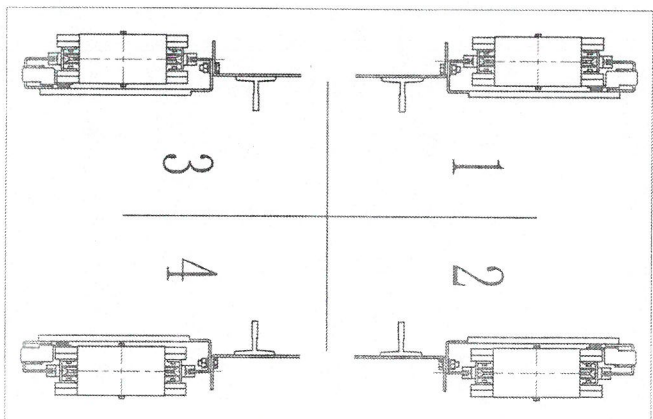
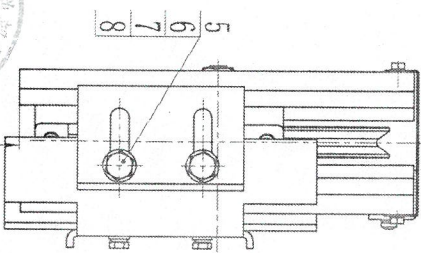
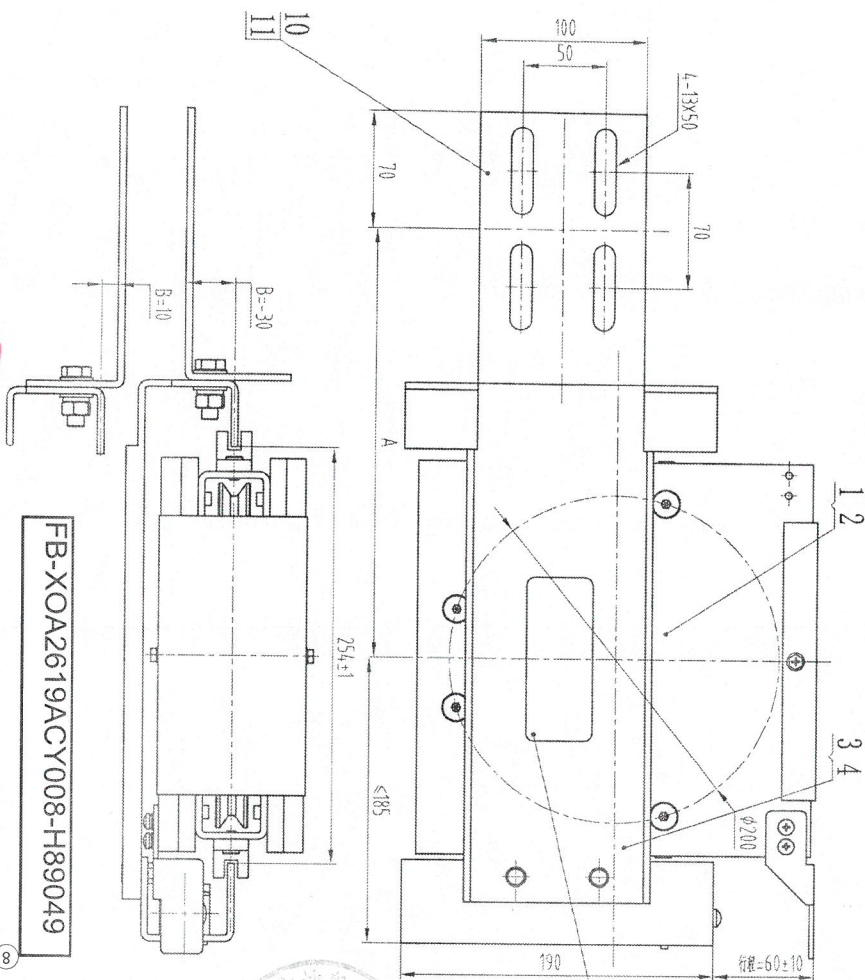


POS	名称	DEF	型号	G号	材料	面积	备注	POS	G01	G02	G03	G04
-01	塑料材料	DW6	AX200C.013	G99				-01	1	1		
-02	塑料材料	DW6	AX200C.013	G98				-02		1	1	
-03	塑料材料	DW6	AX200C.013	G84				-03	1	1		
-04	塑料材料	DW6	AX200C.013	G83				-04		1	1	
-05	塑料材料		GB/T 5183/M10X30					-05	2	2	2	2
-06	塑料材料		GB/T 97.1/10					-06	4	4	4	4
-07	塑料材料		GB/T 93/10					-07	2	2	2	2
-08	塑料材料		GB/T 6170/M10					-08	2	2	2	2

-POS	名称	DEF	账号	G=	期限	汇率	备注	-POS	G01	G02	G03	G04
-09	融资	DW6	AX200C013	G18				-09	1	1	1	1
-10	交易融资	DW6	AX200C013	G80			A=260	-10	1	1		
-11	交易融资	DW6	AX200C013	G19			A=330	-11	1	1	1	

品名	规格	单位	数量	备注
AX200V013G01	X0A2619AC1Y006	260	1.4套(正压, 杂项材料)	
AX200V013G02	X0A2619AC1Y007	330	1.4套(正压, 杂项材料)	
AX200V013G03	X0A2619AC1Y008	260	2.3套(正压, 杂项材料)	
AX200V013G04	X0A2619AC1Y009	330	2.3套(正压, 杂项材料)	



技术要求

- 1 本产品为杭州西宸定制, 图示为 1、4 象限;
- 2 本产品张紧重量为 25Kg, 绳轮节圆 $\phi 290$, 适用于 $\phi 75$ 钢丝绳;
- 3 现场安装需牢固可靠, 重块上下滑动顺畅无卡阻, 重块底部离地面垂直尺寸 $80 \sim 100\text{mm}$;
- 4 开关安装位置现场可调节, 要求能实现就地分开关。

