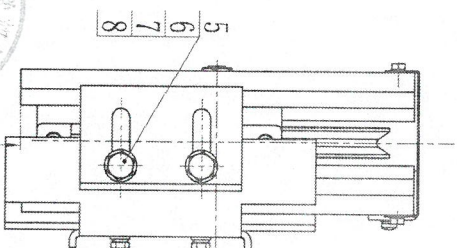
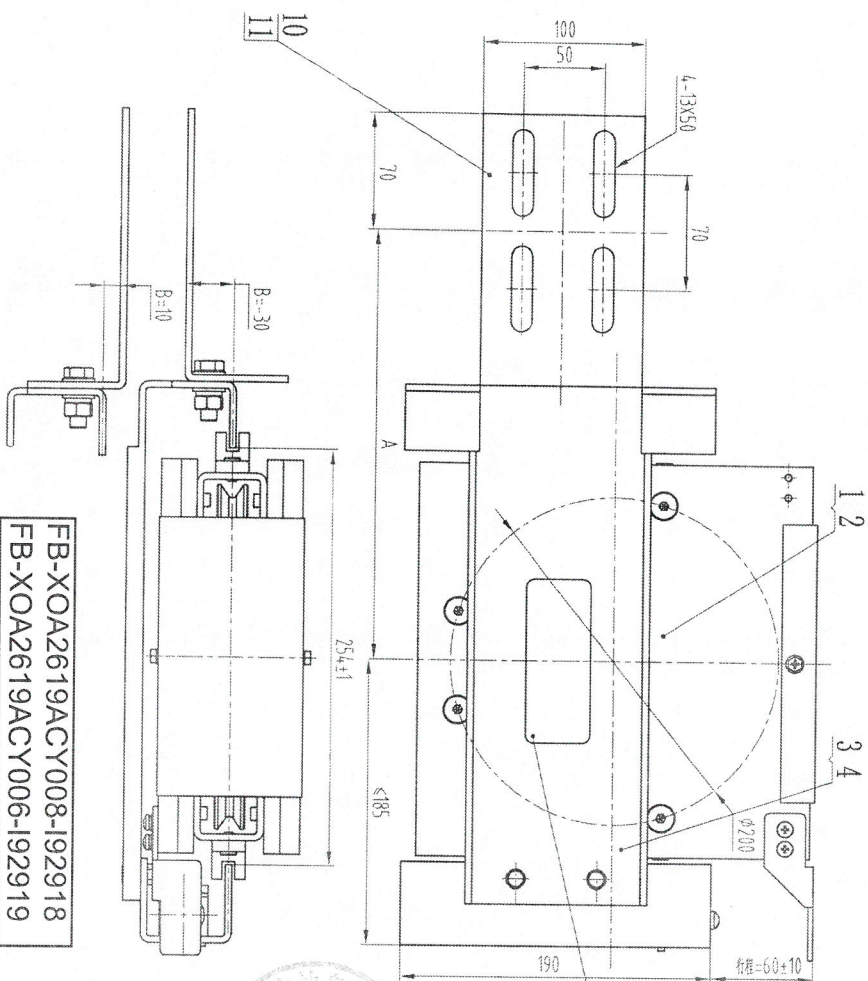


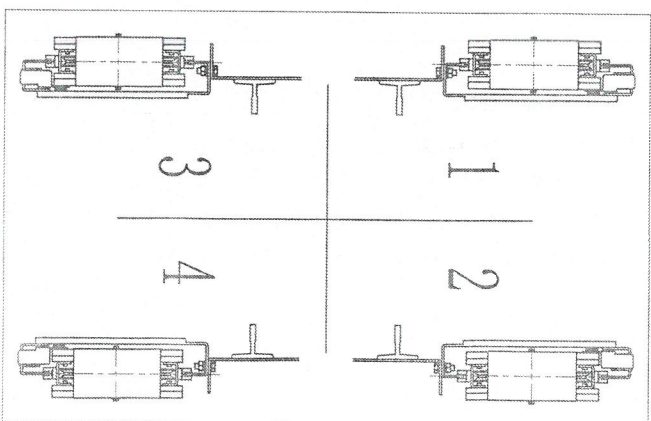
P-05	名称	DEF	型号	G号	材料	长度	备注	P-05	G01	G02	G03	G04
-01	螺栓	DWG	AX200/C13	G99				-01	1	1		
-02	螺栓	DWG	AX200/C13	G98				-02		1		1
-03	螺栓	DWG	AX200/C13	G84				-03	1	1		
-04	螺栓	DWG	AX200/C13	G83				-04			1	1
-05	六角块		GB/T 5783/M10X30					-05	2	2	2	2
-06	半垫圈		GB/T 97.1/10					-06	4	4	4	4
-07	垫圈		GB/T 93/10					-07	2	2	2	2
-08	六角螺母		GB/T 6170/M10					-08	2	2	2	2

POS	名称	DEF	型号	数量	材料	重量	备注
-09	底座	DWG	AX200.03	678			-09 1 1 1 1
-10	支座底座	DWG	AX200.03	680			-10 1 1 1 1
-11	连接板	DWG	AX200.03	679		A-330	-11 1 1 1 1

