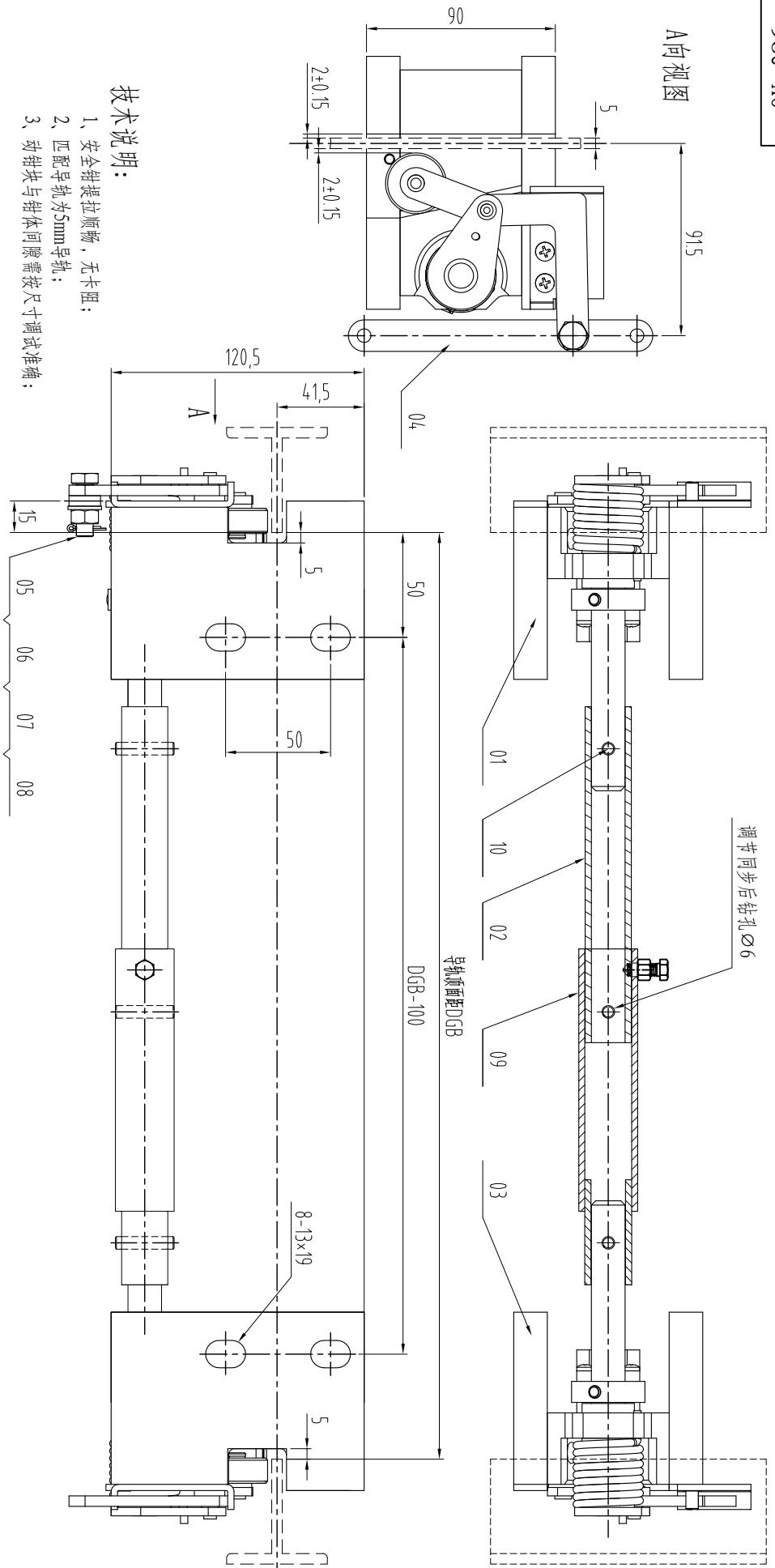


调节同步后钻孔Φ6



10	GB/T 879.1-2000	弹性圆柱销6×28	3	65Mn				
9	OK-086.3	右承接圆管	1	组件				
8	GB/T 91-2000	开口销2.5X16	1	65Mn				
7	GB/T 41	六角螺母M8 C级	1	铜 8.8-Zn.D				
6	GB/T 95	平垫圈8	1	100HV				
5	OK-088-3	带孔螺栓M8×25	1	铜 8.8-Zn.D				
4	OK-088-2	钢丝绳连接板	1	Q235A/J5				
3	OK-088.2	右销体	1	组件				
2	OK-088-1	承接圆管	1	Q235A/Φ22×3				
1	OK-088.1	左销体	1	组件				
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计	总 计	备 注	

额定速度 (m/s)	P+Q(kg)	导轨宽度 (mm)	导轨顶面距DGB (mm)
≤0.63	≤600	5	520~1200

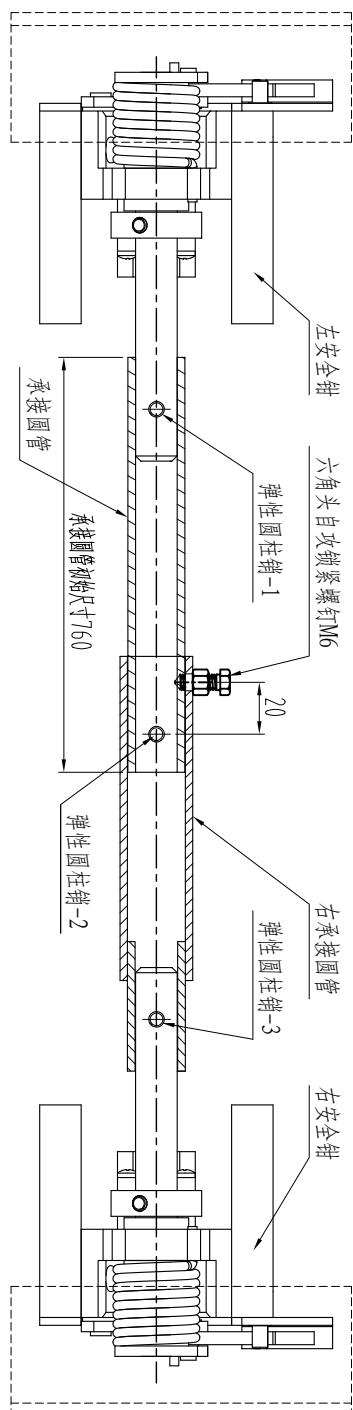


宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

安全联动系统

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计	总 计	备 注	

工 艺		批 准	



关于安全联动系统连接圆管安装说明及安装步骤：

1、安装前，现场安装人员需根据导轨距“PCB”裁剪承接圆管长度尺寸；

- ①、当 $1000 < DBG \leq 1200$ 时，承接圆管A=60mm(无螺栓孔)；
 - ②、当 $800 < DBG \leq 1000$ 时，承接圆管A=56mm；
 - ③、当 $600 < DBG \leq 800$ 时，承接圆管A=360mm；
 - ④、当 $520 < DBG \leq 600$ 时，承接圆管A=160mm；

2、調節左右安全鉗同步（前提需要現場安裝人員將左右安全鉗安裝完毕）：

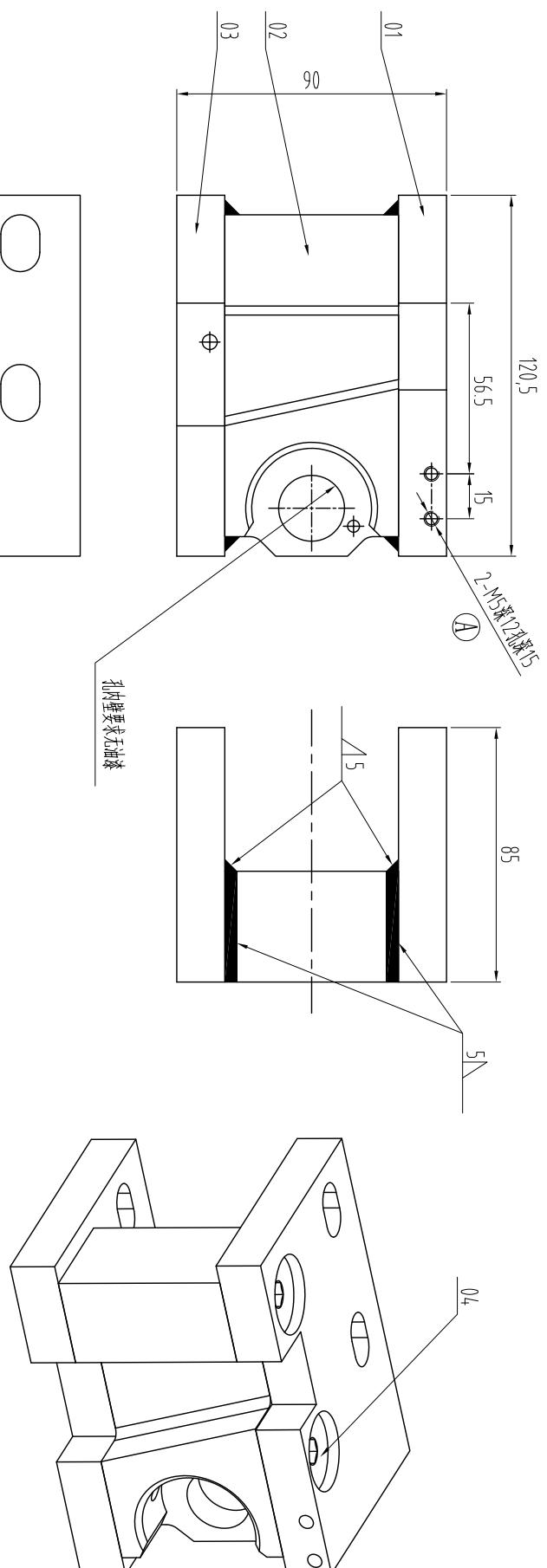
第一、如上图，安装弹性圆柱销-1/-3(6×28)；

第二、同时提拉左右安全销，使其头部夹压紧导轨侧面，拧紧六角头自攻螺钉M6（使两根连接圆管之间不可相互转动）；

第三、松开安全销，按上图所示，用手柄通过右轴承接圆管上的Φ6孔钻孔，直至完全穿两根轴承接圆管重叠部分，并安装上弹性圆柱销Φ6×28；



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



技术说明:

- 1、4个焊接沉头孔填满后，要求焊接平整；
- 2、焊接后清洁钩体表面，去除焊渣；
- 3、表面喷漆处理，颜色为公司本色RAL6005，厚度不得小于60μm；

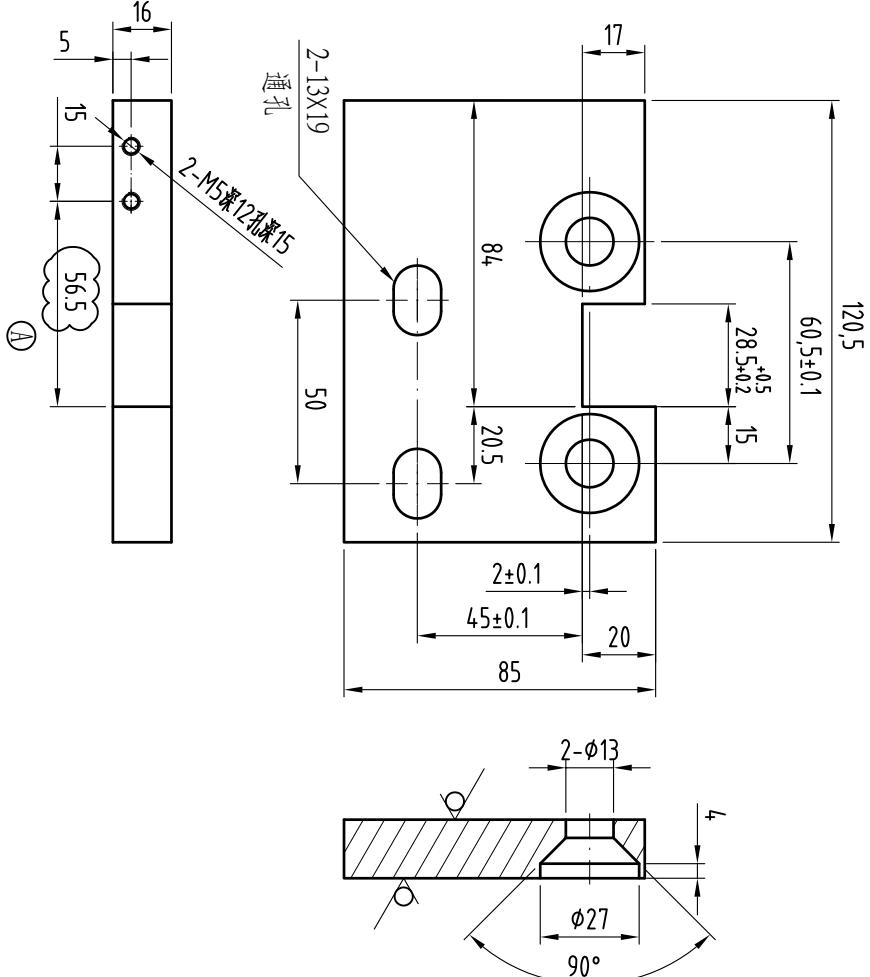
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计		备注
					重 量	总 计	
4	GB/T 70.3-2000	内六角沉头螺钉M12x25	4	钢 8.8			发黑
3	0X-186.1.1-1	左下安装板	1	Q235B/16			
2	0X-186.1.1-3	左钩体	1	45#			
1	0X-186.1.1-1	左上安装板	1	Q235B/16			