第一视角

设计	李强	2011.11	标准化
CC 关键特性			

--	--	--	--

批准	2011.11		
		审核	工艺

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

张紧装置	比例	重量	阶段标记

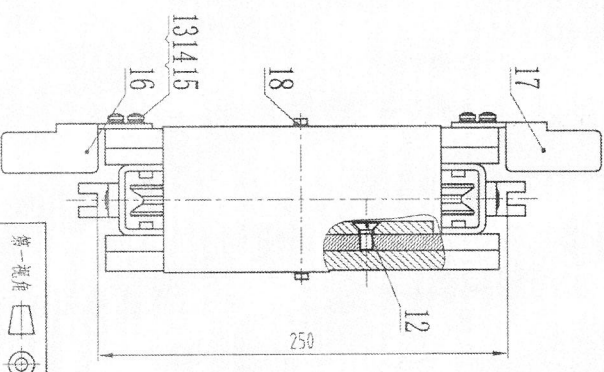
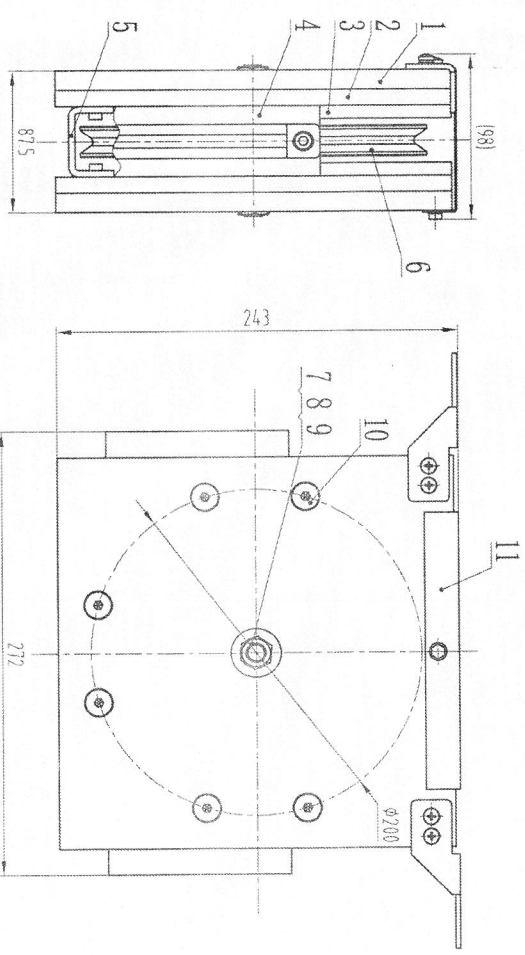
第 1 张	共 1 张	1:3	AX200C013
-------	-------	-----	-----------

采用25kg无重锤涨紧装置, 导轨导向面宽度8mm

FB-XOA2619ACY008-H89049

象限分布图

POS	名称	DEF	图号	规格	材料	备注	备注	POS	G99	G98
-01	底座板	DWG	AX200C013	G95				-01	2	2
-02	底座板	DWG	AX200C013	G94				-02	2	2
-03	底座板	DWG	AX200C013	G93				-03	2	2
-04	底座板	DWG	AX200C013	G96				-04	2	2
-05	底座板2	DWG	AX200C013	G90				-05	1	1
-06	底座板	DWG	AX200C013	G97				-06	1	1
-07	底座板		GB/T 6172 1/M12					-07	2	2
-08	底座板		GB/T 93/12					-08	2	2
-09	底座板		GB/T 97.1/12					-09	2	2
-10	底座板		GB/T 2673 1/M8X30					-10	12	12
-11	底座板	DWG	AX200C013	G86				-11	1	1
-12	底座板		GB/T 2673 1/M8X16					-12	8	8
-13	底座板		GB/T 818/M5X10					-13	2	2
-14	底座板		GB/T 93/12					-14	2	2
-15	底座板		GB/T 97.1/12					-15	2	2
-16	底座板	DWG	AX200C013	G89				-16	1	1
-17	底座板	DWG	AX200C013	G88				-17	1	1
-18	底座板		M5X8					-17	2	2