身份证号	姓名
AX200V013601	XOA2619AC/006
AX200V013602	XOA2619AC/007
AX200V013603	XOA2619AC/008
AX200V013604	XOA2619AC/009



象限分布图



技术要求

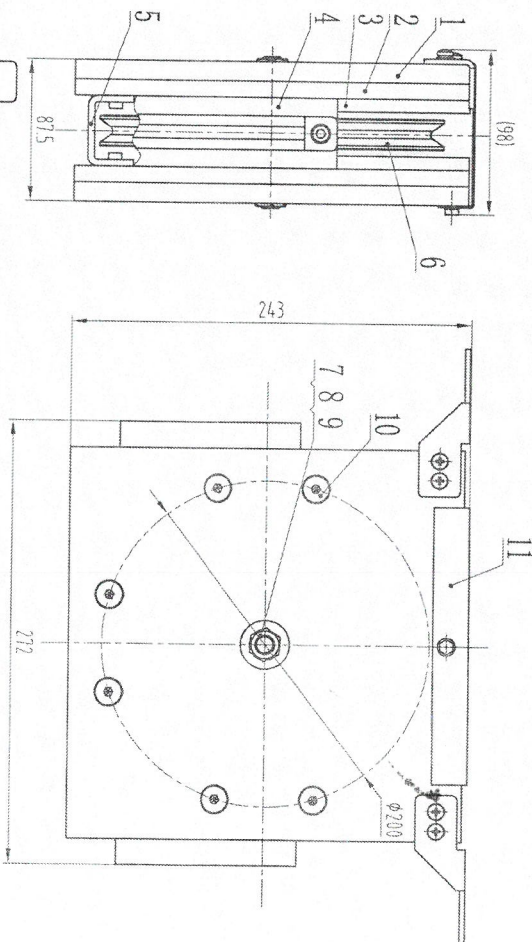
- 1 本产品为杭州西庚定制，图示为1、4象限；
- 2 本产品张紧重量为25kg，绳结节圆 $\phi 200$ ，适用于 $\phi 63$ 钢丝绳；
- 3 现场安装需牢固可靠，重块上下滑动顺畅无卡阻，重块底部离地垂直尺寸 $80 \pm 10\text{mm}$ ；
- 4 开关安装位置现场可调节，要求能有效的触发开关。

采用25kg无重锤涨紧装置, 导轨导向面宽度8mm

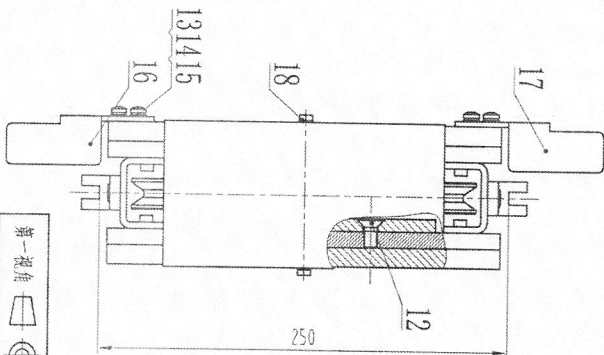
FB-XOA2619ACY008-192918
FB-XOA2619ACY006-192919

[illegible]

POS	名称	DEF	图号	数量	材料	备注	POS	数量	材料
-01	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G95		-01	2	G95
-02	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G94		-02	2	G94
-03	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G93		-03	2	G93
-04	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G96		-04	2	G96
-05	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G90		-05	2	G90
-06	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-06	2	G97
-07	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-07	2	G97
-08	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-08	2	G97
-09	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-09	2	G97
-10	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-10	2	G97
-11	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-11	2	G97
-12	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-12	2	G97
-13	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-13	2	G97
-14	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-14	2	G97
-15	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-15	2	G97
-16	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-16	2	G97
-17	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-17	2	G97
-18	螺栓M5	DWG	AX200C013	2	G97		-18	2	G97

