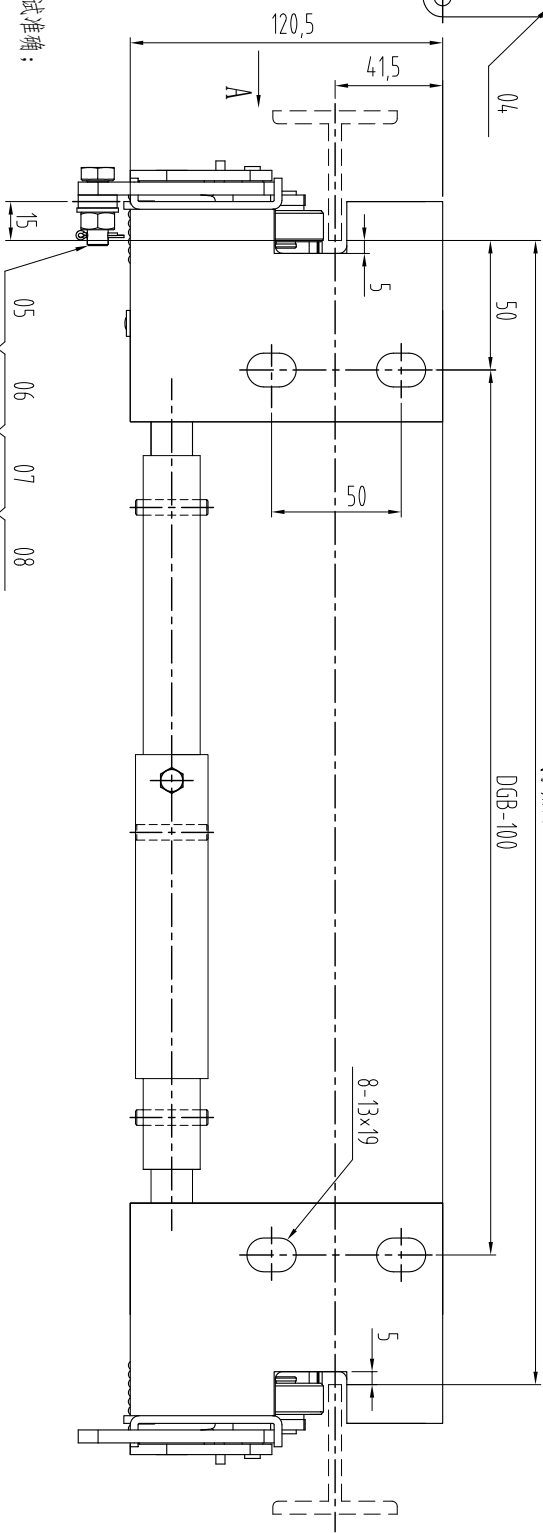



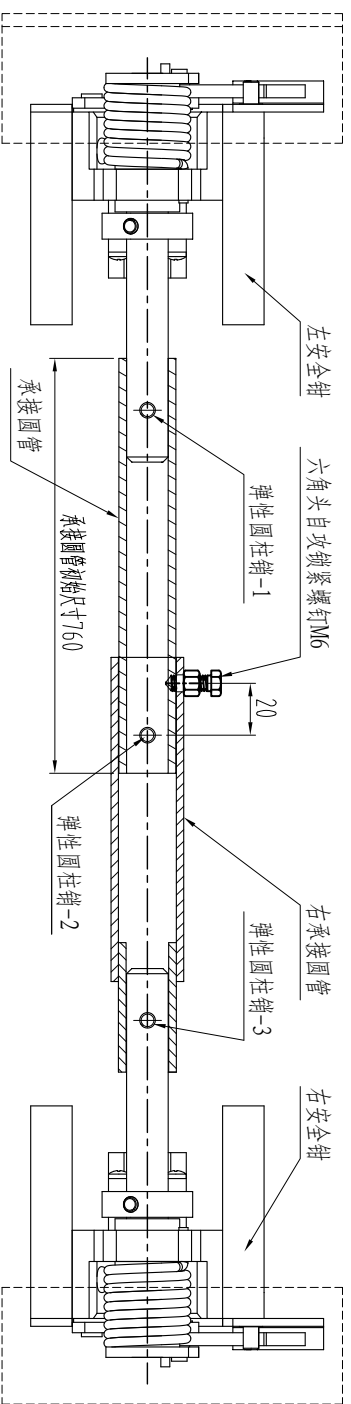
- 技术说明:
- 1、安全钳提拉顺畅，无卡阻；
  - 2、匹配导轨为5mm导轨；
  - 3、动钳块与钳体间隙需按尺寸调试准确；