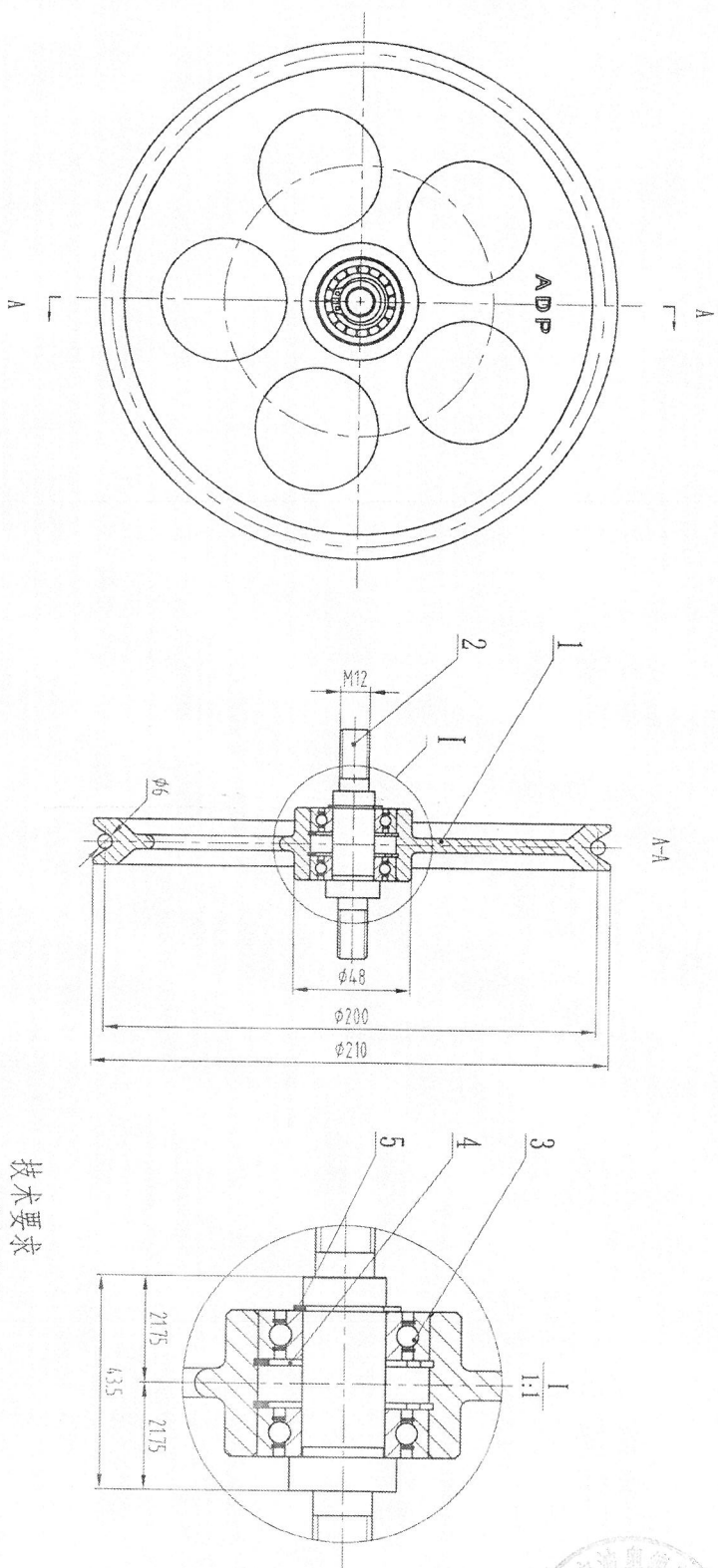


技术要求
1 装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响；
2 螺栓安装牢固可靠。



第一视角		关键特性		实施日期		阶段标记		重量		比例		重块组件	
设计	李民生	24.11.18	标准化								1:3	AX200C013	
审核	李民生	2024.11.18											
工艺													
签名	年月日	工艺	批准	第 1 张	共 1 张								

-POS	名称	DEF	图号	G端	材料	重量	备注	-POS	G97
-01	连接螺栓	DW6	OX-300-1	G01			低阻路	-01	1
-02	主轴	DW6	AX200/013	G85				-02	1
-03	泵壳螺母		6003-28S/G8/T 276					-03	2
-04	泵壳进油轴		GB/T 893/35					-04	2
-05	轴密封圈		GB/T 894/17					-05	1



技术要求

装配符合工艺要求，绳轮转动灵活，无卡滞异响。

第一视角 关键特性 CC 关键日期										NINEBO 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINEBO MODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 				重量 比例 1:2			
设计				审核				批准				阶段标记 							

POS	名称	DEF	图号	G番	材料	数量	备注	-POS G96
-01	连接支架1	DWG	AX200C013	G91				-01 1
-02	导向螺栓	DWG	AX200C013	G92				-02 1
-03	内六角圆柱头螺钉		GB/T 70.1/M6x8					-03 2

技术要求
装配符合工艺要求, 螺栓安装牢固可靠。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

关键特性

实施日期

设计

审核

批准

重量

比例

阶段标记

重量

比例

阶段标记

重量

比例

阶段标记

重量

比例

阶段标记

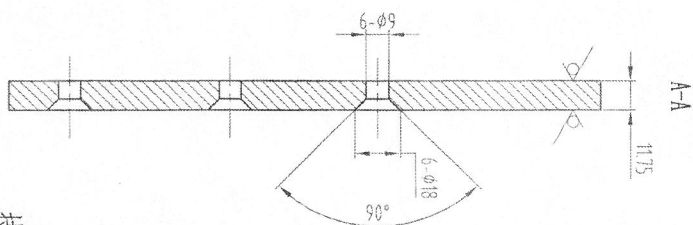
连接支架组件

AX200C013

宁波奥德普电梯部件有限公司

NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

技术研发部

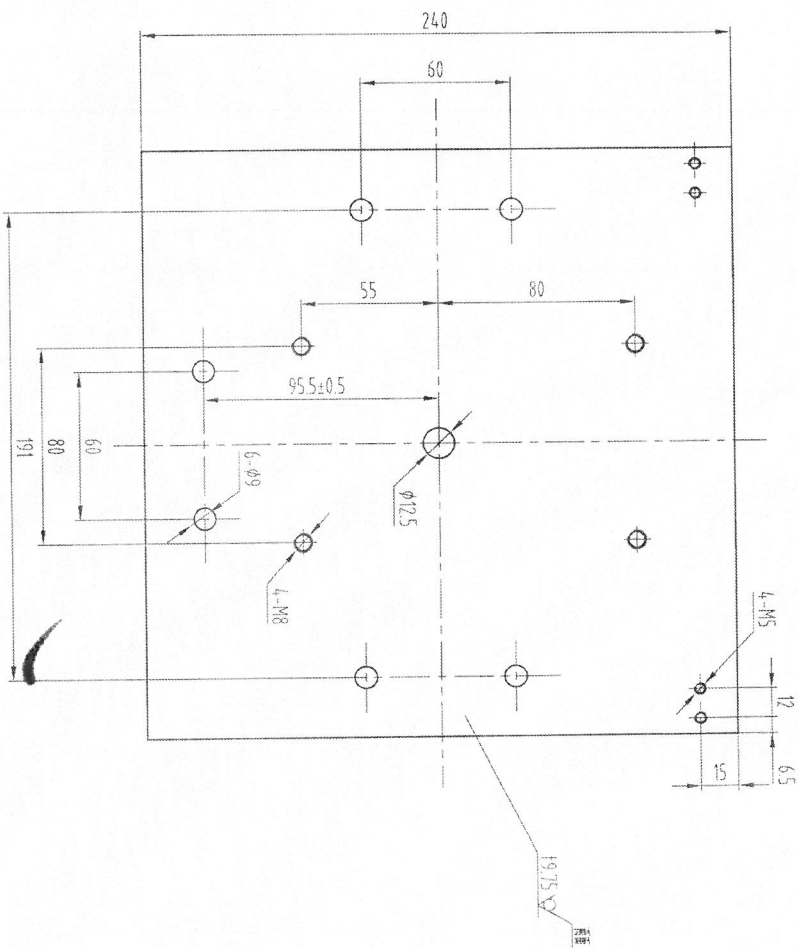


- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色为黑色；
- 3 未注公差按ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

[illegible]