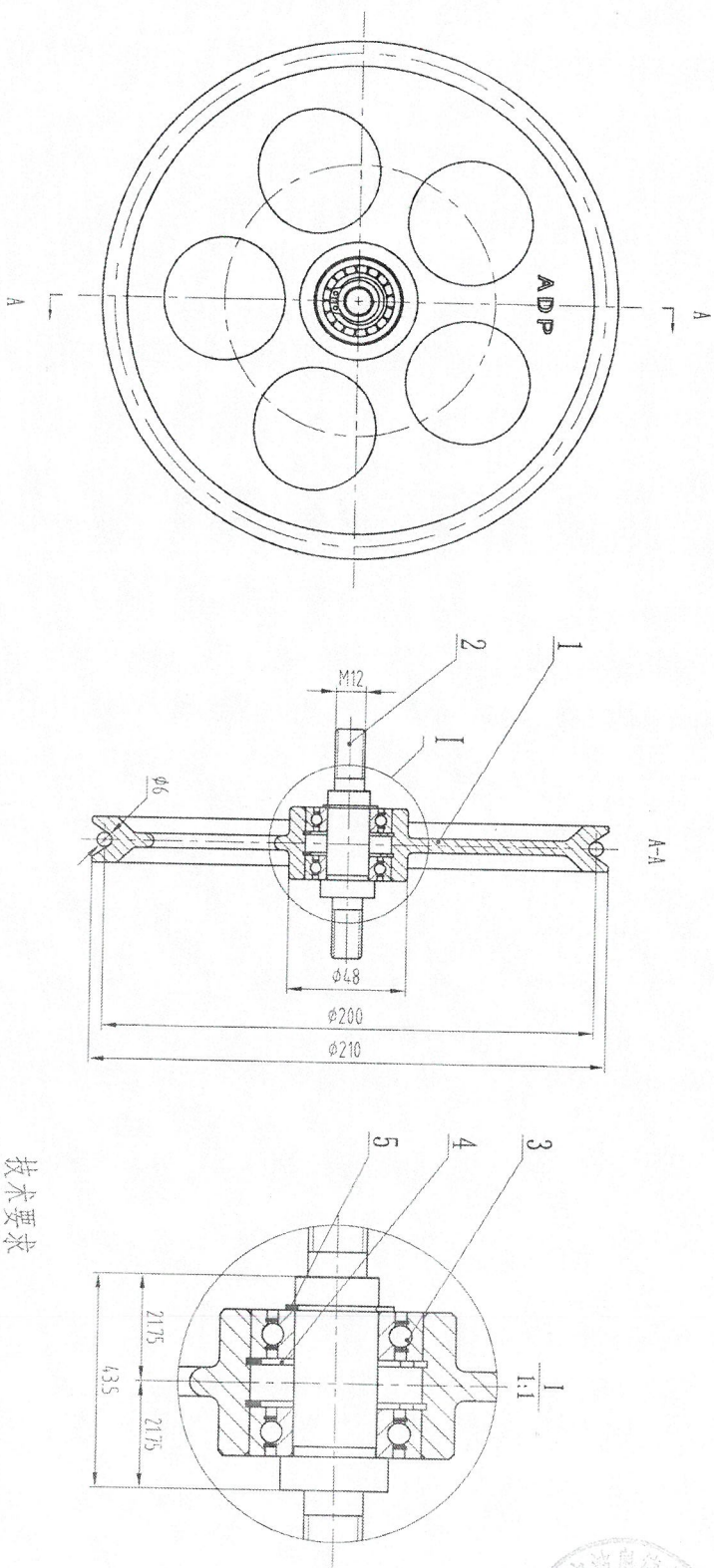


技术要求
1 装配符合工艺要求, 绳轮转动灵活, 无卡滞异响;
2 螺栓安装牢固可靠。



标记	次数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准	第 1 张	共 1 张	AX200C013
第一视角 关键特性 实施日期 设计 审核 批准 阶段标记 重量 比例 重块组件									

POS	名称	DEF	型号	G值	材料	温度	备注	POS
-01	温度传感器	DWG	DX-300-1	G01			备附件	-01
-02	主轴	DWG	AX200/013	G85				-02
-03	润滑油泵		6003-285/G8/T 276					-03
-04	花键轴套		GB/T 893/35					-04
-05	轴衬套圈		GB/T 894/17					-05



技术要求

										第一视角						关键日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
										CC		关键特性													
										设计		李旺生		2024.11.18		标准化									
										审核		何自东		2024.11.18											
										工艺															
										签名															
										年月日															
备注										欠数															
更改内容																									
绳轮组件																									
AX2000C013																									

工艺

审核
2020.11.18

设计
2020.11.18
标准化

批准
2020.11.18
第 1 张 共 1 张

AX200C013

连接支架组件

CC 关键特性

第一视角

实施日期

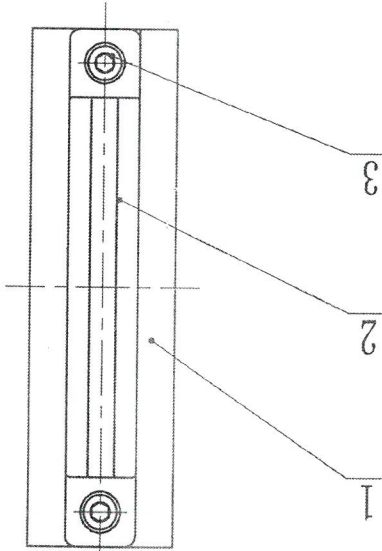
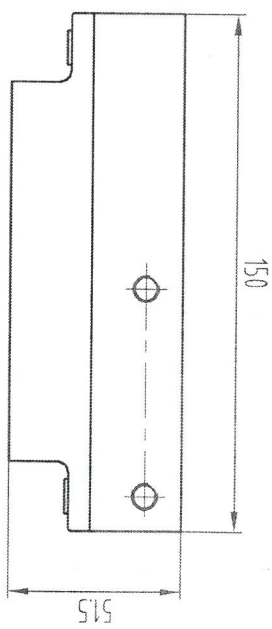
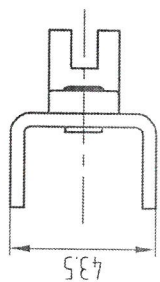
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
宁波奥德普电梯部件有限公司