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

总装图 左安全钩

0X-086.1.1-1

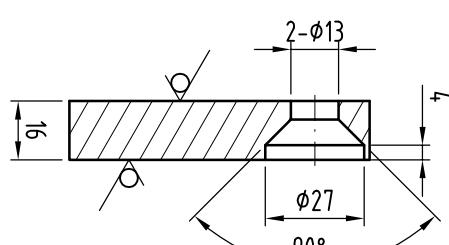
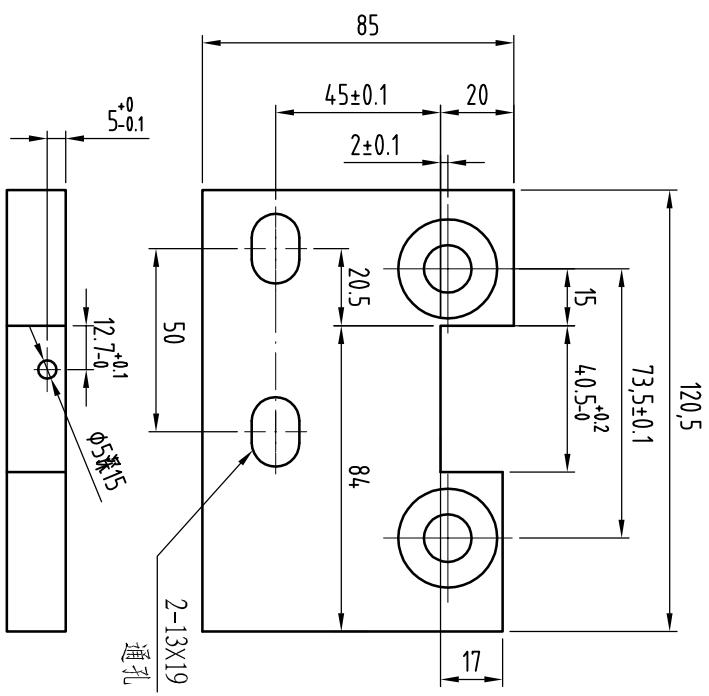
其余



技术说明：

- 1、零件表面平整美观；
 - 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

A0001						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
设计 标记 处数 分区	JL-4-5-114 舒佳乐 2018.07.04 更改文件号 签名 年、月、日			Q235B/16			左上安装板				
	舒佳乐	2017.11.27	标准化	阶	段	标	记	重	量	比	例
审核 工艺	批准		A				1:1	0X-086.1.1-1			
			共	张	第	页					

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$ 

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

Q235B/16

左下安装板

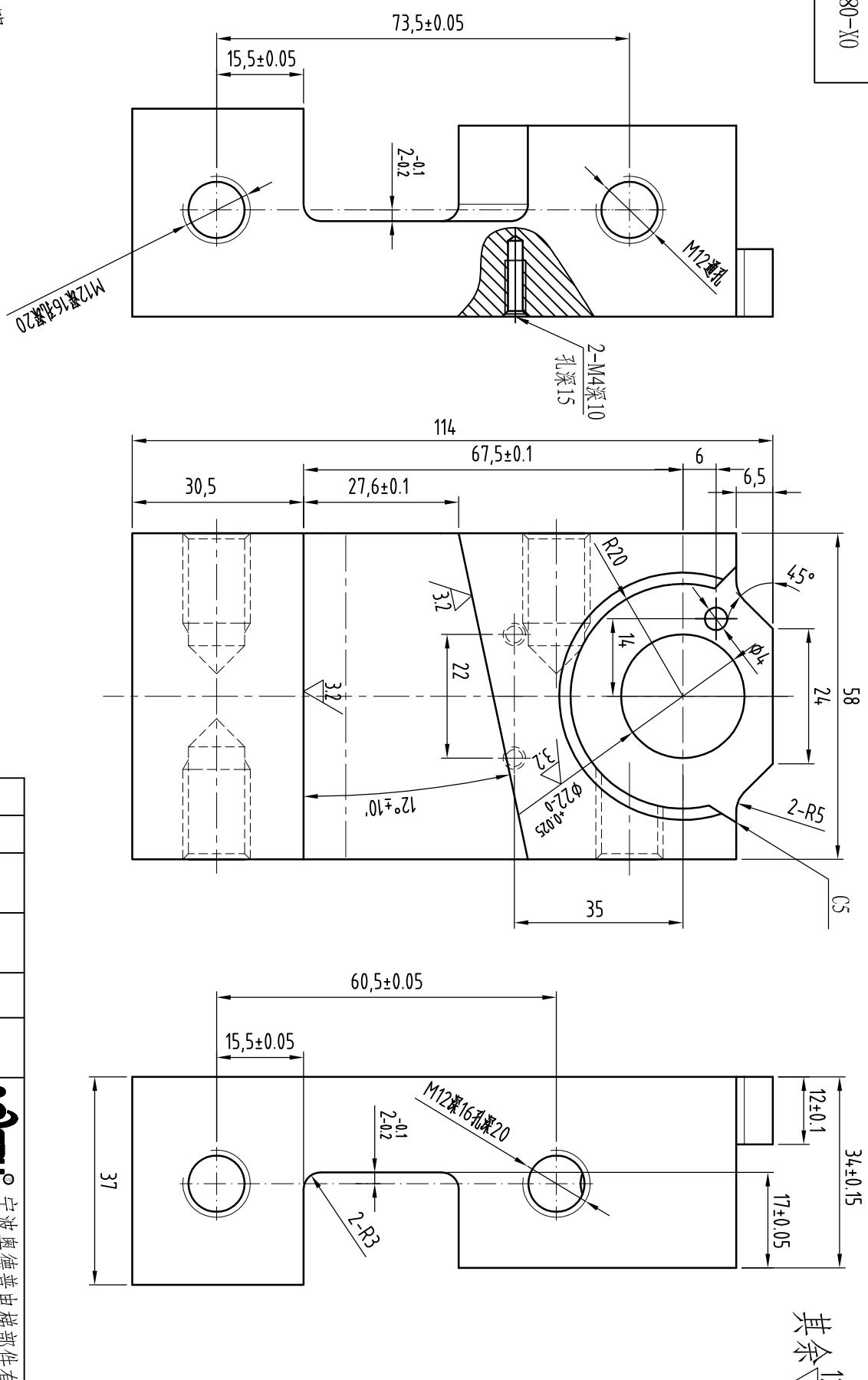
设计	制图	审核	工艺	年、月、日	更改文件号	分区	处数	标记	阶段	比例	重量	比例
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化									

0X-086.1.1-2

技术说明:

- 零件表面平整美观;
- 未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

0X-086.1.1-3



技术说明:

- 1、零件表面平整美观;
- 2、未注倒角C2;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行;

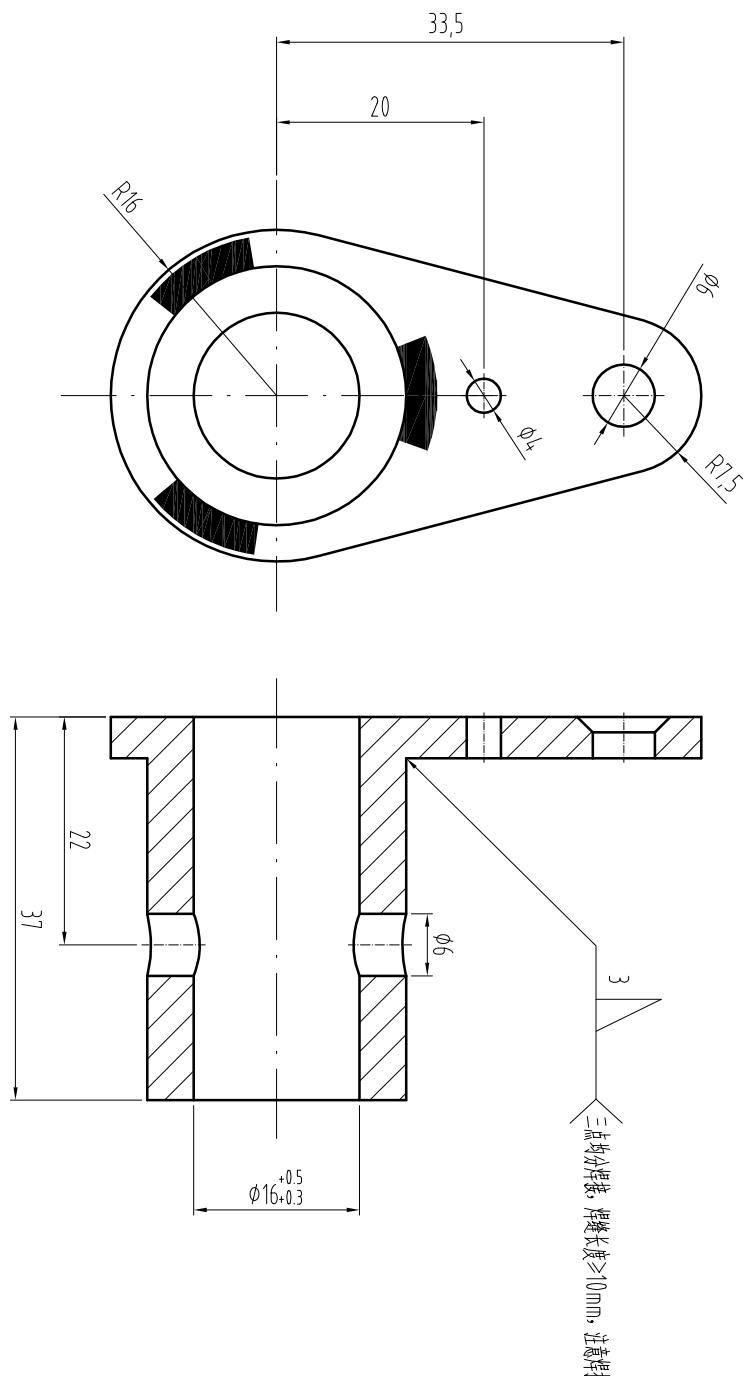
AoDePu 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

左轴体

45#

设计	审核	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段	标 记	重 量	比 例
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化						1:1
标记									
处数									

0X-086.1.1-3



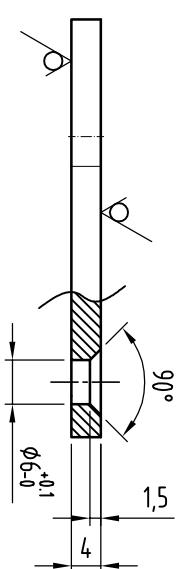
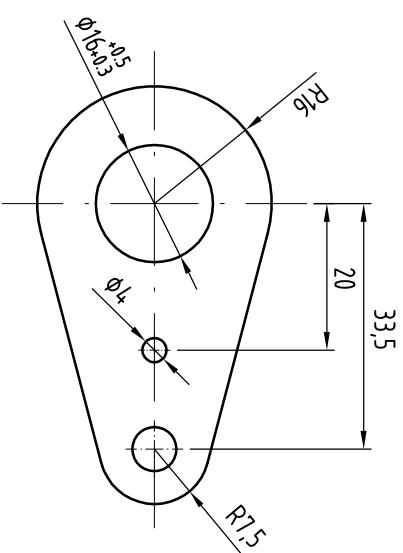
技术说明：

- 1、焊接要求无焊穿，漏焊等缺陷；
- 2、表面喷漆处理，颜色为RAL6005本色，厚度60~80μm；

2	OK-0861.2.1.1-2	连接套筒	1	普通无缝钢管 Ø25×3.5			
1	OK-0861.2.1.1-1	连轴转板	1	Q235V4			
序号	图号	名称	数量	材料	单计 重量	总计 重量	备注
组合件							
设计 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日 阶段标记 重量 比例							
设计	邹佳乐	2017.10.28	标准化				
审核	周正	2017.10.28					
工艺			批准				
共 张 第 页							
0X-0861.2.1.1							

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

连轴转板总成

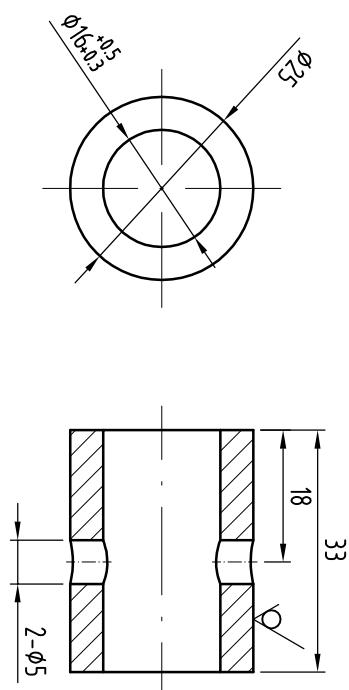
其余  12.5

技术说明:

- 1、零件边角去毛细;
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

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

Q235A/4						连轴转板	
设计	审核	会签	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计	邹桂乐	2017.11.27	标准化				
审核	周正	2017.11.27					
工艺			批准				
				共	张	第	页
				0	0	1	1

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$ 

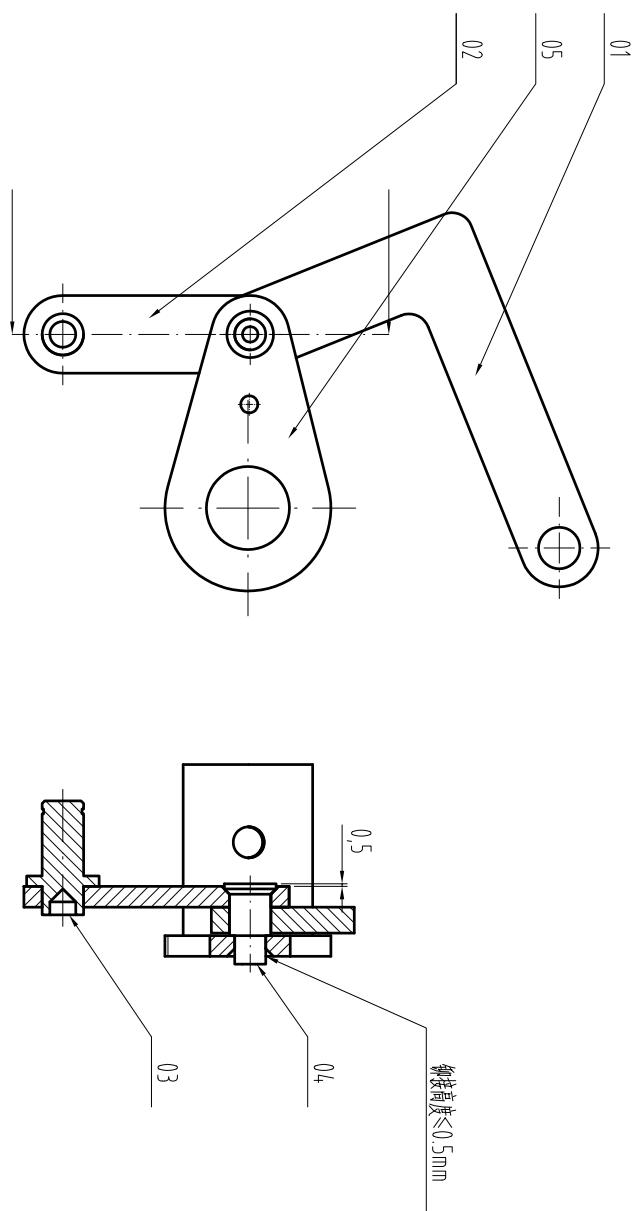
技术说明:

- 1、零件边角去毛细;
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

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

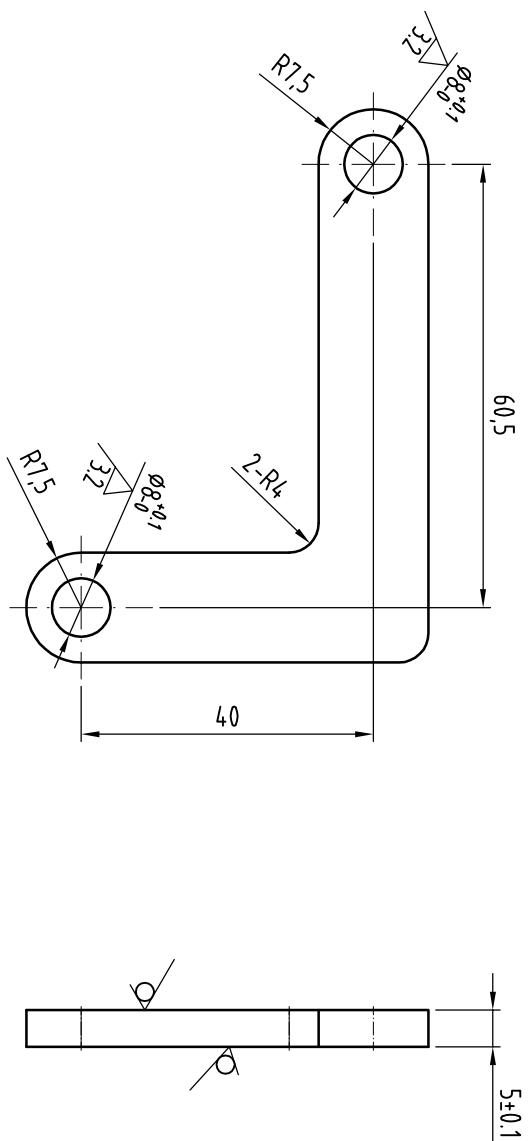
标记		分区	更改文件号	签名	年、月、日	普通无缝钢管		连接套筒	
设计	新挂乐	2017.11.27	标准化			阶 段	标 记	重 量	比 例
审核	周正	2017.11.27							1:1
工 艺			批 准			共	张	第	页
									0X-086.1.2.1.1-2

0X-086.1.2.1



技术说明:

- 1、铆接件4后，要求件1、2、5相互之间灵活转动；
 - 2、件4铆接高度要求严格控制现在 $\leq 0.5\text{mm}$ 以下范围；

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$ 

技术说明:

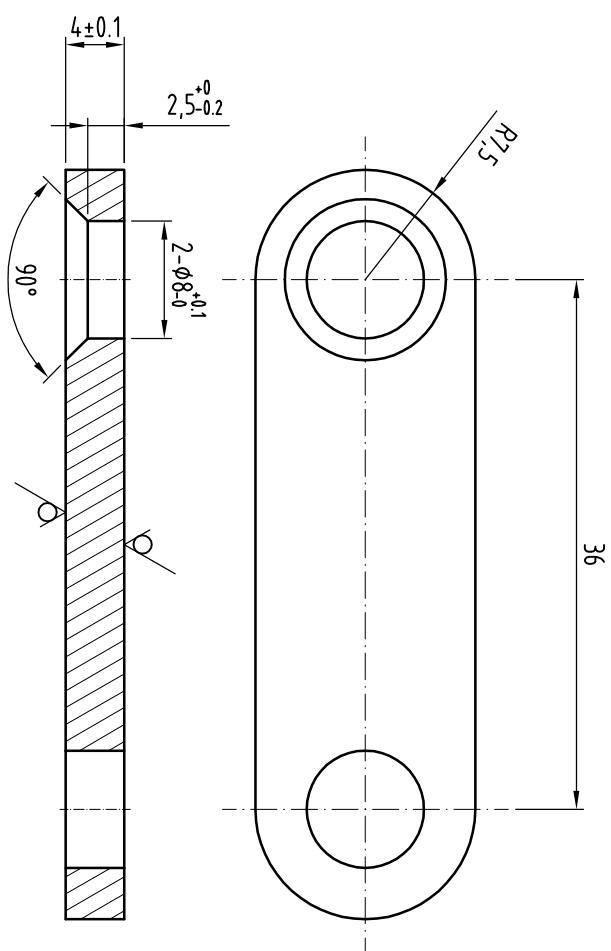
- 1、零件边角去毛细;
- 2、表面镀锌，厚度不得小于8μm;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行;

AoDePu® 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/5		L型转板					
						阶	段	标	记	重	量	比	例
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化									1:1	
审核	周正	2017.11.27											
工艺			批准					共	张	第	页		0X-086.1.2.1-1

0X-086.1.2.1-2

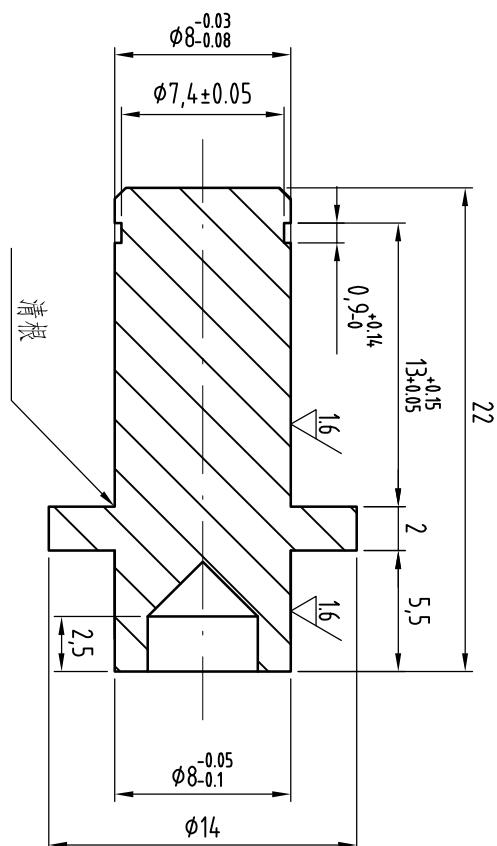
其余 12.5



技术说明:

- 1、零件边角去毛细；
 - 2、表面镀锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
 - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

						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/4	
						钢板连杆	
设计	舒佳乐	2017.11.27	标准化			1:1	0X-086.1.2.1-2
审核	周正	2017.11.27					
工艺	批准						
						共 张	第 页

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$ 

技术说明:

- 1、零件边角去毛细;
- 2、未注倒角0.5×45°;
- 3、表面发黑处理;
- 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行;

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

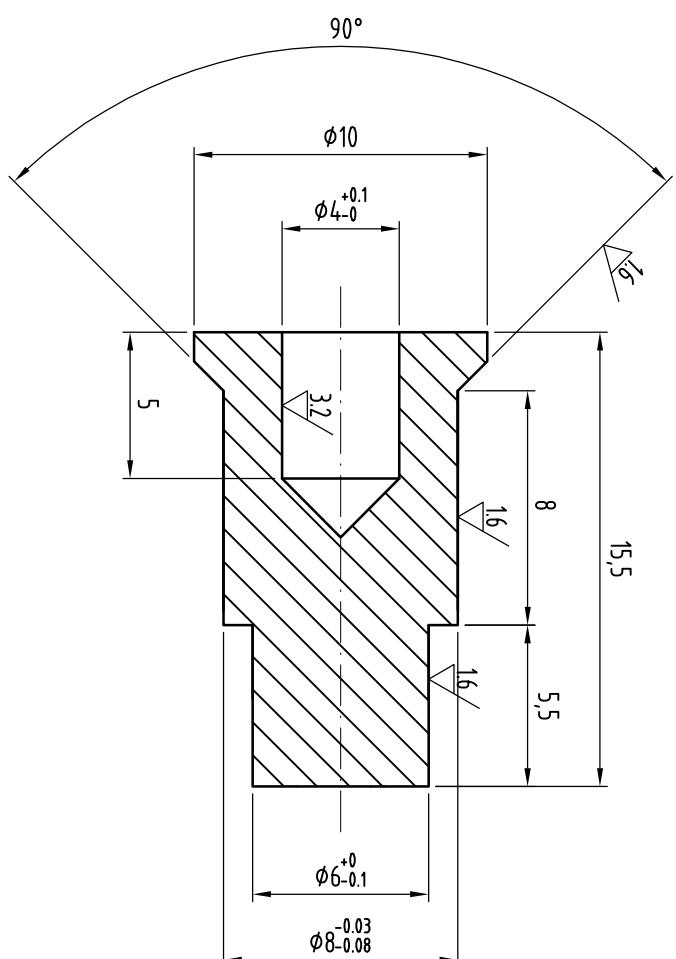
Q235A/Φ 14×22 短轴

设计 标记	制图员 周正	审核 周正	会签 工艺	材料 钢挂板			重量 kg	比例 1:1
				分区 处数	更改文件号 年、月、日	签名		
							0X-086.1.2.1-3	

其余 12.5

技术说明:

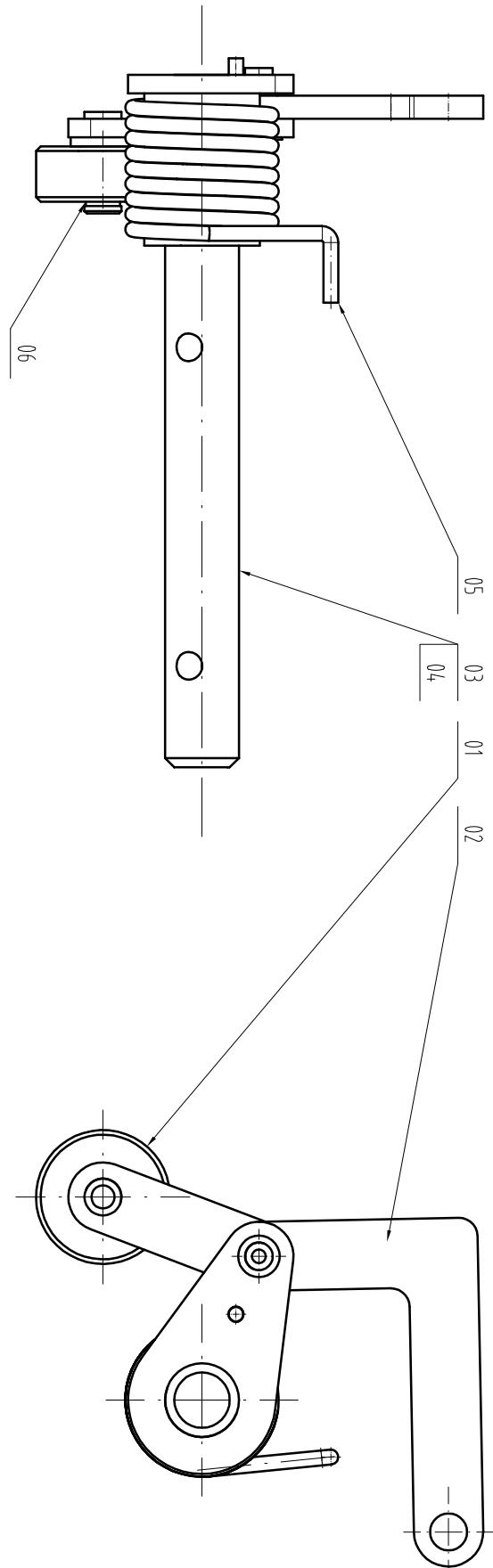
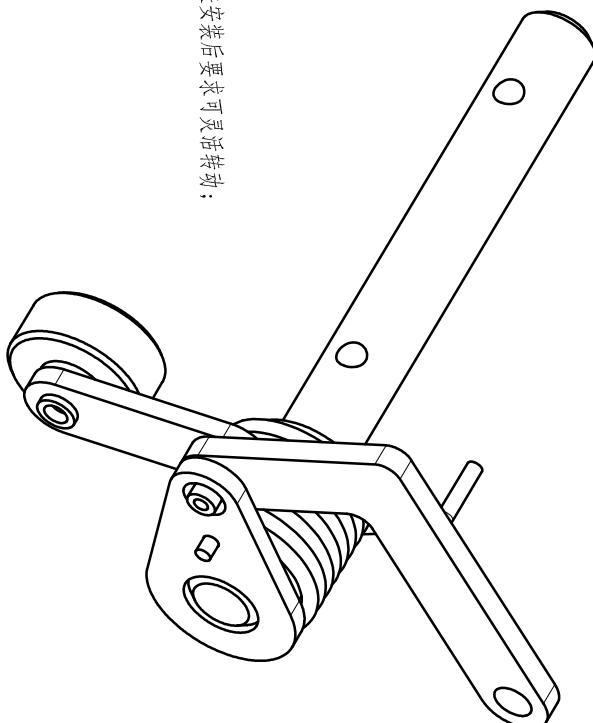
- 1、零件边角去毛细；
 - 2、表面发黑处理；
 - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；



四

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

宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEP ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
Q235A/Φ10×15.5 台阶销轴					
设计	舒佳乐	2017.11.27	标准化	剖面标记	重量
审核	周正	2017.11.27		1:1	0X-086.1.2.1-4
工 艺					



技术说明:

1、动销块安装后要求可灵活转动；

序号	图号	名称	数量	材料	单计重量		备注
					重量	总计	
6	GB/T 894-1986	抽用弹性挡圈	1	Φ8×0.8			
5	0X-086.1.2-3	扭簧	1	70# / 3.5X33.5X3.5			
4	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	1	Φ5X24			
3	0X-086.1.2-2	联动短轴	1	Q235A / Φ16X150			
2	0X-086.1.2.1	转板总成	1	组合件			
1	0X-086.1.2-1	动销块	1	40Cr / Φ30			



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

组合件 提拉总成

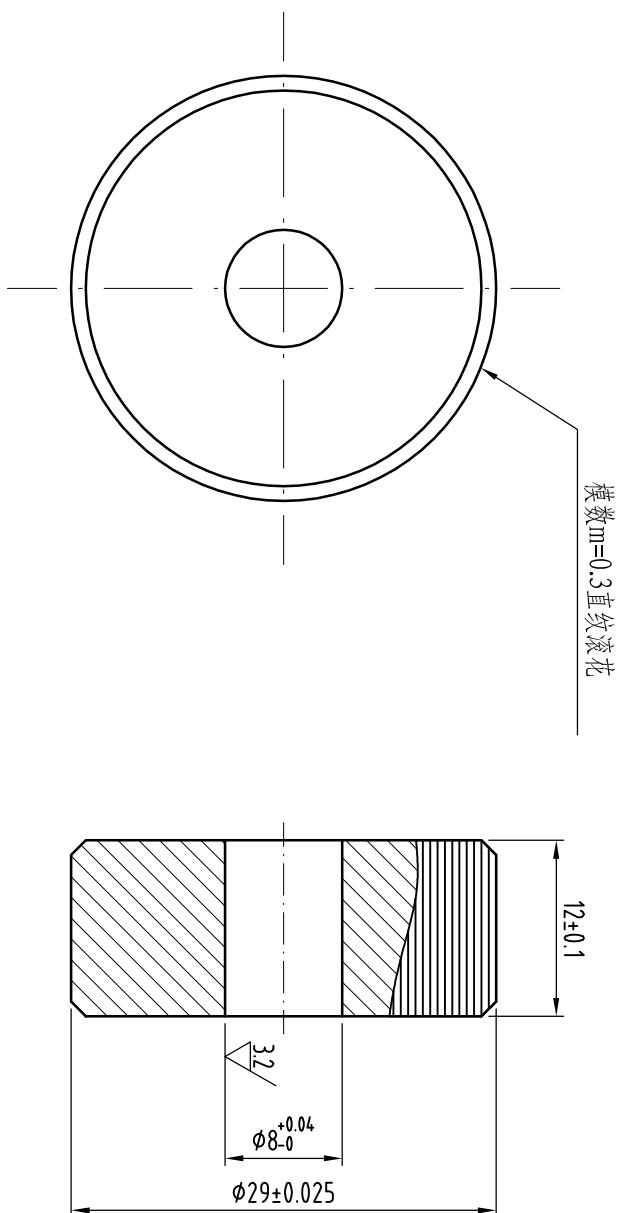
0X-086.1.2

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重 量	比 例
设计	邹佳乐	2017.10.28	标准化						
审核	周正	2017.10.28							
工艺			批准						1:2

共 一 张 第 一 页

0X-086.1.2-1

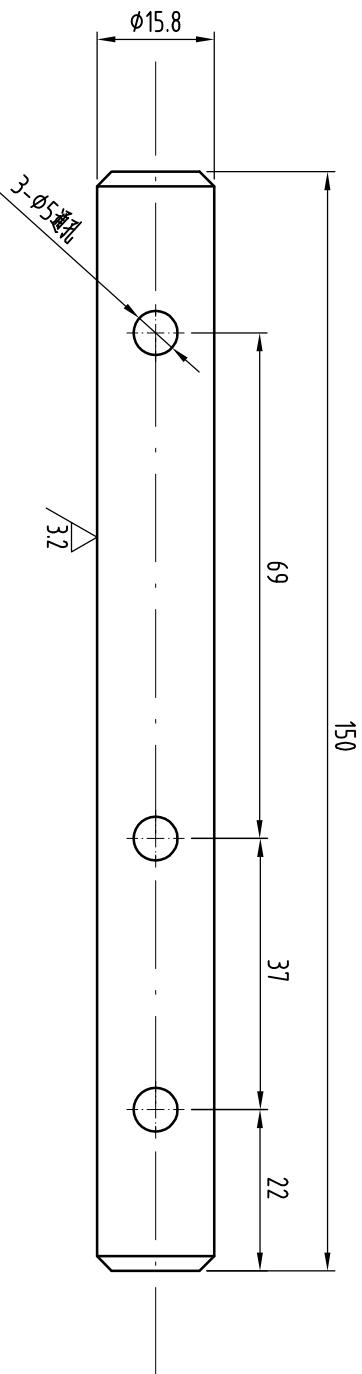
其余



技术说明：

- 1、零件边角去毛细；
 - 2、未注倒角 $1\times 45^\circ$ ；
 - 3、零件首先调质处理，后表面淬火处理，深度 $2\sim 3\text{mm}$ ，表面硬度能达到HRC40-45；
 - 4、热处理后发黑处理；
 - 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；
 - 5、滚花标准参照GB/T 6403.3-86；

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

其余  12.5

技术说明:

- 1、零件边角去毛细；
- 2、未注倒角1×45°；
- 3、表面镀锌，厚度不得小于8μm；
- 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；

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

Q235A/Φ 16×150 联动短轴

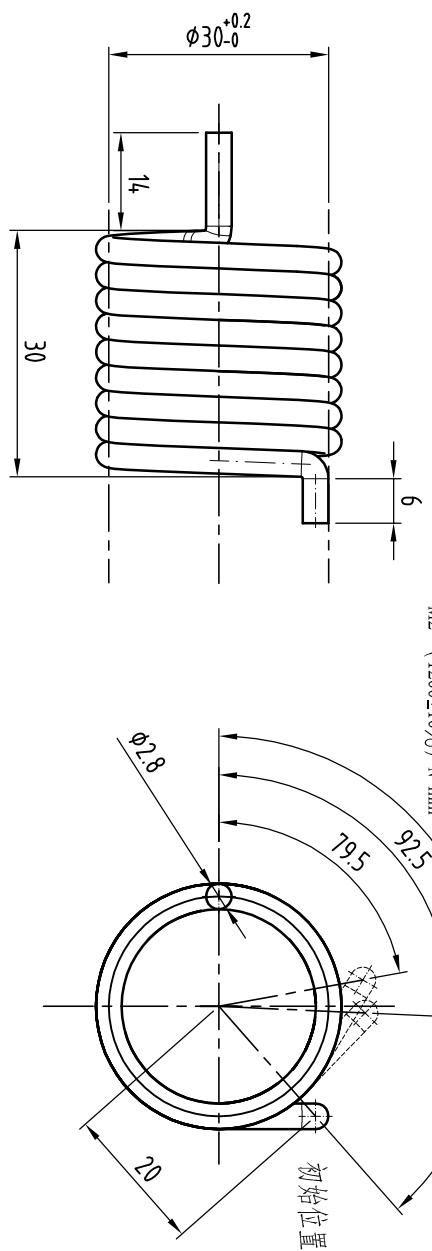
设计	审核	会签	制图	校核	复核	会签	标题栏
设计	审核	会签	制图	校核	复核	会签	标题栏
设计	审核	会签	制图	校核	复核	会签	标题栏
设计	审核	会签	制图	校核	复核	会签	标题栏

0X-086.1.2-2

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$

安装
M1 = (1000±10%) N·mm

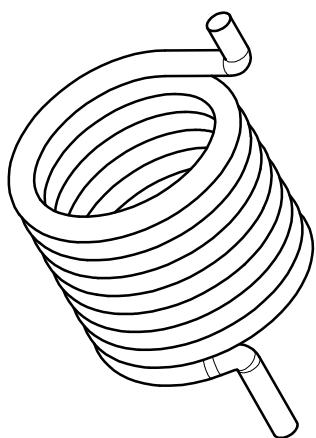
工作
138.5°



注：该弹簧与0X-088Z.2.2-1对称制作

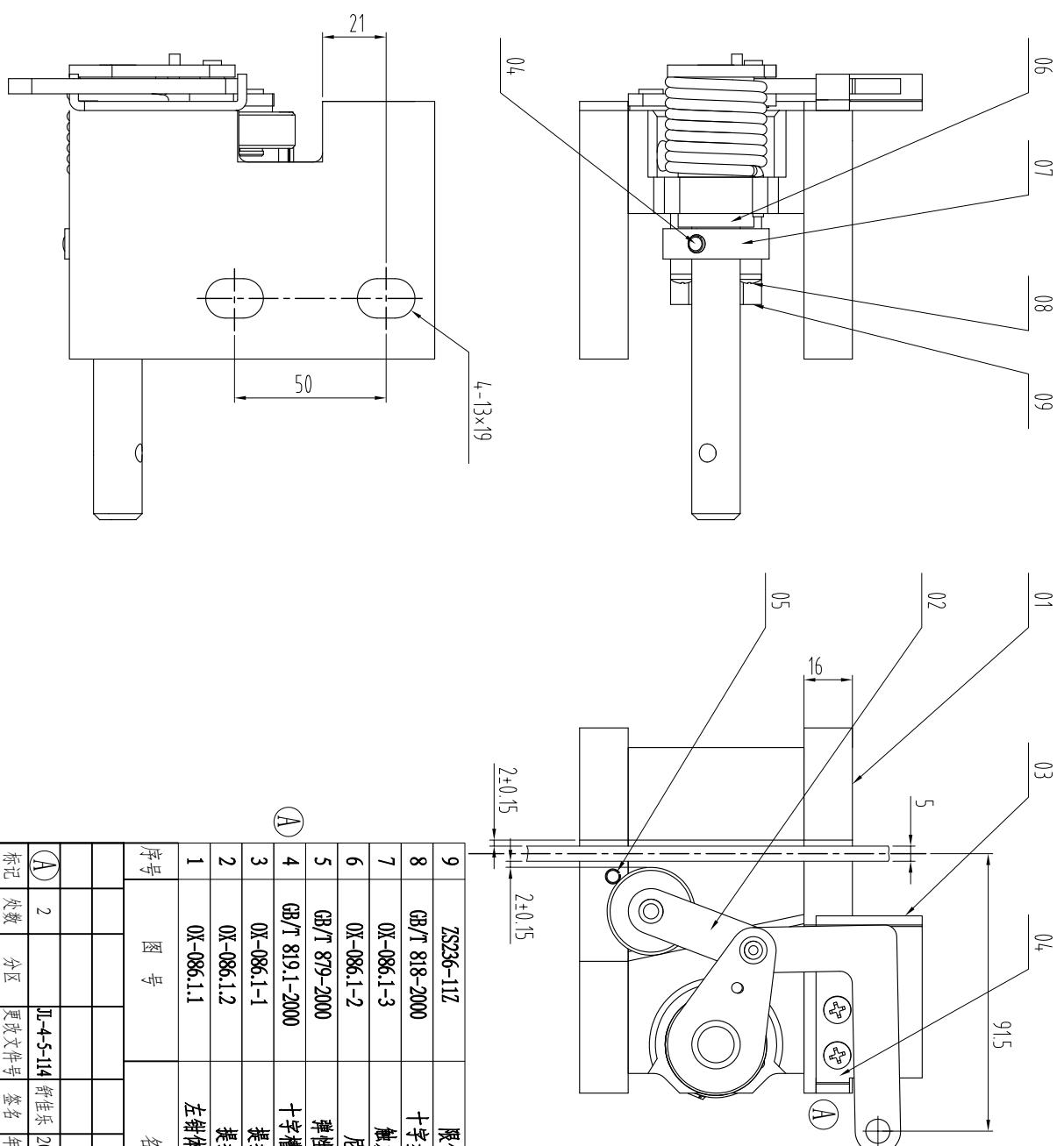
技术说明：

- 1、扭簧扭转旋向与弹簧旋向相同；
- 2、扭簧有效圈数N=7.5；
- 3、弹簧表面电镀白锌，厚度不得小于8μm；



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

标记 处数 分区 变改文件号 签名 年、月、日						70# / 3.2×33.2×7.5				扭簧	
设计	新挂乐	2017.11.27	标准化			阶 段	标 记	重 量	比 例		
									1:1		
审核	周正	2017.11.27									
工艺			批 准			共	张	第		0X-086.1.2-3	