AX200C013G94

1/25



技术要求

- 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GB-1801-2021未注公差标准执行。



第一视角	关键特性	关键日期
CC	关键特性	关键日期

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

设计	李延强	24.11.26	标准化
审核	李延强	2024.11.26	批准

钢板 9.75/Q235B
附段标记
重量 4.4
比例 1:2

配重板b

第 1 张	共 1 张
-------	-------

AX200C013

标记	处数
----	----

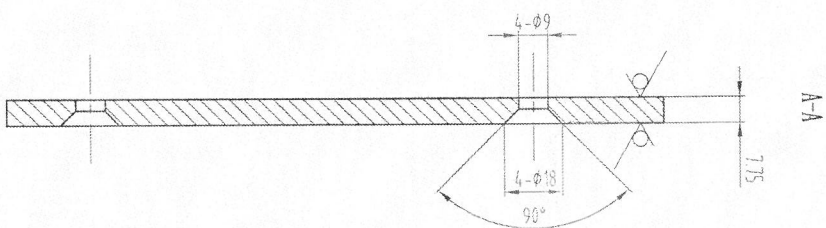
更改内容

签名

年月日

工艺

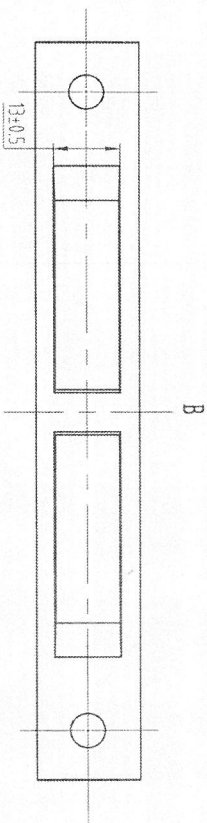
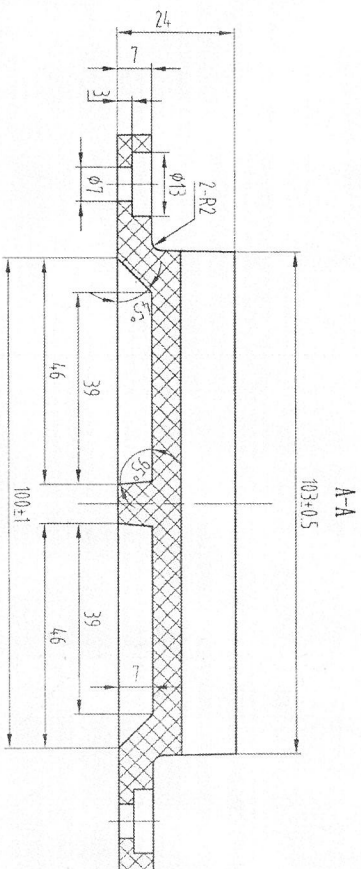
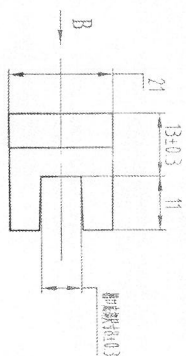
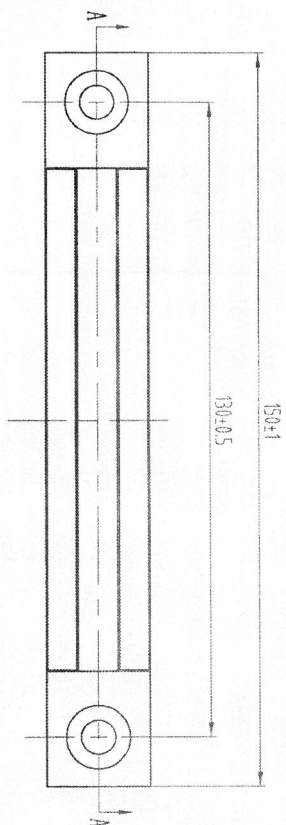
其來



- 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GB/T 1804-2000未注公差标准执行。

A3 Ver 1.4									
第一视角									
									
实施日期									
关键特性									
CC									
设计									
审核									
工艺									
标准件									
批准									
版本 7.75/QZ352									
阶段标记									
重量									
比例									
1.8									
1:1.5									
第 1 张									
共 1 张									
配重板C									
AX200CC013									
更改内容									
签名									
年月日									
处数									
标记									

AX200C013G92



技术要求
1 去锐角毛刺;
2 端面有约0.5°2°的拔模斜度;
3 未注尺寸公差±0.3。



第一视角 关键特性

设计 李民强 2009.11.26 标准化

审核 李民强 2009.11.26

工艺 李民强 2009.11.26

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

增德尼龙 PA66

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

导向靴衬

AX200C013

工艺	审核	设计	批准	第 1 张	共 1 张
	2024.11.26	24.11.25			
连接支架2	重量	阶段标记	钢板 3.75/Q235B	比例	1:1
AX2000C013					

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

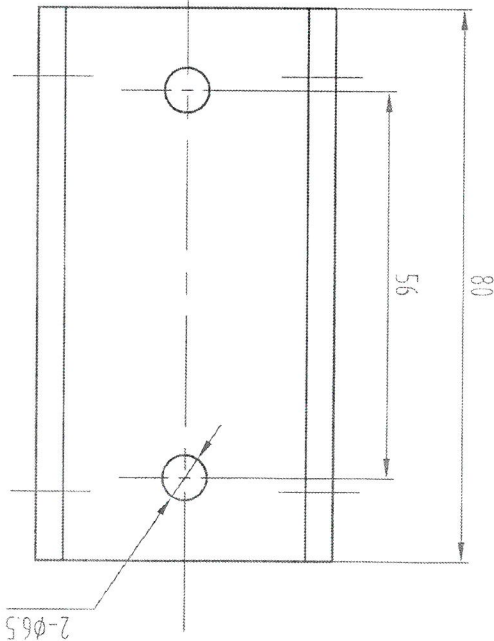
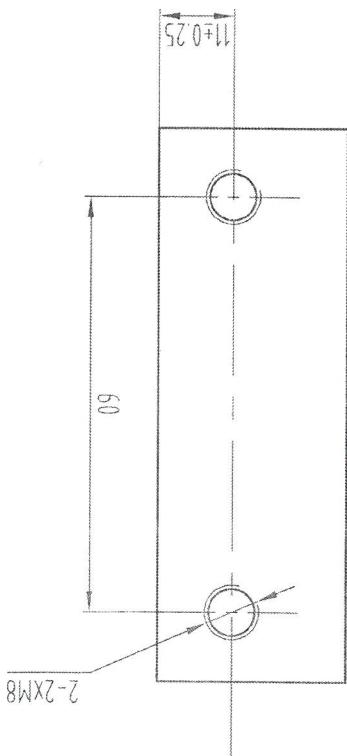
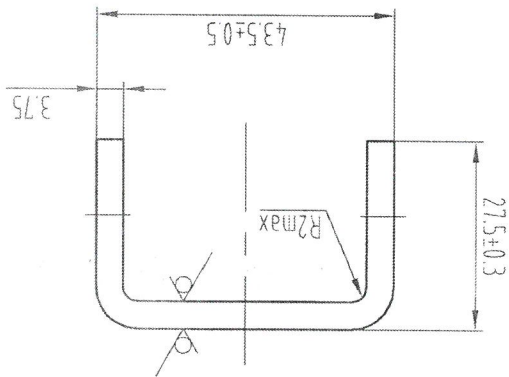
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