标记	处数	更改内容	签名	年月日

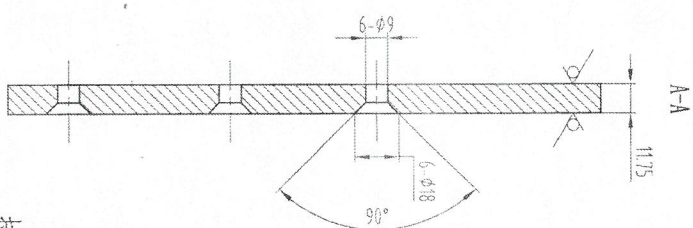


技术要求

装配符合工艺要求, 螺栓安装牢固可靠。



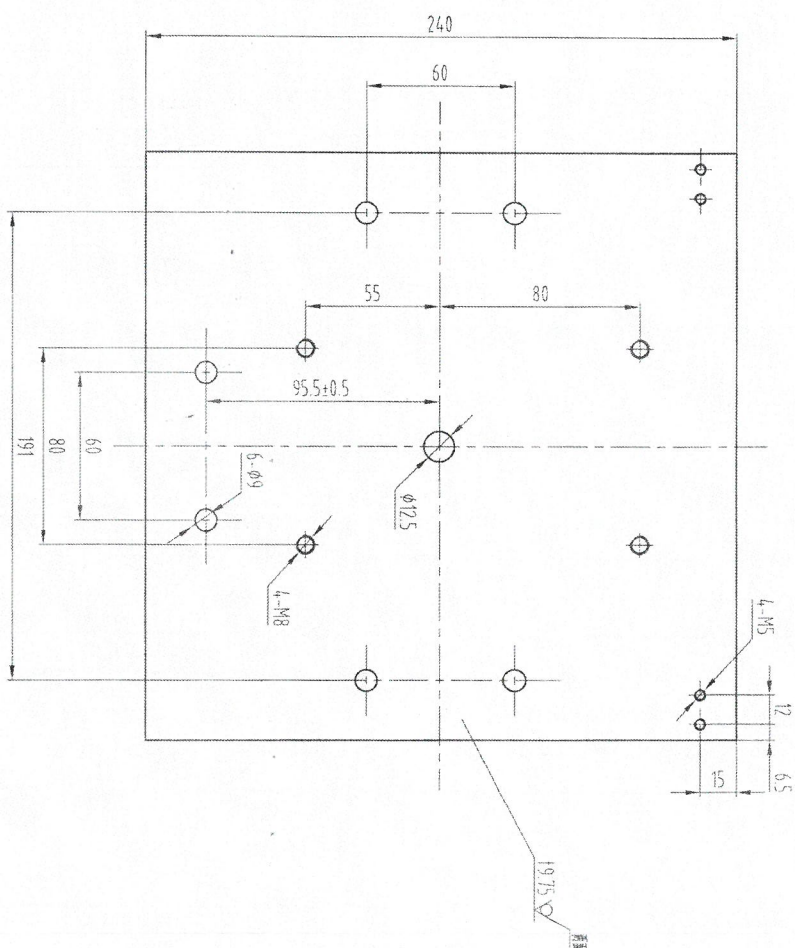
名称	图号	材料	备注	备注	图号	材料	备注	备注	图号	材料	备注	备注
连接支架1	DWG	AX200C013	G91	-01	1				-01	1		
导向靴衬	DWG	AX200C013	G92	-02	1				-02	1		
内六角圆柱头螺钉		GB/T 70.1/M6x8		-03	2				-03	2		



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷漆处理，颜色为黑色；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

第一视角				审核日期 2009.11.26		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO MODETU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
(CC) 关键特性		设计 李锐		24.11.26		钢板 11.75/Q235B	
审核 李锐		标准化		1:2		配重板 a	
工艺		批准 2009.11.26		第 1 张 共 1 张		AX2000C13	

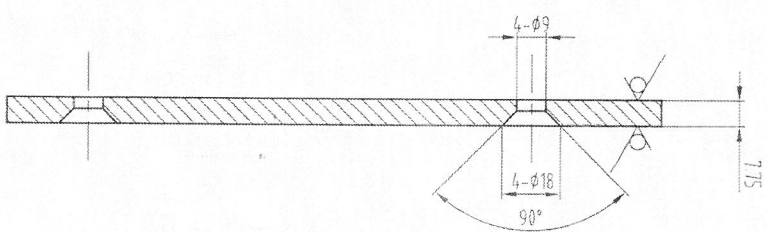


125
其A

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷漆处理, 颜色为黑色;
- 3 未注公差按 ADP-QC-JS01-2021 未注公差标准执行。

第一视角				安装日期	
CC 关键特性					
设计		李斌		24.11.26	
审核		李斌		2024.11.26	
工艺					
批准		李斌		2024.11.26	
第 1 张		共 1 张		AX2000C13	

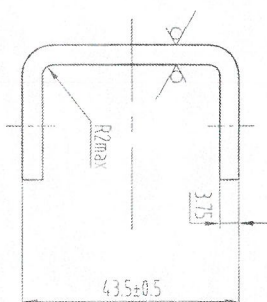
125



- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷塑处理, 颜色为黑色;
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

第一视角  实施日期										CC 关键特征 设计 李民强 24.11.18 审核 李民强 2009.11.18 工艺									
钢板 7.75/Q235B 阶段标记 重量 比例										批准 12/2/2009/11.18 批注									
第 1 张 共 1 张 AX200C013										配重板 c 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									

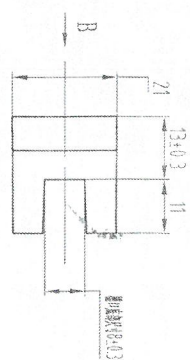
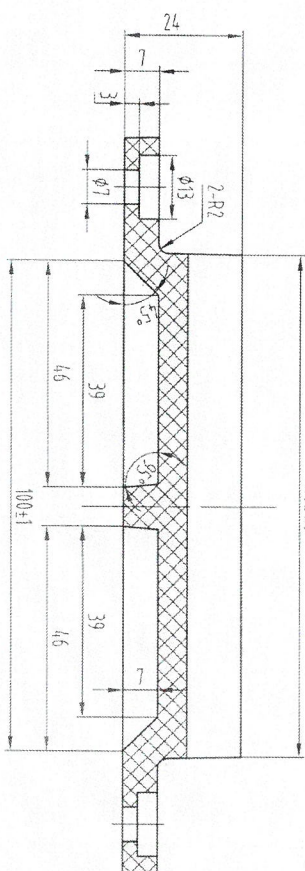
合 125 共 5



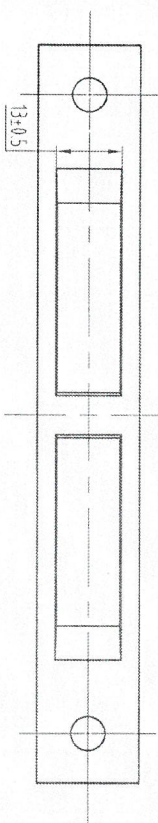
- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定;
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

图幅: A3 Ver 1.4

图幅: A3 Ver 1.4

 103 ± 0.5 

B



技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 端面有约 $0.5^{\circ} \sim 2^{\circ}$ 的拔模斜度;
- 3 未注尺寸公差 ± 0.3 。