10	GB/T 89.1-2000	弹性圆柱销6X28	3	65Mn				
9	0X-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	钢 8.8-Zn.D				
6	GB/T 95	平垫圈8	1	100HV				
5	0X-088-3	带孔螺栓M8X25	1	钢 8.8-Zn.D				
4	0X-088-2	钢丝绳连接板	1	Q235A/5				
3	0X-088.2	右钳体	1	组件				
2	0X-088-1	承接圆管	1	Q235A/Φ22X3				
1	0X-088.1	左钳体	1	组件				
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单件重量	总计重量	备注	

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

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div>																		
设计	智佳乐	2017.10.28	标准化																					
审核	周正	2017.10.28				安全联动系统																		
工艺			批准																					
共 2 张 第 1 页																								
OX-086																								



### 关于安全联动系统承接圆管安装说明及安装步骤:

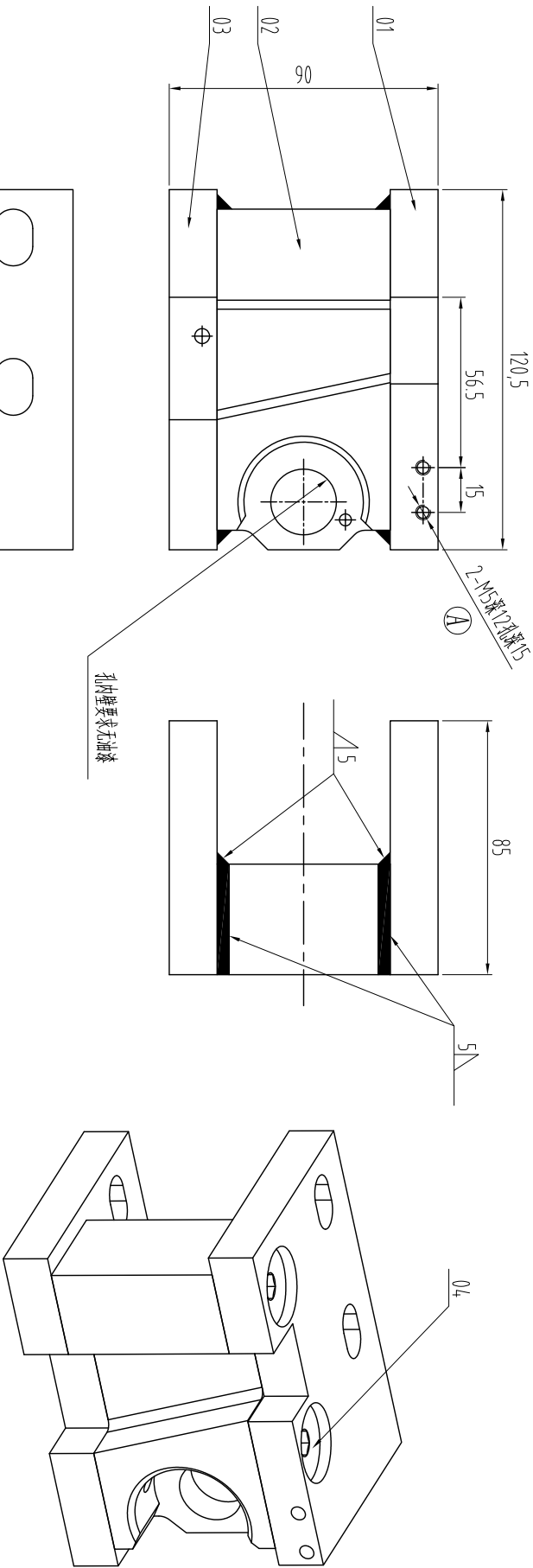
1、安装前，现场安装人员需根据导轨距DBG裁前承按圆管长度尺寸：

- ①、当  $1000 < D_{BG} \leq 1200$  时，承接圆管  $A=760\text{mm}$  (无需裁剪)；
- ②、当  $800 < D_{BG} \leq 1000$  时，承接圆管  $A=560\text{mm}$ ；
- ③、当  $600 < D_{BG} \leq 800$  时，承接圆管  $A=360\text{mm}$ ；
- ④、当  $520 < D_{BG} \leq 600$  时，承接圆管  $A=160\text{mm}$ ；