技术说明:

- 1、安全销提拉顺畅，无卡阻；
- 2、斜配导轨为5mm导轨；
- 3、动销块与销体间隙需按尺寸调试准确；

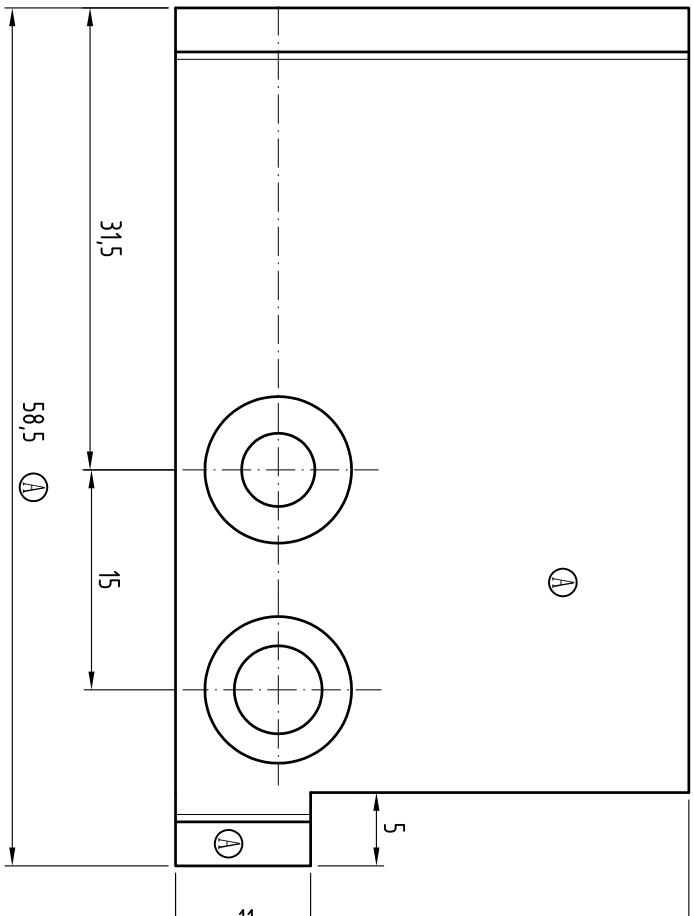
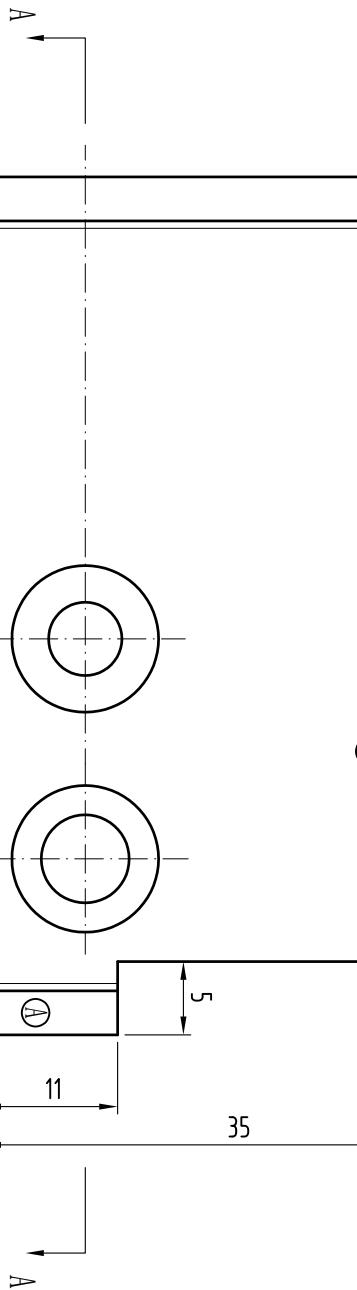
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计		备 注
					重 量	总 计	
1	0X-086.1.1	左销体焊接总成	1	焊接组件			
2	JL-4-5-114	更改文件号 签名 年、月、日	1	销体			
3	0X-086.1.1	提拉挡板	1	Q235A/3			
4	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉	2	M5X12			
5	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	1	Φ5X30			
6	0X-086.1-2	尼龙套	1	尼龙PA66			
7	0X-086.1-3	触发挡圈	1	圆钢Φ25M/Φ35			
8	GB/T 818-2000	十字盘头螺钉	2	M4X30			
9	ZS236-11Z	限位开关	1	手刹复位			



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

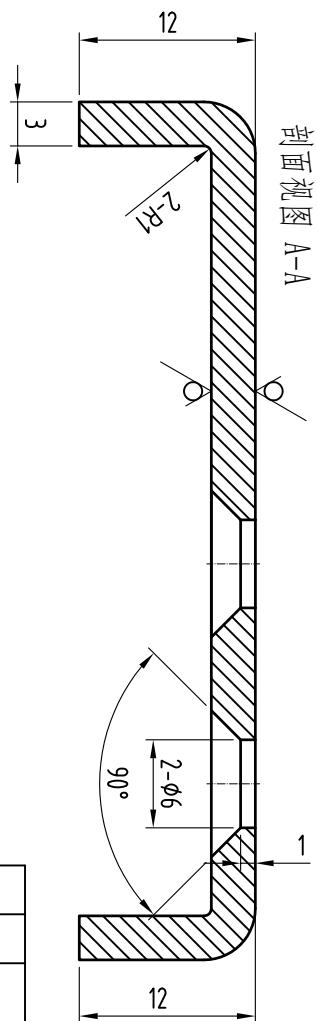
0X-086.1-1

其余
25



技术说明:

- 1、零件表面去毛刺;
- 2、表面镀锌，厚度不得小于 $8\mu m$;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

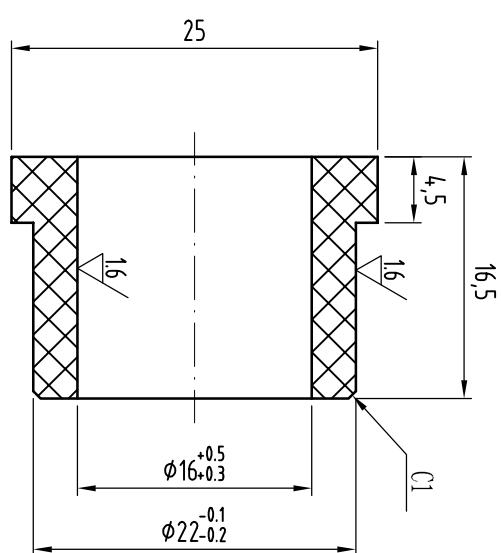


宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AUDUP ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
JL-4-5-114 钟佳乐 2018.07.04 Q235A/3 提拉挡板

设计	钟佳乐	2017.11.27	标准化	标记	阶段	重量	比例
审核				A			1:1
工艺				井	张	第	0X-086.1-1
				页			

0X-086.1-2

其余

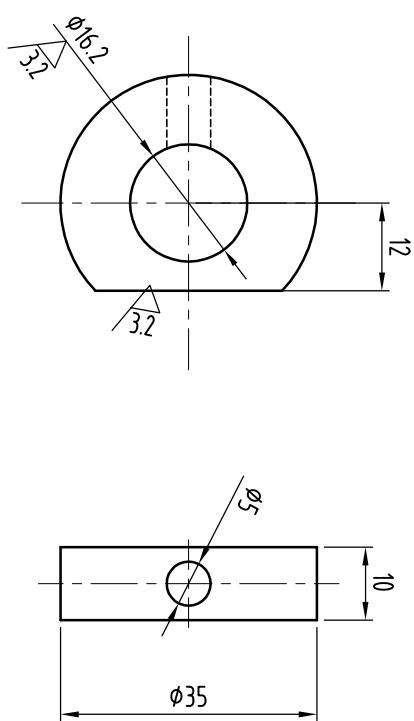


技术说明：

- 1、零件表面不得有飞边等缺陷；
 - 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；



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

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$ **技术说明:**

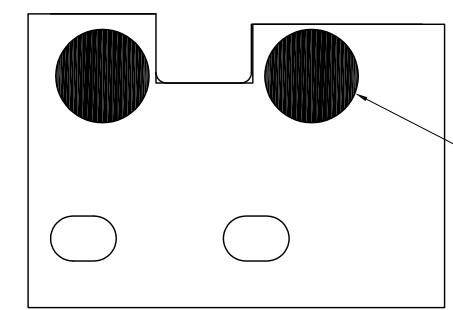
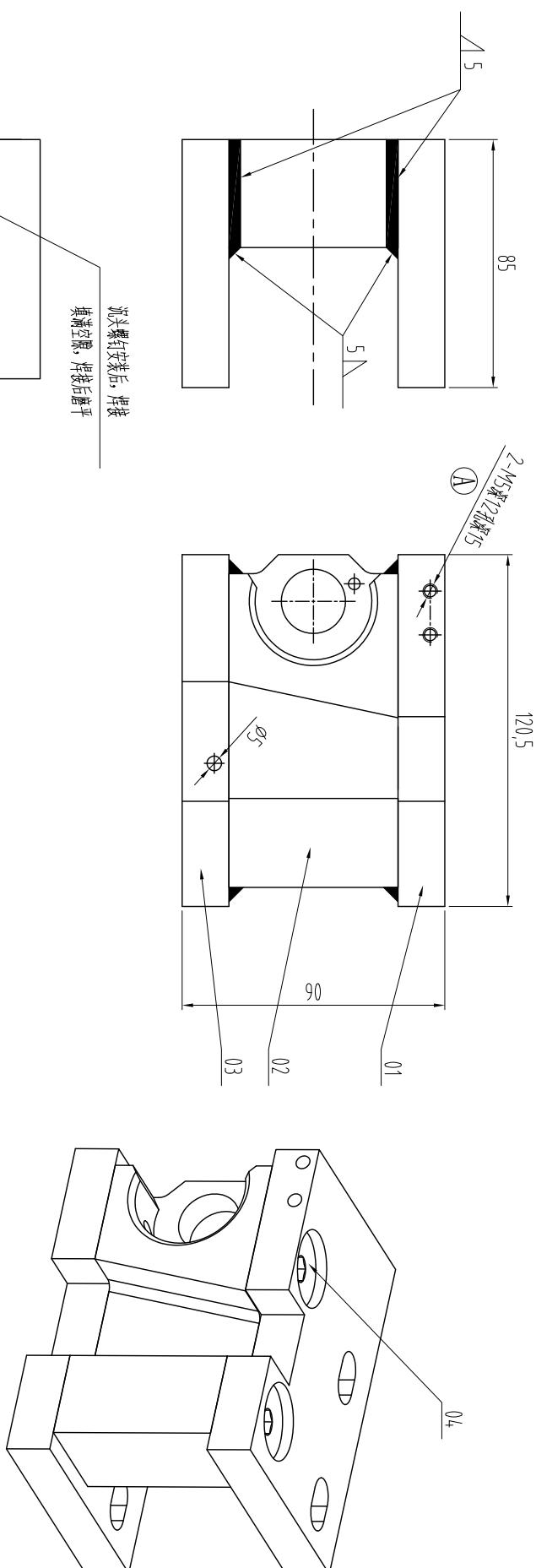
- 1、零件表面去毛细；
- 2、表面镀白锌，厚度不得小于 $8 \mu\text{m}$ ；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