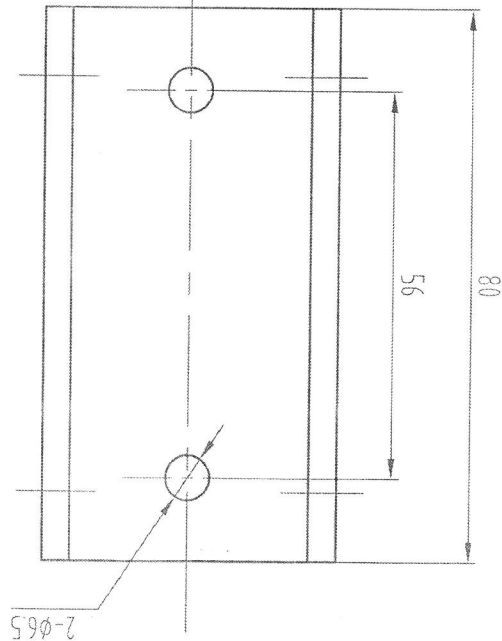
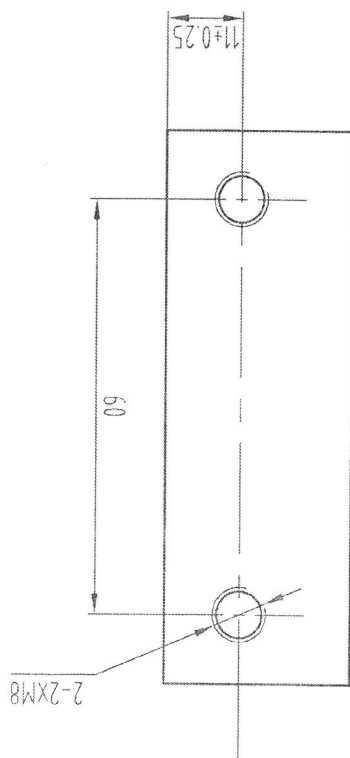
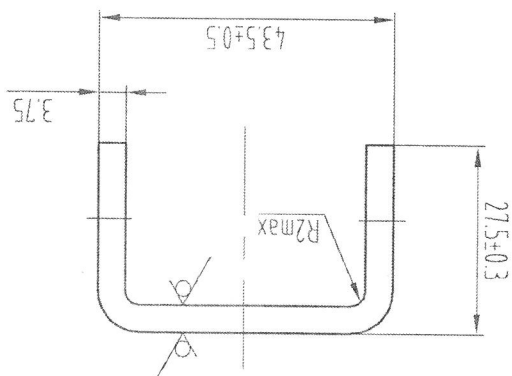
[illegible]

第一视角		关键特性		CC																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
		实施日期																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
设计	李强	24.11.25	标准化																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</

标记	处数	更改内容	签名	年月日	差标准执行。
					ADP-QC-JS01-2021未注公
					3 未注公差按
					生产指令确定;
					2 表面喷漆处理, 颜色按
					1 去锐角毛刺, 表面平整;

技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整;
2 表面喷漆处理, 颜色按
生产指令确定;
3 未注公差按
ADP-QC-JS01-2021未注公
差标准执行。



工艺	审核	设计	批准	第 1 张 共 1 张				AX200C013
				1:1				
关键特性		2011.18	标准化	阶段标记		重量	比例	开关打板
第一视角		实施日期	钢板 2.75/Q235B					
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.								
宁波奥德普电梯部件有限公司								
AODEPU								
技术部								
更改内容								
处数								
标记								
签名								
年月日								



制作方式	AX200C013
加工制作	G89
成条制作	G88

- 技术要求
- 1 去锐角毛刺, 未注圆角R3, 未注折弯内角
 - 2 表面电镀白锌处理;
 - 3 未注公差按
 - 4 本件分左右件, 图示为右件, 左件对称制

公差标准执行:

ADP-QC-JS01-2021未注

3 未注公差按

2 表面电镀白锌处理;

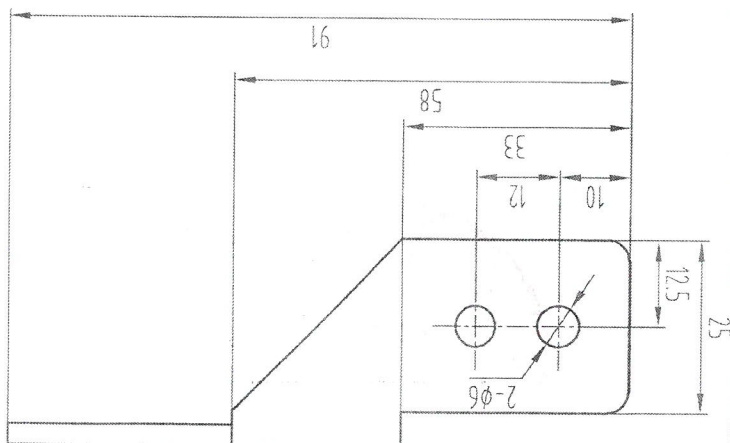
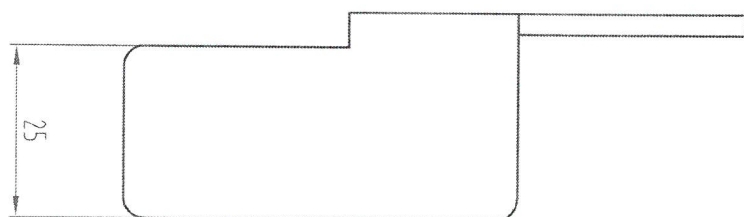
角R3, 未注折弯内角