AX2000

标记	次数	更改内容	签名	年月日

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。

技术要求



共 1 张

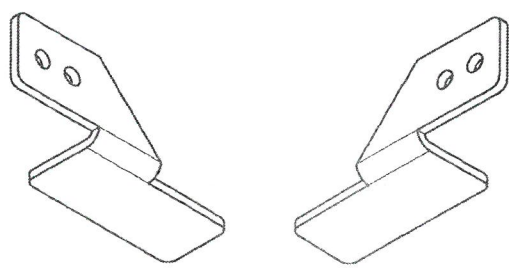
AX2000C013G90

图：A4 Ver 1.4

工艺	审核	批准	批准日期: 2024.11.18				共 1 张	
设计	李强	2024.11.18	标准化	钢板 2.75/Q235B		阶段标记	重量	比例
第一视角		关键特性		CC		开关打板		
实施日期		A		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		AX200C013		
标记	处数	更改内容		签名	年月日			

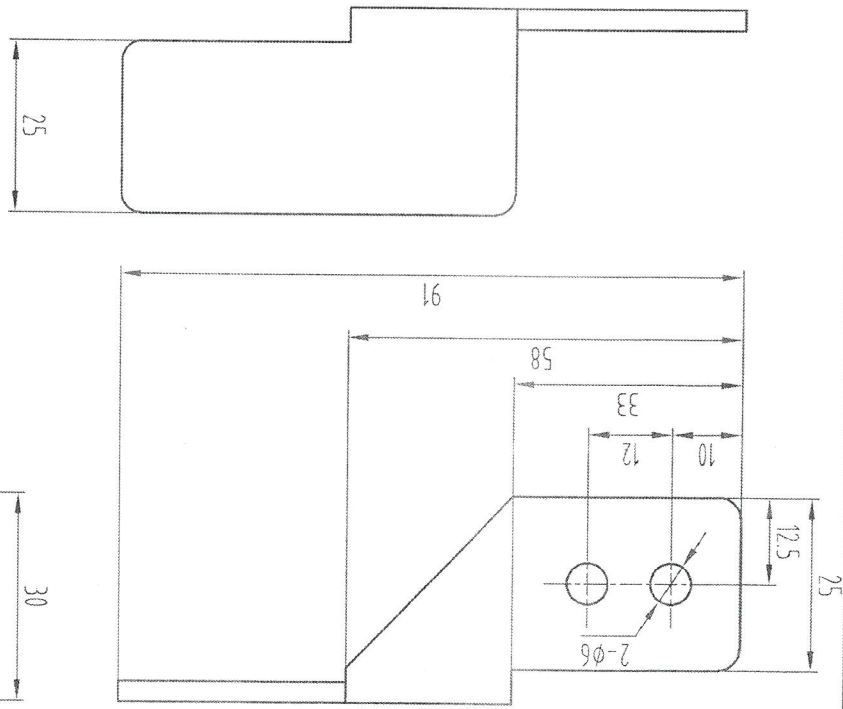
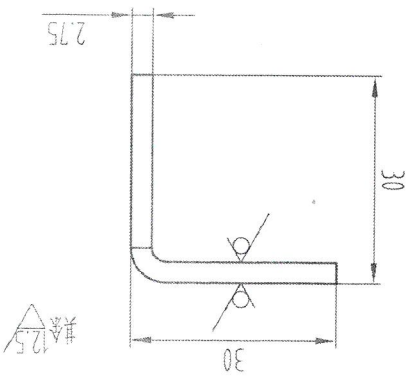


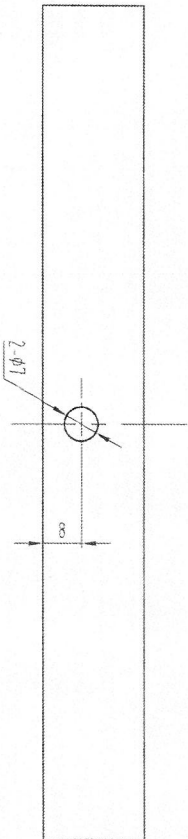
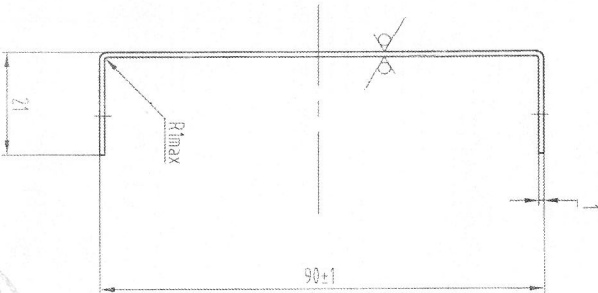
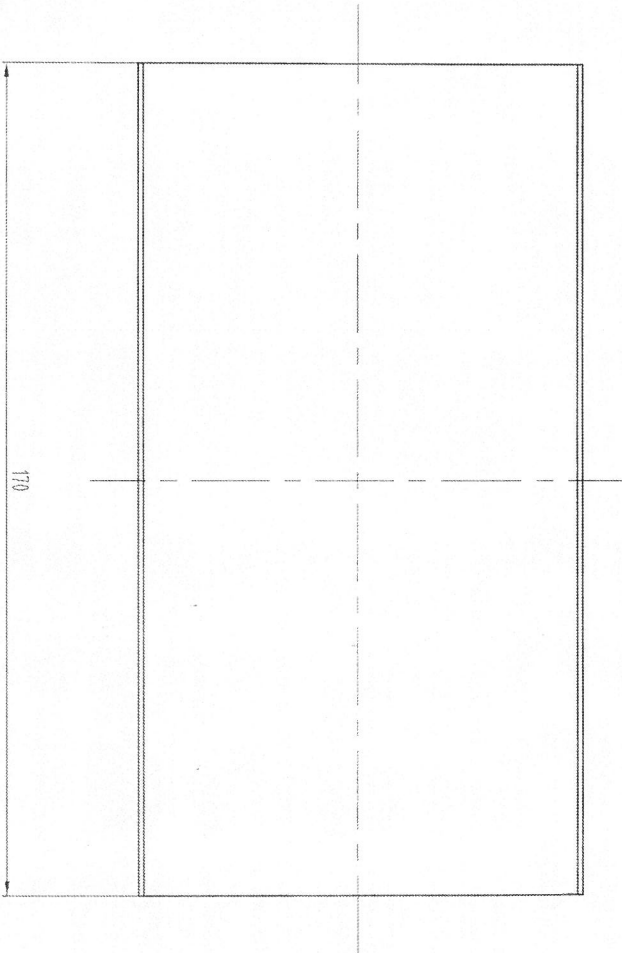
此零件 (G89) 对称件 (G88)