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

设计	审核	会签	修改文号	签名	年、月、日	材料	图名
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
阶段	阶段	阶段	阶段	阶段	阶段	阶段	阶段
标记	标记	标记	标记	标记	标记	标记	标记
重量	重量	重量	重量	重量	重量	重量	重量
比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例

1:1 0K-086.1-3

共 1 张 第 1 页



技术说明:

- 1、4个焊接沉头孔填满后，要求焊接平整；
- 2、焊接后清洁钩体表面，去除焊渣；
- 3、表面喷漆处理，颜色为公司本色RAL6005，厚度不得小于60μm；

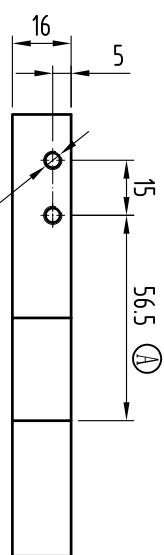
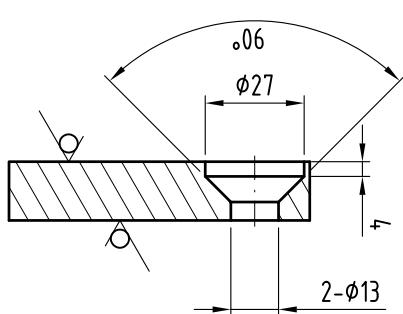
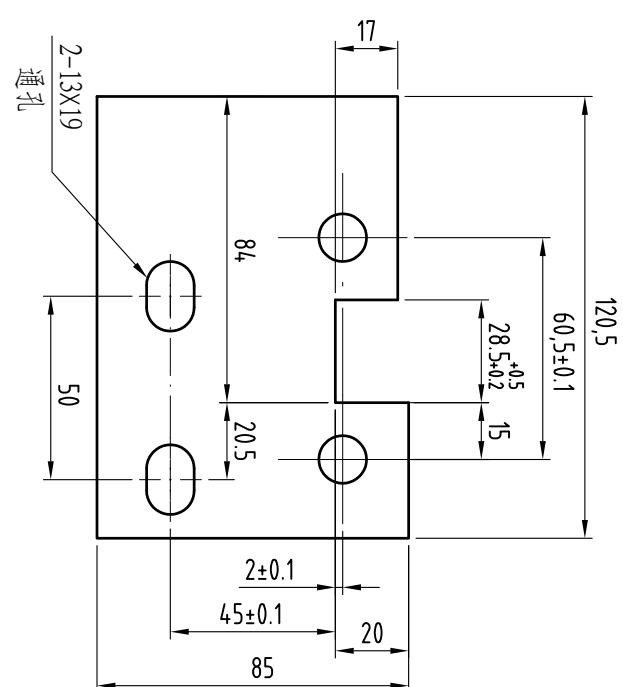
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计		总 计		备 注
					重量	单重	重量	单重	
4	GB/T 70.3-2000	内六角沉头螺钉	4	M12×25					
3	0X-186.2.1-2	右下安装板	1	Q235B/16					
2	0X-186.2.1-3	右轴体	1	45#					
1	0X-186.2.1-1	右上安装板	1	Q235B/16					

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

总装图

右安全钩

0X-086.2.1

其余  12.5

技术说明:

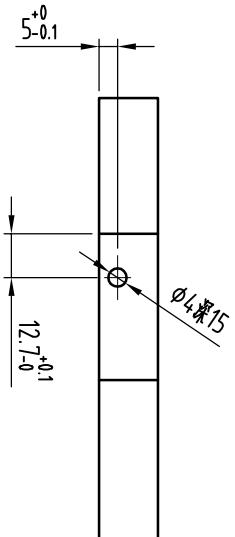
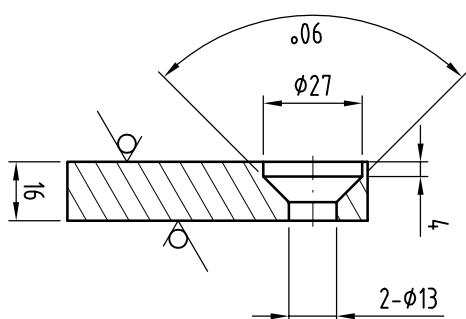
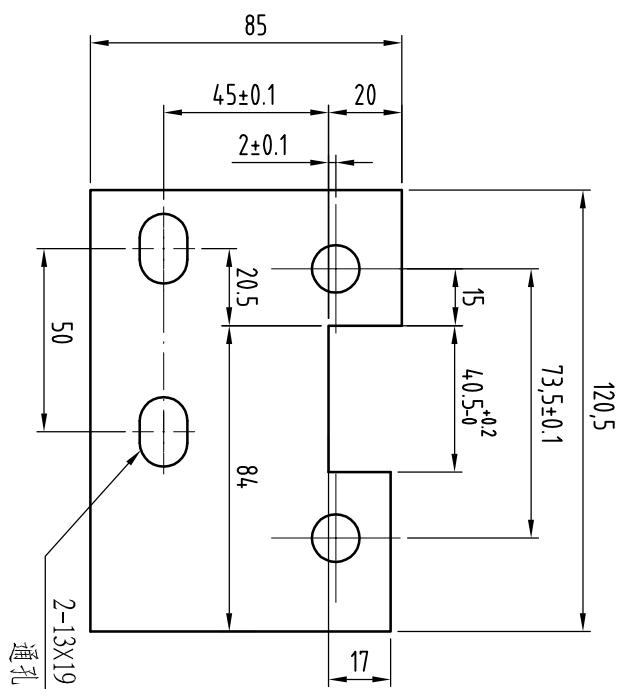
- 1、零件表面平整美观；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

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

设计: 郭佳乐 2017.11.27 标准化
① 2 JI-A-5-114 郭佳乐 2018.07.04
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日
Q235B/16

右上安装板

设计	郭佳乐	2017.11.27	标准化	阶 段			比 例	
				A				
审核							1:1	
工艺			批 准		井	张		0X-086.2.1-1
			第	页				

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$ 

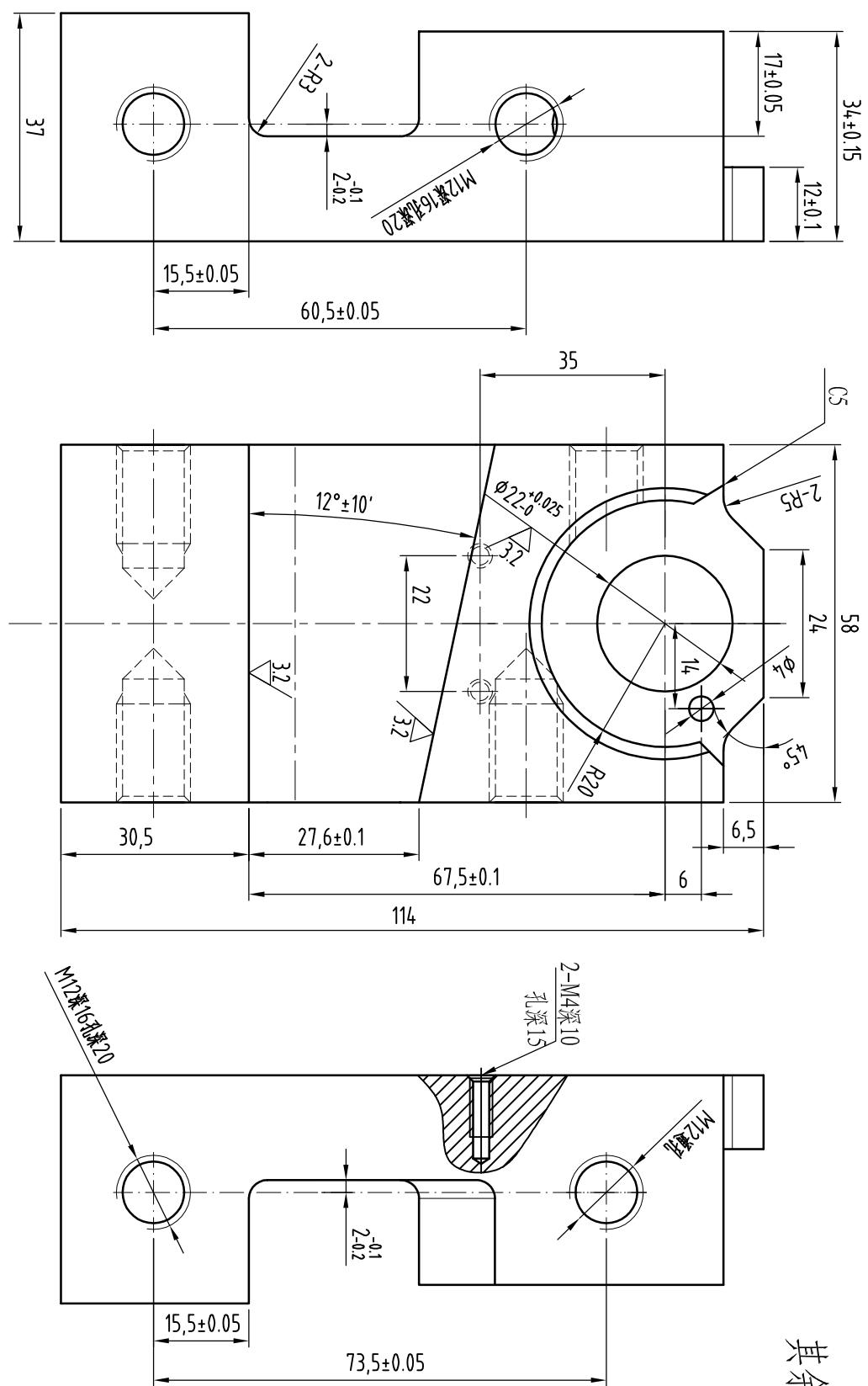
技术说明:

- 1、零件表面平整美观；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

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

设计	审核	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235B/16	右下安装板
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				
标记							
处数							
分区							
标记							
设计	舒桂乐	2017.11.27	标准化				

0X-086.2.1-3

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$ 

技术说明:

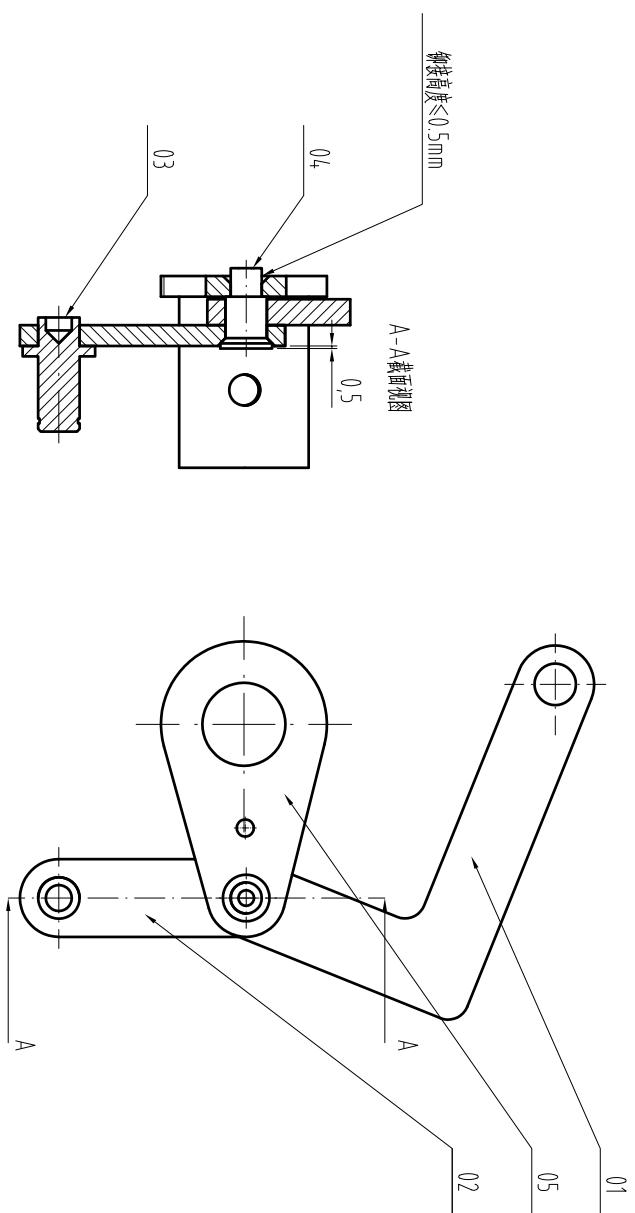
- 1、零件表面平整美观;
- 2、未注倒角C2;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行;

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

设计	部件号	标准化	修改文件号	签名	年、月、日	45#	右钳体
设计	部件号	标准化					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	45#	右钳体
设计	部件号	标准化					