1 去锐角毛刺, 未注圆

其余12.5

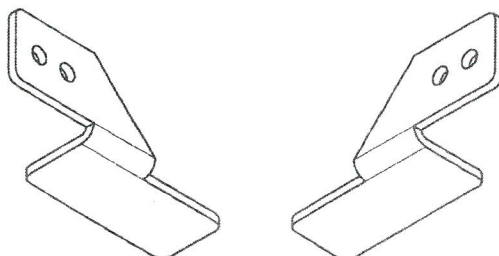
30

2.75



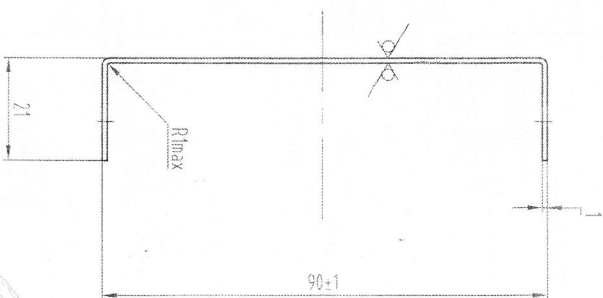
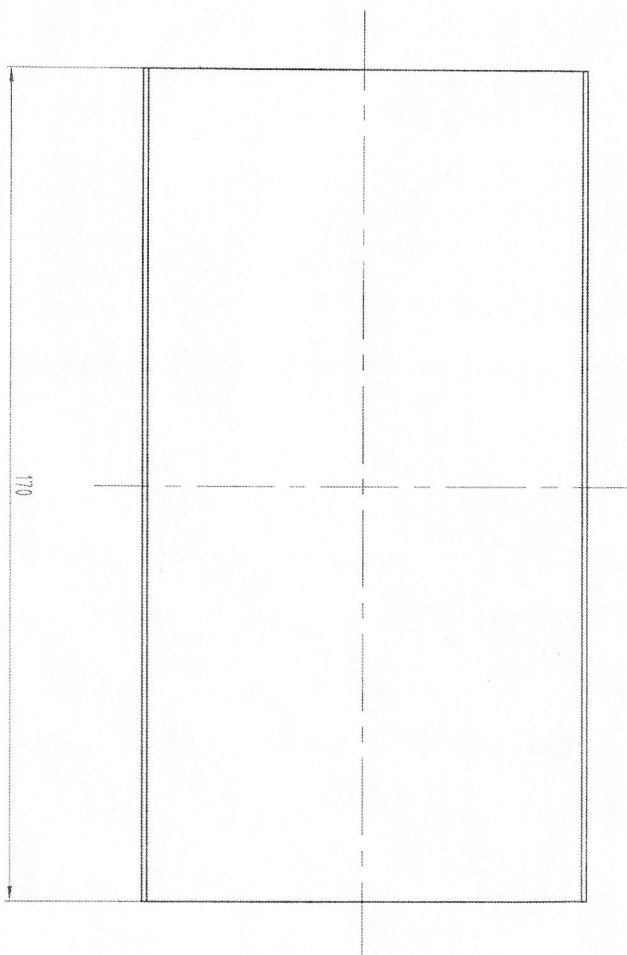
对称件 (G88)

此零件 (G89)



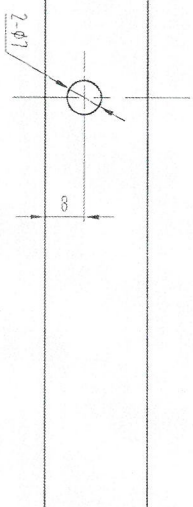
AX200C013686

125



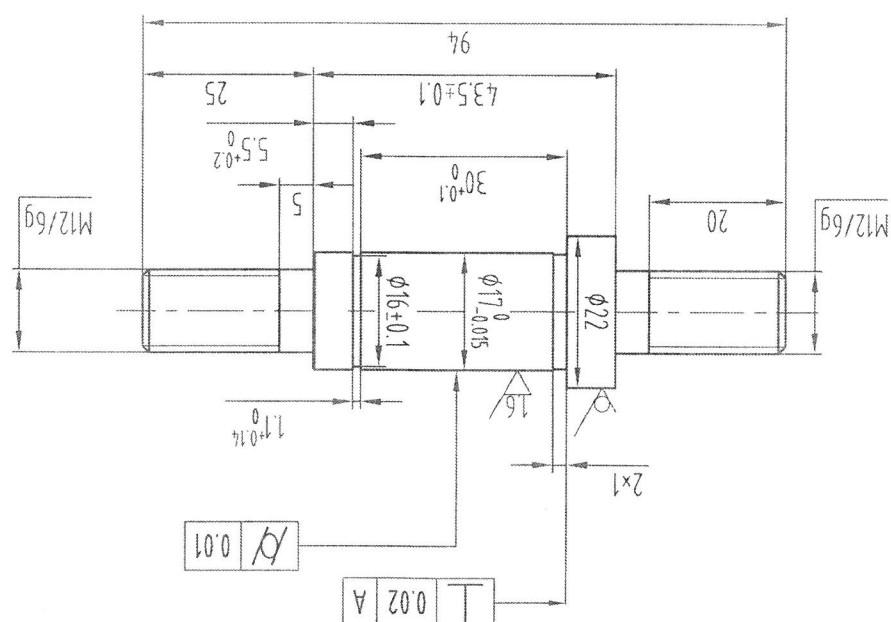
技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定;
- 3 未注公差按: ADI-QC-JS01-2021 未注公差标准执行。

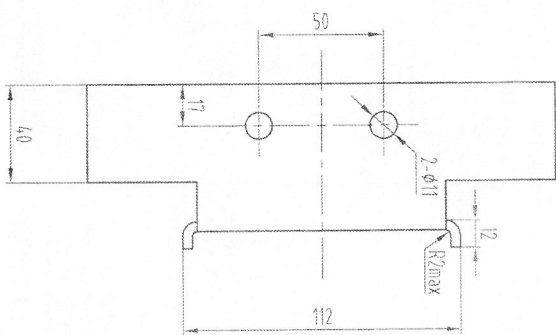
[illegible]

第一视角		关键特性		CC	
		实施日期 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记	处数	更改内容		签名	年月日