AX200C013	制作方式
G89	加强制作
G88	对称制作

- 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 ADP-QC-JS01-2021 未注公差标准执行;
 - 4 本件分左右件, 图示为右件, 左件对称制作。





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。



第一视角		关键日期		铜板 1/02358		顶盖	
设计	李强	2018.18	标准化	阶段标识	重量	比例	AX200C013
审核	金伟	2018.11.18	批准	1212182020.11.18	第1张	共1张	
工艺							
签名		年月日					
更改内容							
处数							
标记							

工艺	审核	设计	批准	共 1 张	第 1 张
	李氏生 24.11.26	李氏生 24.11.26			
主 轴	圆钢 22/45	阶段标记	重量	比例	1:1
AX200CC013					

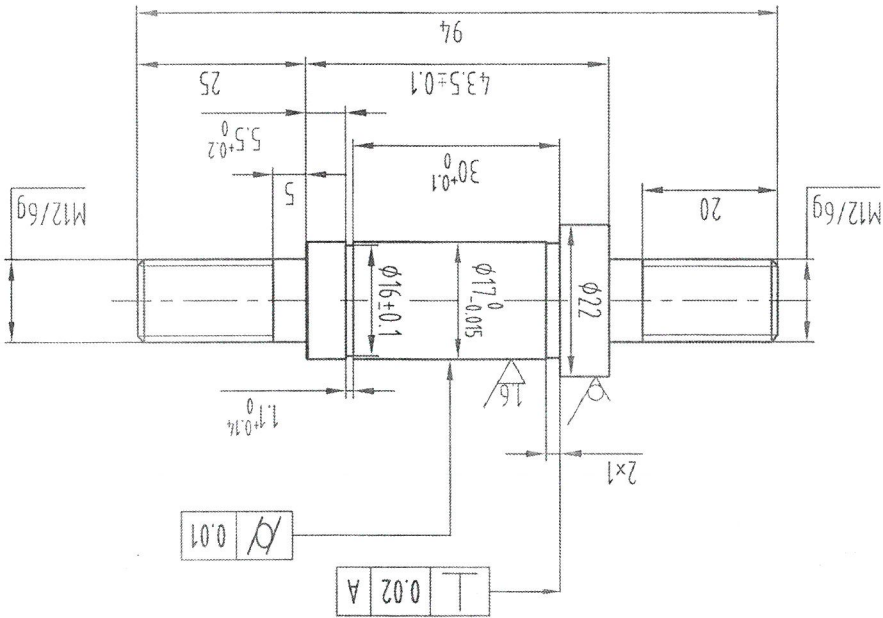
第一视角
关键特性
CC
交验日期

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

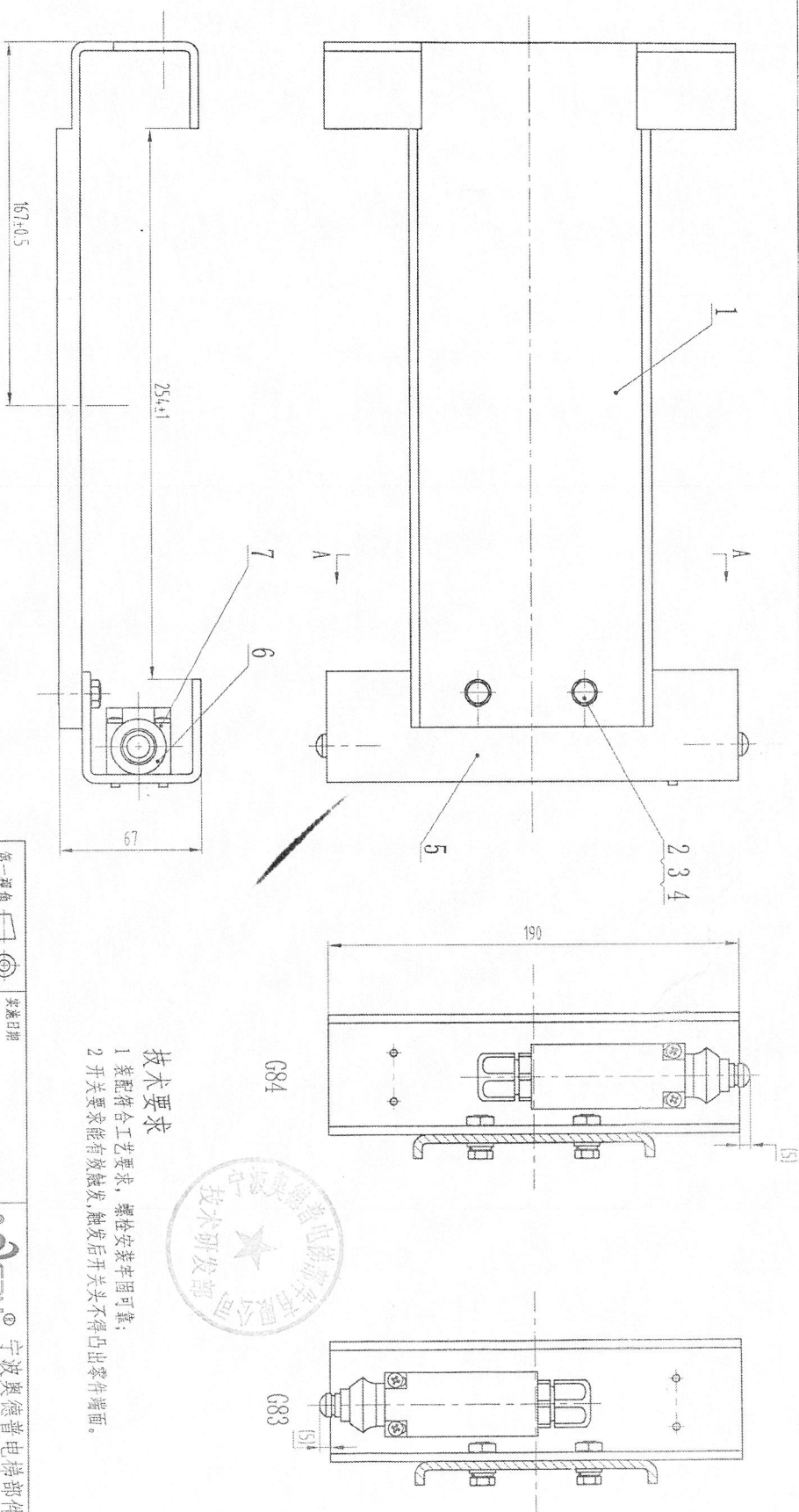
标记	处数	更改内容	签名	年月日



技术要求
1 未注倒角C0.5;
2 表面发黑处理。



POS	名称	DEF	型号	容量	材料	重量	备注	POS	G64	G80
-01	左支架	DWG	AX200C013	G62				-01	1	1
-02	右支架		GB/T 5783/M6x16					-02	2	2