第一, 如上图, 安装弹性圆柱销-1/-3 (6X28);

- 第二、同时拉左右安全销,使其对销块压穿导轨侧面,拧紧六角头自攻紧螺钉M6(使两根承接圆管之间不可相互转动);
- 第三、松开安全销,按上图所示,用手枪钻通过右承接圆管上的 $\phi 6$ 孔钻孔,直至完全钻穿两根承接圆管重叠部分,并安装上弹性圆柱销 $\phi 6 \times 28$ ;

[illegible]

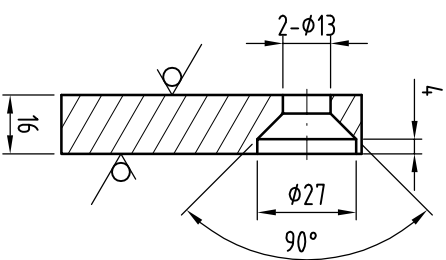


技术说明:


- 1、4个焊接沉头孔填满后，要求焊接平整；
- 2、焊接后清洁钳体表面，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；

4	GB/T 70.3-2000	内六角沉头螺钉M12X25	4	钢 8.8			发黑
3	QX-186.1.1-1	左下安装板	1	Q235B/16			
2	QX-186.1.1-3	左钳体	1	45#			
1	QX-186.1.1-1	左上安装板	1	Q235B/16			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 计 重	总 计 重	备 注
				A9EPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
				总装图		左安全钳	
				阶 段 标 记	重 量	比 例	QX-086.1.1
				A		1:1.5	
				共 张	第 页		
审 核							
工 艺				批 准			






- 1、零件表面平整美观;
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行;

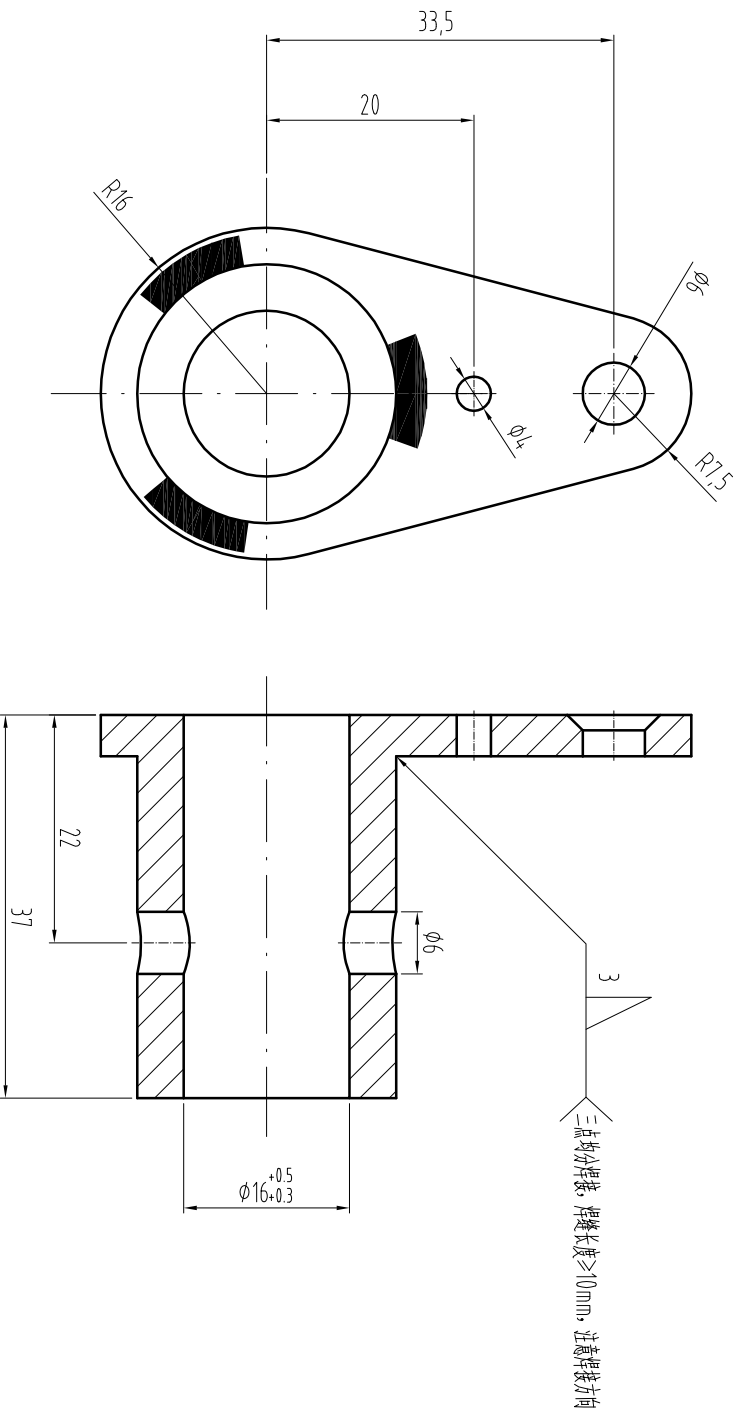
 <b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO HOPEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.										左下安装板 0X-086.1.1-2									
Q235B/16										阶段 标记 重量 比例									
标记										处数									
分区										更改文件号									
签名										年、月、日									
设计										舒佳乐									
2017.11.27										标准化									
审核										周正									
2017.11.27										批准									
工艺										批准									