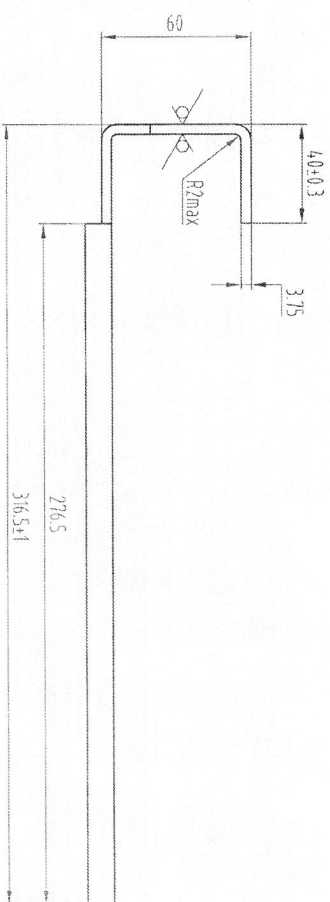
技术要求



A125 其六



- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面预塑处理, 颜色按生产指令确定;
- 3 未注公差按 ABB-QC-JS01-2021 未注公差标准执行。

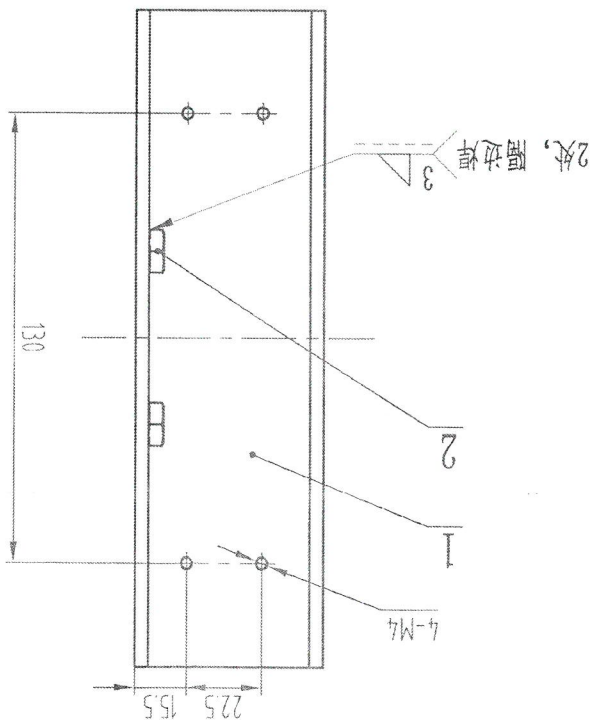
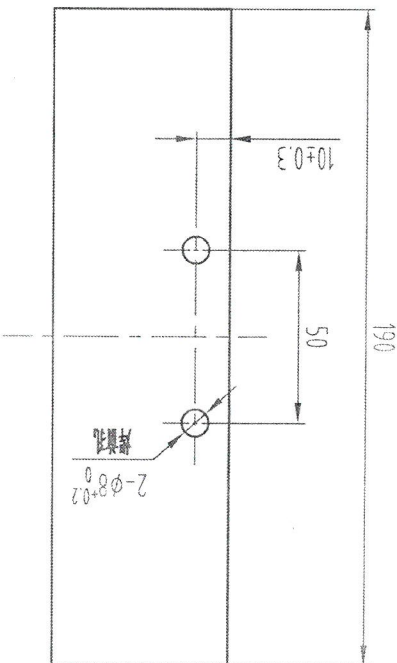
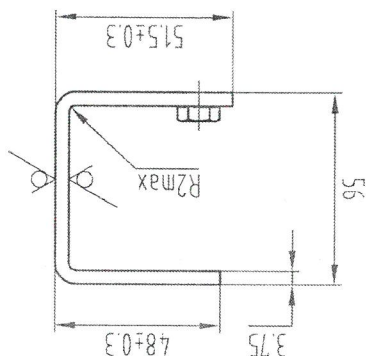


图号: A3 Ver 1.4																																							
图名: 左支架																																							
<table><tr><td colspan="4">第一视角</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">投影日期</td></tr><tr><td colspan="4">关键特性</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr></table>										第一视角						投影日期		关键特性																					
第一视角						投影日期																																	
关键特性																																							
<table><tr><td colspan="4">钢板 3.75/0235B</td><td colspan="2">阶段标记</td><td colspan="2">重量</td><td colspan="2">比例</td></tr><tr><td colspan="4"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">1:2</td></tr><tr><td colspan="4">第 1 张</td><td colspan="2">共 1 张</td><td colspan="4"></td></tr></table>										钢板 3.75/0235B				阶段标记		重量		比例										1:2		第 1 张				共 1 张					
钢板 3.75/0235B				阶段标记		重量		比例																															
								1:2																															
第 1 张				共 1 张																																			
更改内容																																							
签名																																							
年月日																																							
工艺																																							
批准																																							
设计 李民强 24.11.26 标准化																																							
审核 李民强 2024.11.26																																							
批准 2024.11.26																																							

图幅: A4 Ver. 1.4

工艺	审核	设计	批准	1/22号 2024.11.26	第 1 张	共 1 张	AX200C013
CC	关键特性	24.11.26	标准化	钢版 3.75/Q235B	阶段标记	重量	比例
第一视角	实施日期	NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					