-03	固定螺母		GB/T 93/6					-03	2	2
-04	平垫圈		GB/T 971/6					-04	2	2
-05	右支架	DWG	AX200C013	G81				-05	1	1
-06	限位开关	UKS					手插	-06	1	1
-07	十字螺丝M4x30		GB/T 823/M4x30					-07	2	2

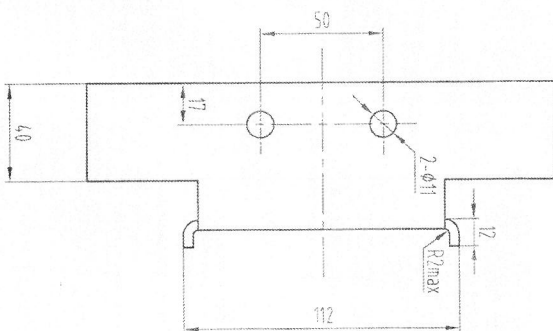
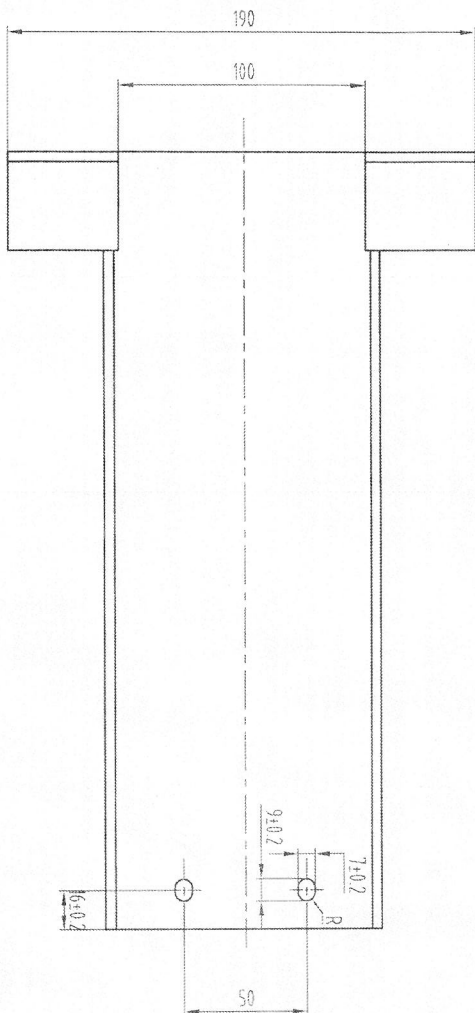


技术要求

- 1 装配符合工艺要求,螺栓安装牢固可靠;
- 2 开关要求能有效触发,触发后开关头不得凸出零件端面。

[illegible]

AX200C013682



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MB-QC-JS01-2021未注公差标准执行。



第一视角 关键特性 实施日期

CC 关键特性

设计 李民强 24.11.26 标准化

审核 李民强 24.11.26 批准

工艺 12/27/2024/11.24

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

钢板 3.75/Q235B

除锈标记 重量 比例 1:2

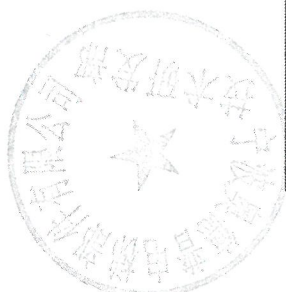
左支架

AX200C013

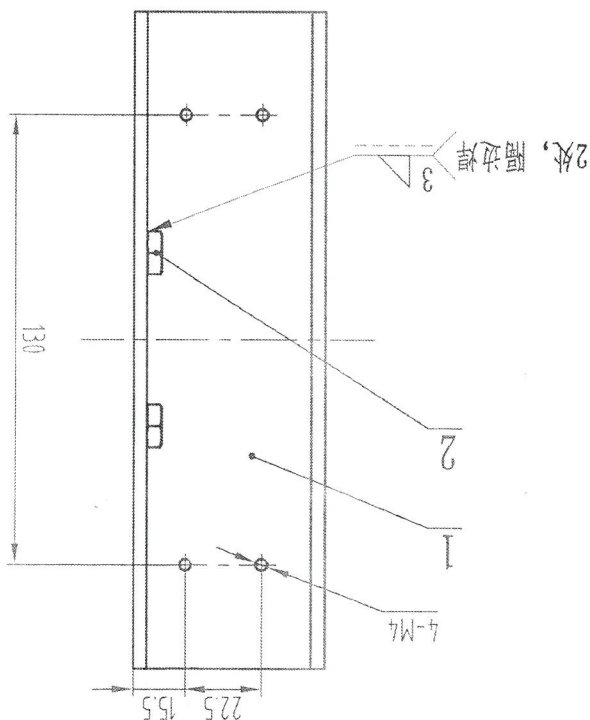
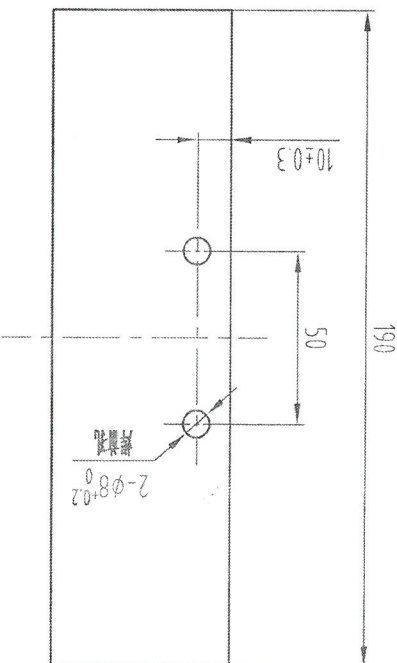
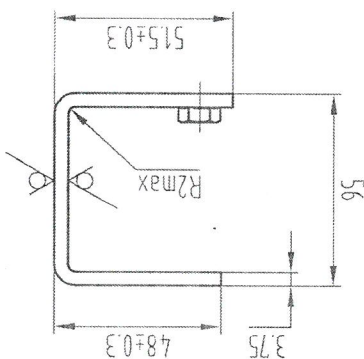
图幅: A4 Ver 1.4