△ 12.5 其余



- 1、零件表面平整美观；
- 2、未注倒角C2；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；

<div><div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD</div></div></div>										左钳体					
45#															
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设计	舒佳乐	2017.11.27	标准化												
审核	周正	2017.11.27													
工艺			批准												
						阶段	标记	重量	比例						
									1:1						
						共	张	第	页						
OX-086.1.1-3															

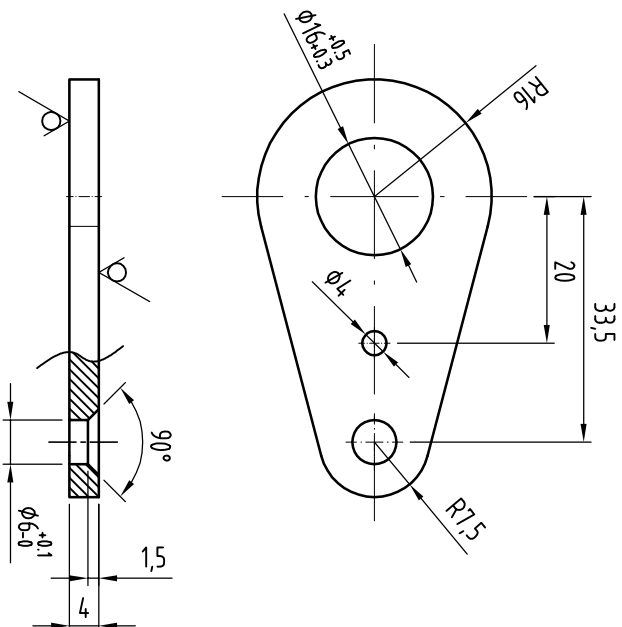


### 技术说明:

- 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60~80  $\mu\text{m}$ ;


[illegible]