标记	处数	更改内容	签名	年月日



技术要求

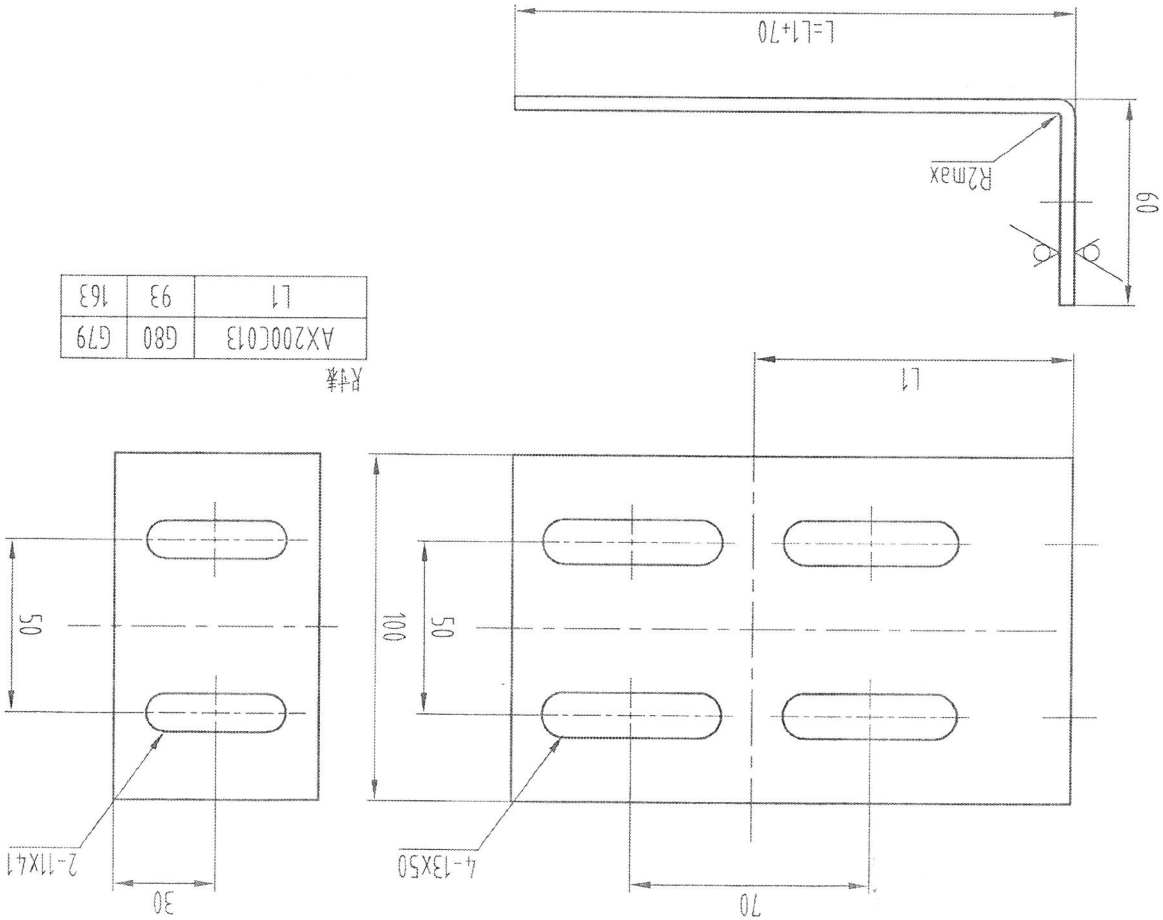
- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣;
- 3 表面喷漆处理, 颜色由生产指令确定;
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

名称	图号	材料	备注	备注	图号	名称
DEF	AX200C013	G80	见本图	-01	1	名称
-02	GB/T 13681/M6			-02	2	名称

工艺	审核	设计	批准	2024.11.18		第 1 张 共 1 张		AX200C013
		2024.11.18		2024.11.18		1:2		安装底板
		2024.11.18		2024.11.18		1:2		
关键特性		标准化		阶段标记		重量 比例		钢板 3.75/Q235B
第一视角		实施日期		重量 比例		重量 比例		
CC		实施日期		重量 比例		重量 比例		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
第一视角		实施日期		重量 比例		重量 比例		
标记	处数	更改内容		签名	年月日			

技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷漆处理, 颜色按生产指令确定;
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

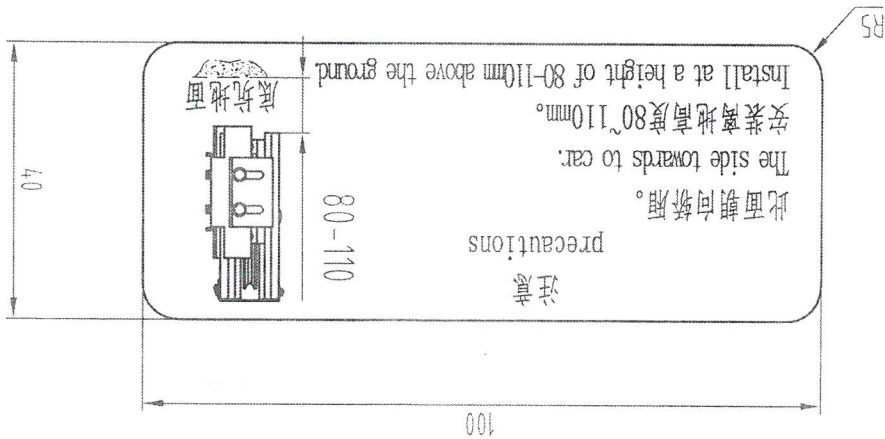


AX200C013	工艺		审核		批准		第 1 张		共 1 张		
			2022.11.18						1:1		
贴纸	设计		24.11.18		标准化		不干胶贴纸		阶段标记		
	重量		比例								
第一视角		关键特性									
失效日期		CC									
宁波奥德普电梯部件有限公司		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
AODEPU											
更改内容		签名		年月日							

技术要求:

1、本件采用印刷成型, 黄底红字;

2、背面均匀涂抹不干胶, 随用随贴, 使用时注意无破损及起皱纹等现象。



AX200C013G78