0X-086.2.1-3

0X-086.Z.Z.1

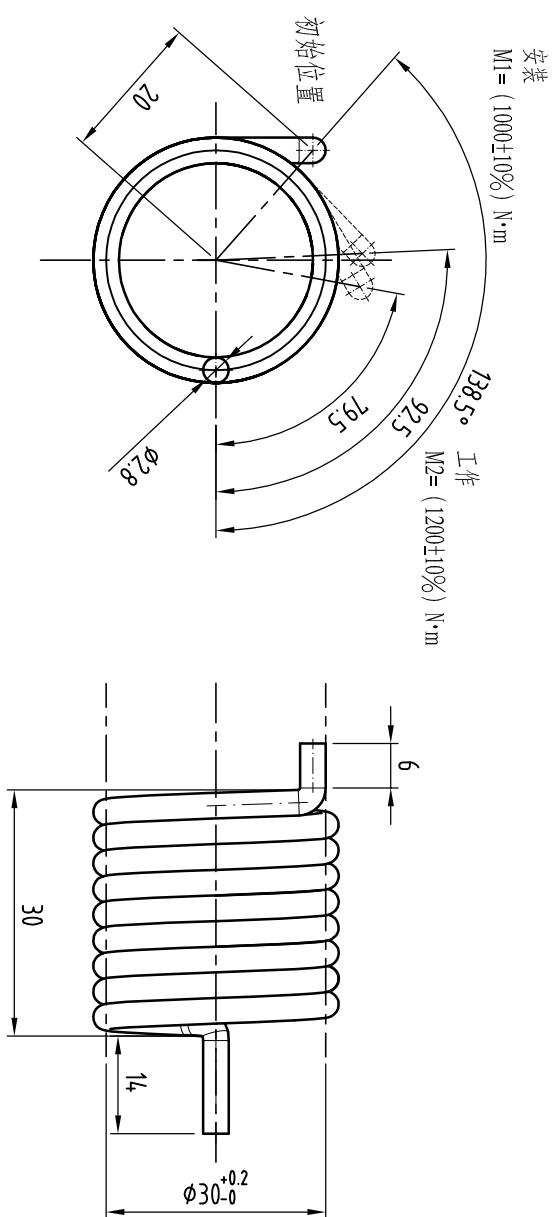


技术说明:

- 1、铆接件4后，要求件1、2、5相互之间灵活转动；
 - 2、件4铆接高度要求严格控制现在 $\leq 0.5\text{mm}$ 以下范围；

0X-086.2.2-1

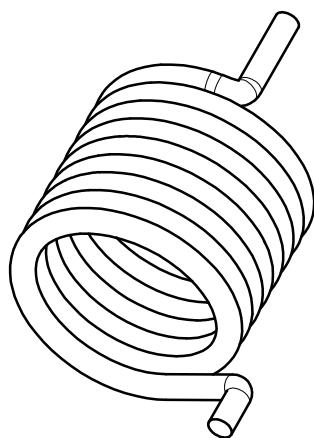
其余

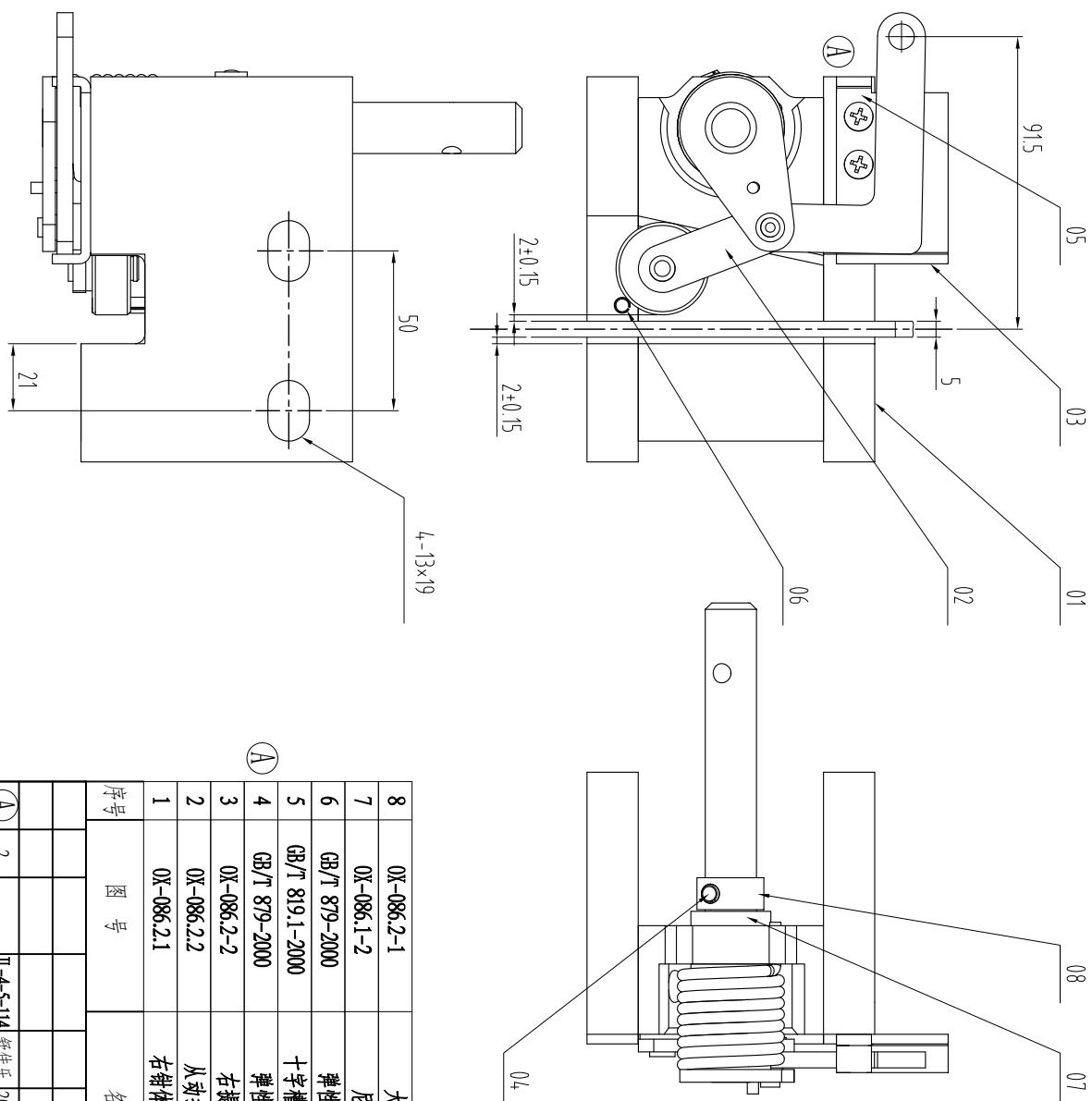


注：该弹簧与0X-088Z.1.2-3对称制作

技术说明:

- 1、扭簧扭转旋向与弹簧旋向相同；
 - 2、扭簧有效圈数n=7.5；
 - 3、弹簧表面电镀白锌，厚度不得小于8μm；



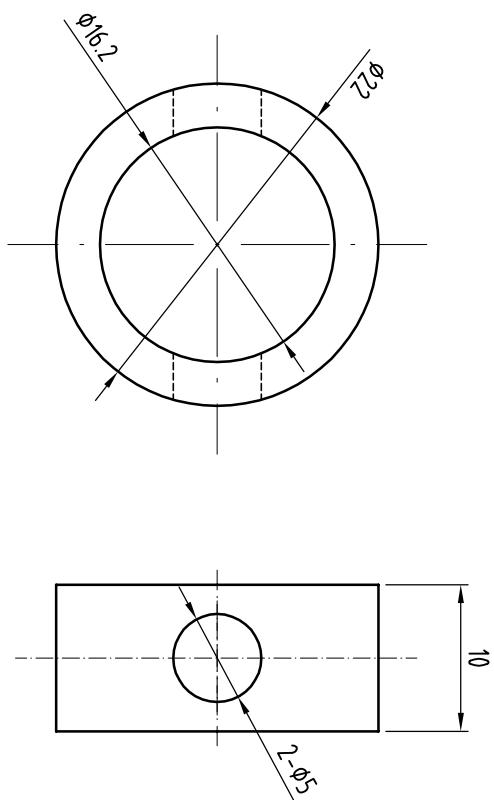


序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计		备注
					重量	总 计	
1	OK-086.2.1	右钳体焊接总成	1	焊接组件			
2	JL-4-5-114	销轴乐	1	销轴乐			
3	OK-086.2.2	从动提拉总成	1	组合件			
4	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉	1	M5X12			
5	GB/T 819.1-2000	弹性圆柱销	2	Φ5X20			
6	GB/T 819-2000	弹性圆柱销	1	Φ5X30			
7	OK-086.1-2	尼龙套	1	尼龙PA6			
8	OK-086.2-1	大挡套	1	Q235A/Φ22x3x10			



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

装配图
右安全钳总成
OK-086.2

其余
12.5

技术说明:

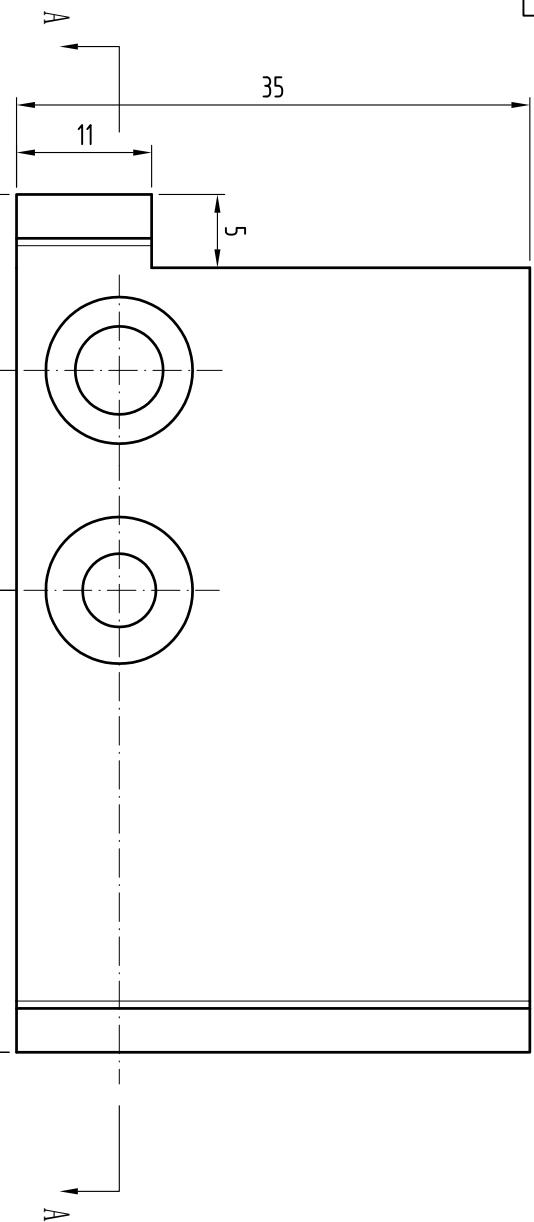
- 1、零件表面去毛细；
- 2、表面镀白锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

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

标记				材料及热处理				尺寸及公差				技术要求			
处数	分区	更改文件号	签名	Q235A/Φ22×3×10				外径				内径			
								直径				直径			
设计	审核	会签	批准	设计	审核	会签	批准	尺寸	公差	重量	比例	尺寸	公差	重量	比例
设计	邹桂乐	2017.11.27	余伟化								1:1				0X-086.2-1
审核															
会签	周正	2017.11.27													
批准								共	张	第	页				

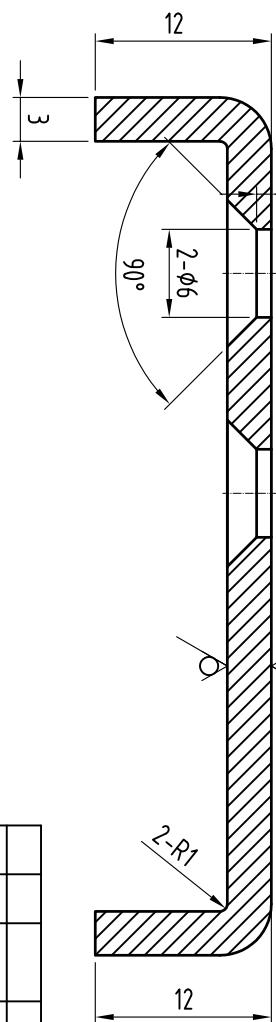
0X-086.2-2

其余
25



58.5
31.5
15

剖面视图 A-A



技术说明:

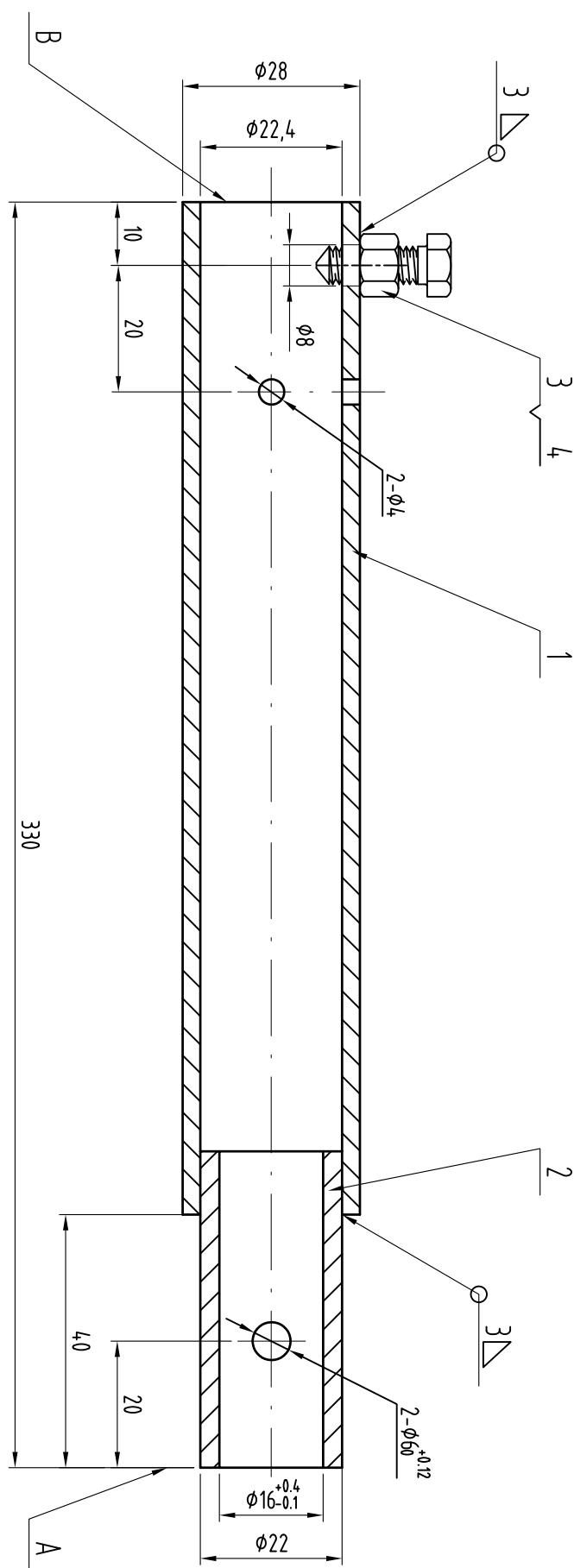
- 1、零件表面去毛刺;
- 2、表面镀锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$;
- 3、未注明公差按GB/T184-K, GB/T1804-m执行;

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

Q235A/3

右提拉挡板

设计	制图	审核	工艺	材料	数量	文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量	比 例
设计	制图	审核	工艺	Q235A/3	1						1:1
2017.11.27											
标准化									井 张 第 页		0X-086.2-2



技术说明：

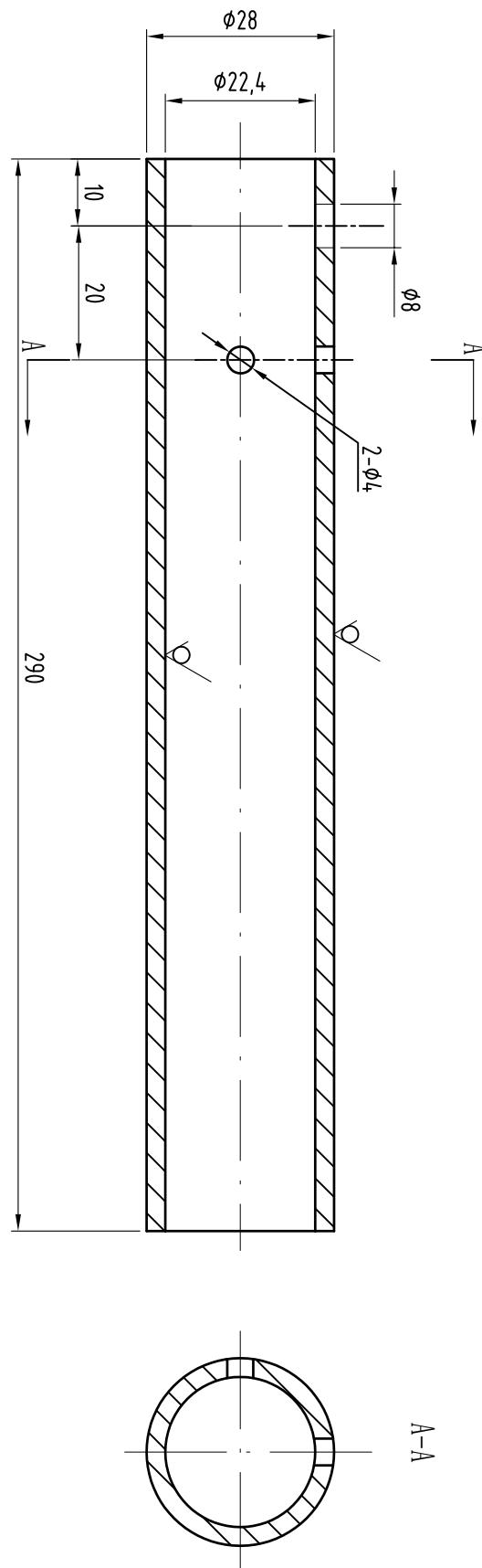
- 1、零件表面去毛刺；
- 2、表面镀白锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；
- 4、管径的大小要保证：A端要求能用OK-086.1.2-2联锁短轴顺利穿过，B端要求能用OK-086-1承接圆管顺利穿过；
- 5、本组件每对安全销1件。

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计重量		备注
					总计	重 量	
4	GB/T 6563-1986	螺钉 M6x12	1				
3	GBT 13681-1992	螺母 M6	1				
2	OK-086.3-2	管 2	1	Q235A-Φ22X3			L=50
1	OK-086.3-1	管 1	1	Q235A-Φ28X2.8			L=200

标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日	焊组件		右承接圆管
						阶 段	标 记	
设计	郭佳乐	2017.11.27	标准化				1:1	OK-086.3
审核	周正	2017.11.27						
工艺			批准			共 张 第 页		

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

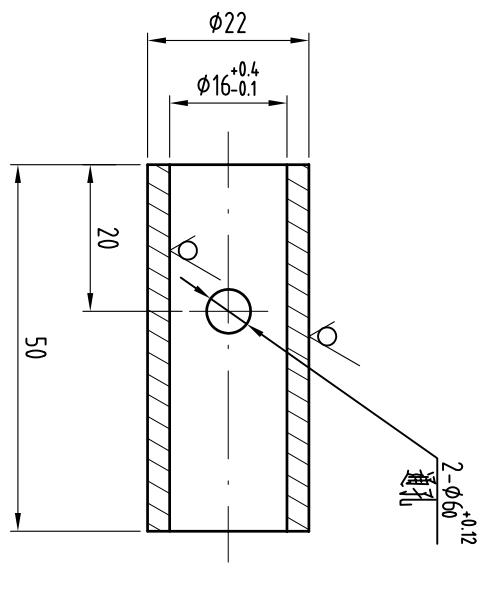
其余
12.5



技术说明：

- 1、零件表面去毛刺；
 - 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；
 - 3、管径的大小要保证：要求能用0X-086-1承接圆管顺利穿过；

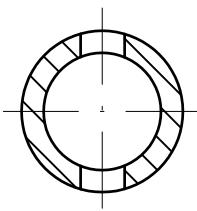
Q235A/Ø28X2.8							管 1
设计	舒佳乐	2017.11.27	标准化	阶 段 标 记	重 量	比 例	
审核	周正	2017.11.27				1:1	
工艺				共	张	第	页
				0X-086.3-1			



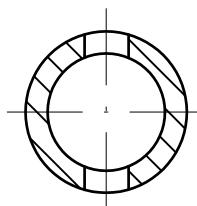
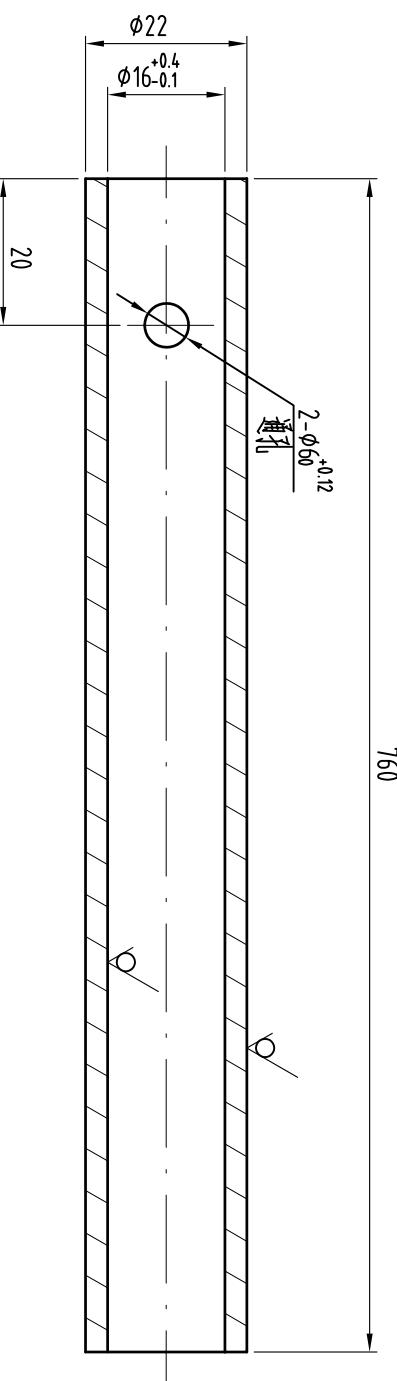
其余

技术说明：

- 1、零件表面去毛刺；
 - 2、管径的大小要保证：要求能用0X-086.1.2-2联动短轴顺利穿过；
 - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；



其余
12.5



技术说明：

- 1、零件表面去毛刺；
- 2、表面镀白锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 3、管径的大小要保证：要求能用OK-086.1.2-2联动短轴顺利穿过；
- 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

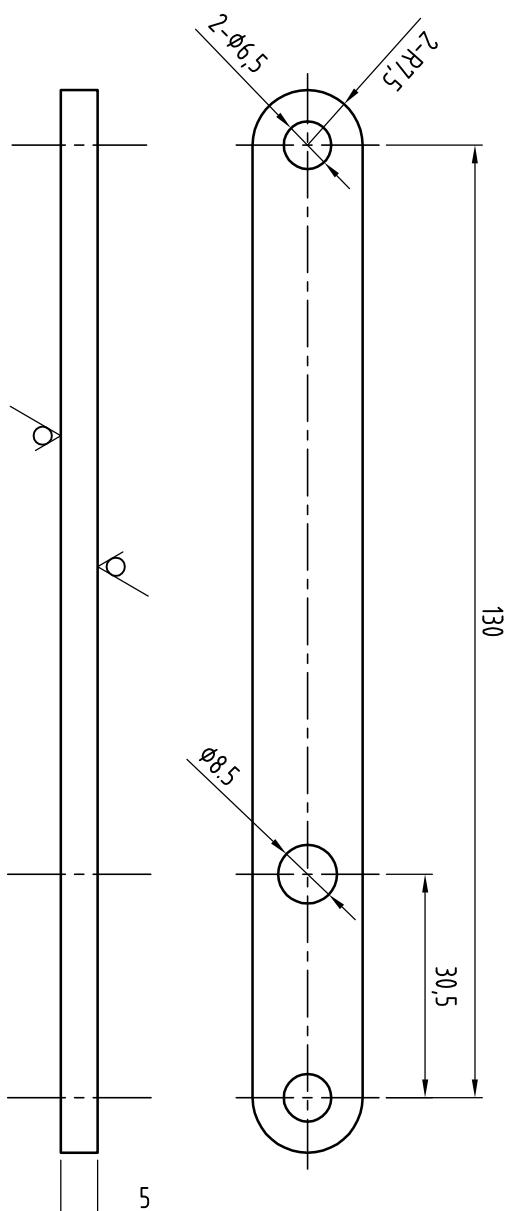
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AUDPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

设计	邹佳乐	2017.11.27	标准化	Q235A/Φ22X3	承接圆管
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计					
审核	周正	2017.11.27			

工艺	批准	井 张 第 页
		OK-086-1

Z-986-X0

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



技术说明:

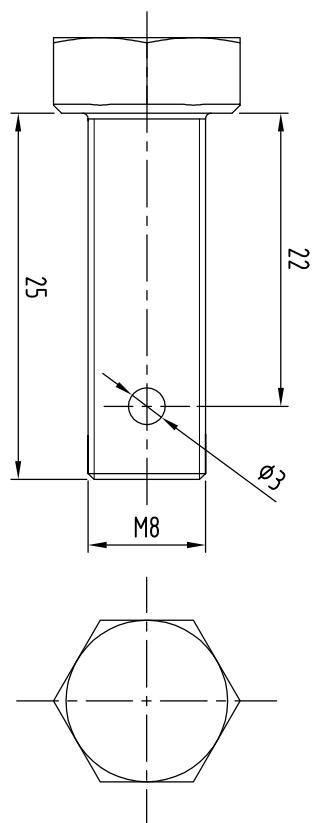
- 1、零件边角去毛细;
- 2、表面镀锌, 厚度不得小于8 μm ;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K, GB/T11804-m执行;

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

设计	审核	会签	修改文号	签名	年、月、日	Q235A/5	钢丝绳连接板
设计	邹桂乐	2017.11.27	标准化				
审核	周正	2017.11.27					
工艺			批准			0X-086-2	共 1 张 第 2 页

C-980-X0

其余
12.5



注：螺栓M8×25钻孔加工

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

M8×25
带孔螺栓

设计	新挂乐	2017.11.27	标准化	1:1	0X-086-3
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	新挂乐	2017.11.27	标准化		
审核	周正	2017.11.27			
工艺			批准	共 1 张	第 1 页