其余  $\frac{12.5}{\triangle}$



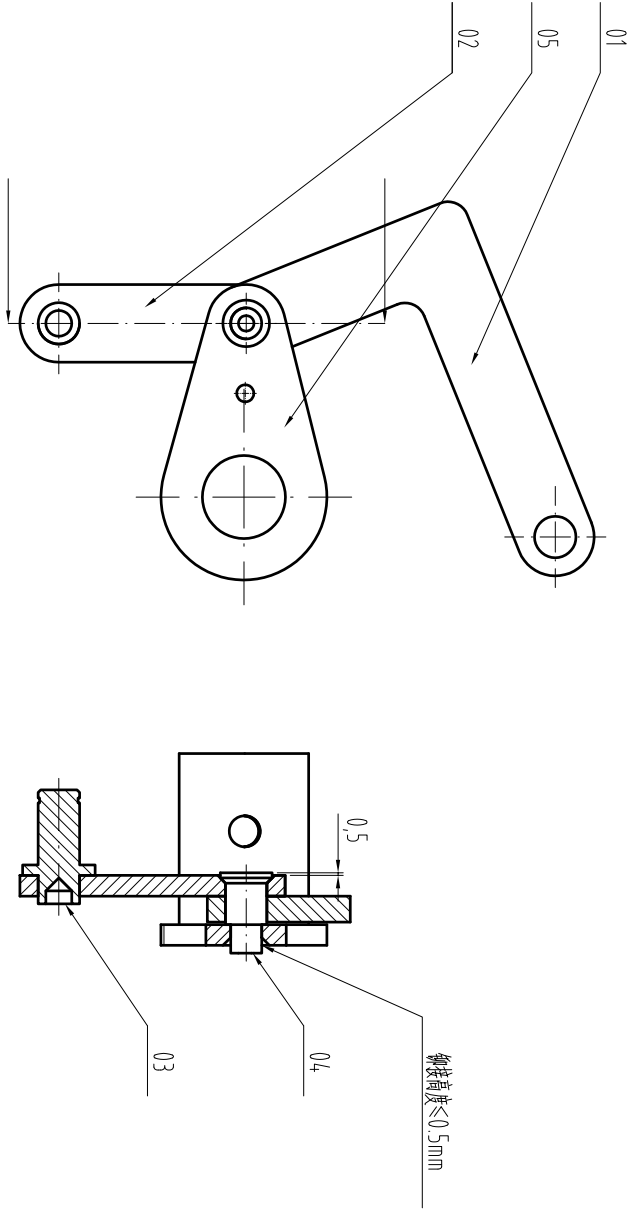
### 技术说明:

- 1、零件边角去毛细；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；

 <b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.										连轴转板									
Q235A/4										阶段 股 份 标 记 重 量 比 例 1:1									
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日										设计 舒佳乐 2017.11.27 标准化									
审核 周正 2017.11.27										工艺 批准									
共										张									
第										页									
0X-086.1.2.1.1-1																			







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 ;

5	0X-086.1.2.1.1	连轴转板总成	1	组合件			
4	0X-086.1.2.1-4	台阶销轴	1	Q235A/Φ10X15.5			
3	0X-086.1.2.1-3	短轴	1	Q235A/Φ14X22			
2	0X-086.1.2.1-2	销块连杆	1	Q235A/4			
1	0X-086.1.2.1-1	L型转板	1	Q235A/5			Q235A/5
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	转板总成	
设计	郭佳乐	2017.10.28	标准化				
审 核	周 正	2017.10.28				1:2	
工 艺			批 准				
				共	张	第	页
				0X-086.1.2.1			
				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
				组合件			
				阶 段	标 记	重 量	比 例



- 1、零件边角去毛细；
- 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/T11804-m执行；

[illegible]



