1、件4采用压铆连接，铆接端面平整；
  - 2、本件匹配 $\Phi 6$ 钢丝绳使用；
  - 3、装配后要求转动灵活可靠，无摆晃和卡阻等现象。

5	GB/T 894.2			轴用弹性挡圈 17		2							
4	GB/T 276			深沟球轴承 6003		2							
3	GB/T 893.1			孔用弹性挡圈 35		2							
2	X300HAD01			主轴		1							
1	OX-300-1S200			绳轮体		1					借用件		
序号	图 号			名 称		数 量	材 料		单 计	总 计	备 注		
标记	处数	分区	更改文件号(内容)	签名	年、月、日		组件图			绳轮组件			
设计	周正	20210813	标准化									阶 段	标 记
审 核												1:2	
工 艺			批 准				共 张 第 页						X300HAD00

其余 6.3



### 技术说明：

- 1、边角去毛刺；
- 2、未注倒角C0.5；
- 3、表面发黑处理。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235			主轴
设计	周正	20210812	标准化			阶段	标记	重量	
审核									1:2
工艺			批准			共	张	第	X300HAD01