第一视角		关键特性	实施日期	AODEPU	NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	右支架	钢板 3.75/Q235B	阶段标记	重量	比例	设计	李民生	24.11.26	标准化					审核	徐海	2024.11.26	批准	1/2张	2024.11.26	第 1 张	共 1 张	AX200C013	工艺

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。



-POS	名称	DEF	图号	GB	材料	公差	备注	-POS G81
-01	右支架零件	DWG	AX200C013	G80			见本图	-01 1
-02	焊接螺母		GB/T 13681/M6					-02 2

12.5 其余

工艺	审核	设计	实施日期	第一视角	关键特性	更改内容		标记	处数
						签名	年月日		
批准		2022.11.18	2022.11.18	2022.11.18	2022.11.18	2022.11.18	2022.11.18	2022.11.18	2022.11.18
第 1 张		第 1 张		第 1 张		第 1 张		第 1 张	
共 1 张		共 1 张		共 1 张		共 1 张		共 1 张	
1:2		1:2		1:2		1:2		1:2	
重量		重量		重量		重量		重量	
比例		比例		比例		比例		比例	
阶段标记		阶段标记		阶段标记		阶段标记		阶段标记	
钢板 3.75/Q235B		钢板 3.75/Q235B		钢板 3.75/Q235B		钢板 3.75/Q235B		钢板 3.75/Q235B	
安装底板		安装底板		安装底板		安装底板		安装底板	
AX200C013		AX200C013		AX200C013		AX200C013		AX200C013	

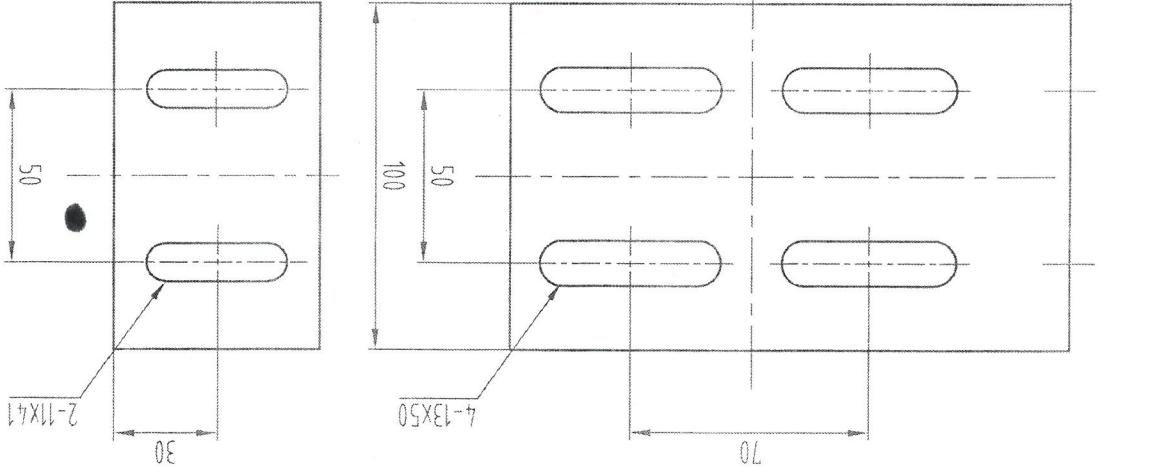
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
宁波奥德普电梯部件有限公司



- 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ADP-QC-JS01-2021未注公差标准执行。

AX200C013	G80	G79
L1	93	163

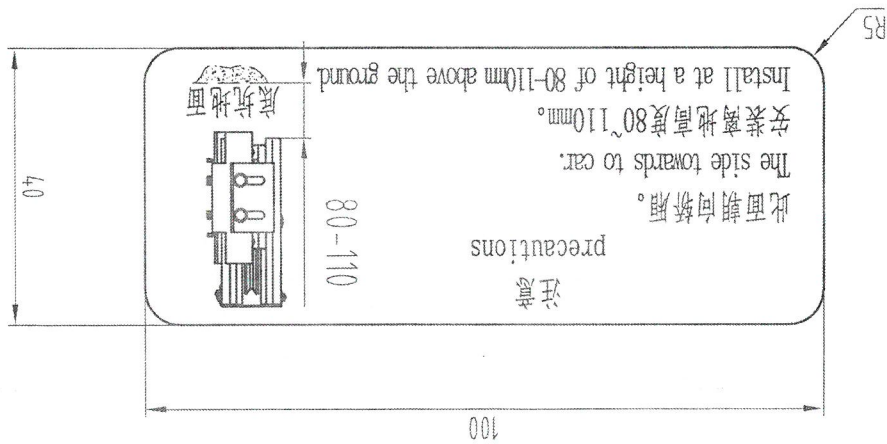
尺寸表



工艺	审核	设计	标准化	批准	第 1 张 共 1 张					AX200C013
		不干胶贴纸		阶段标记		重量		比例		贴纸
第一视角		关键特性		交验日期		宁波奥德普电梯部件有限公司		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		贴纸
标记	处数	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