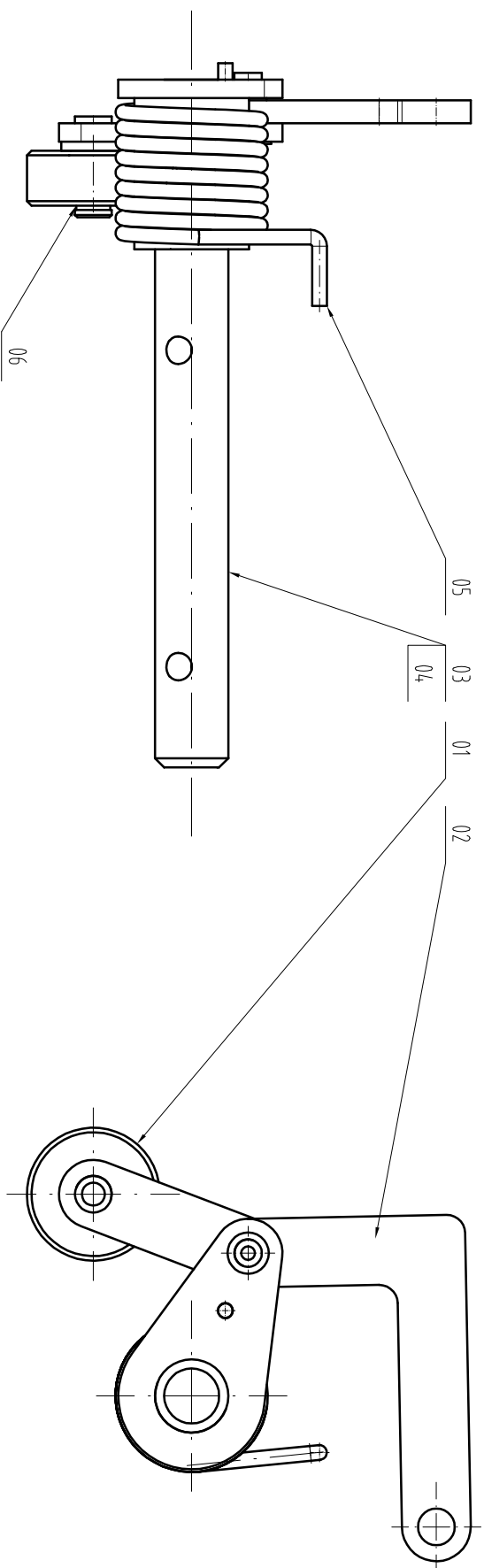


- 1、零件边角去毛细；
- 2、未注倒角 $0.5\times 45^\circ$ ；
- 3、表面发黑处理；
- 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

[illegible]

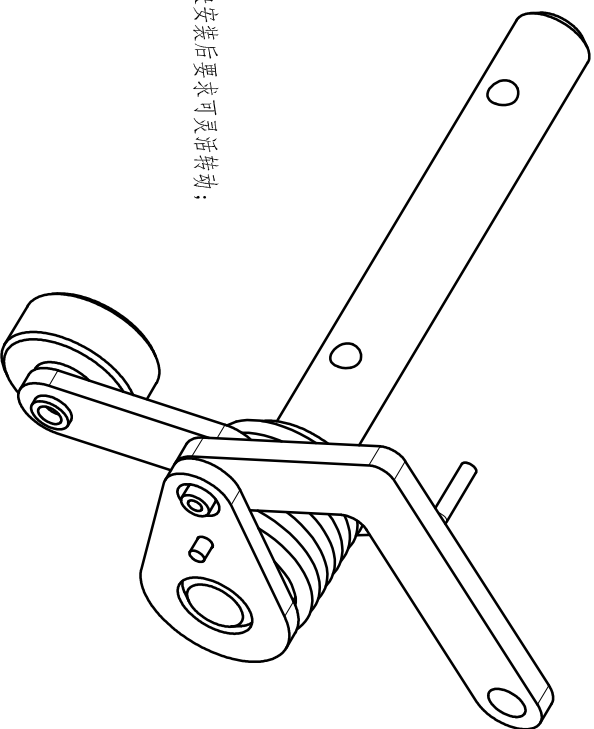


- [illegible]



技术说明:

- 1、动钳块安装后要求可灵活转动；



6	GB/T 894-1986	轴用弹性挡圈8	1	Φ8X0.8				
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	动钳块	1	40Cr/Φ30				
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 计	总 计	备 注	
					重 量	重 量		

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

组合件

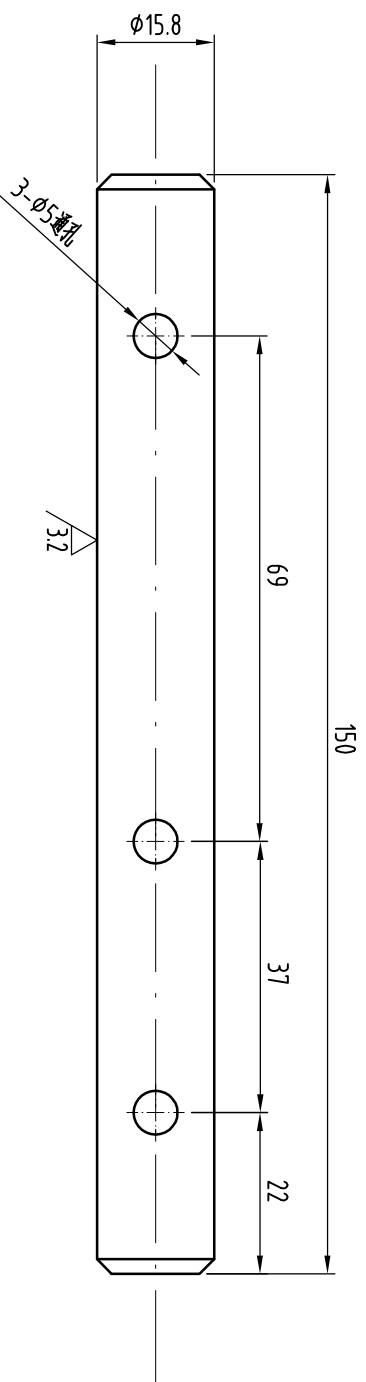
提拉总成

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段 标 记 重 量 比 例			OX-086.1.2	
设计	解佳乐	2017.10.28	标准化							
审核	周 正	2017.10.28								
工艺			批 准			共	张	第	页	






其余  $\frac{12.5}{\triangle}$

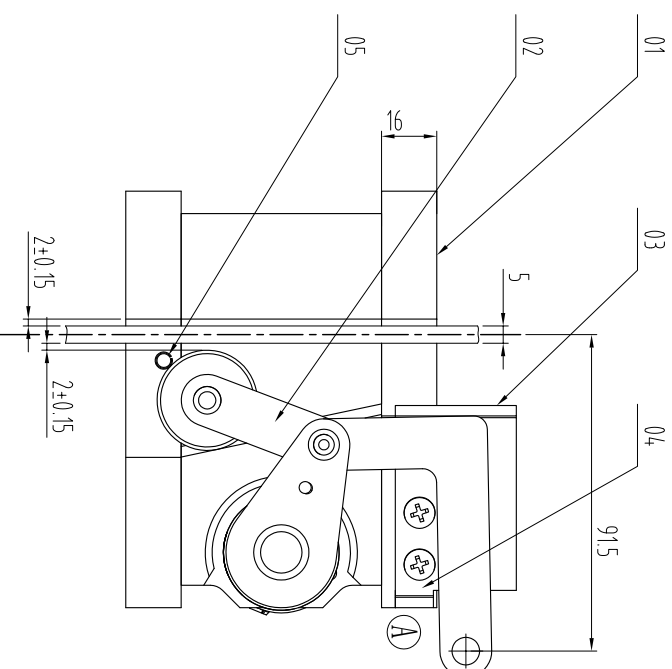
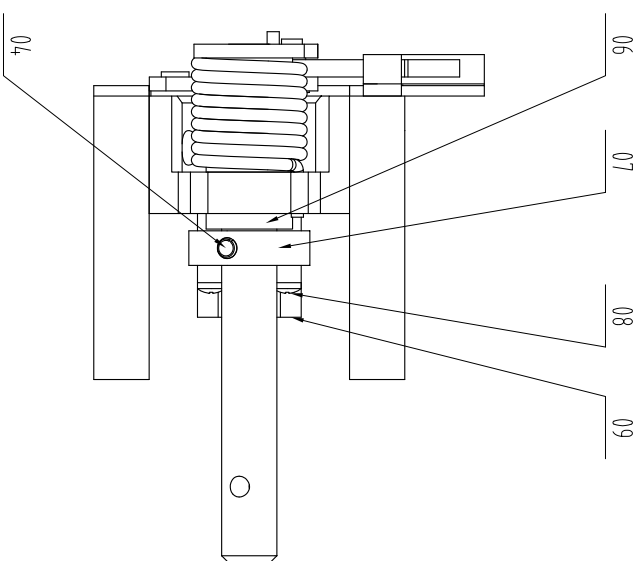


技术说明:

- 1、零件边角去毛细；
- 2、未注倒角1X45°；
- 3、表面镀白锌，厚度不得小于8μm；
- 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

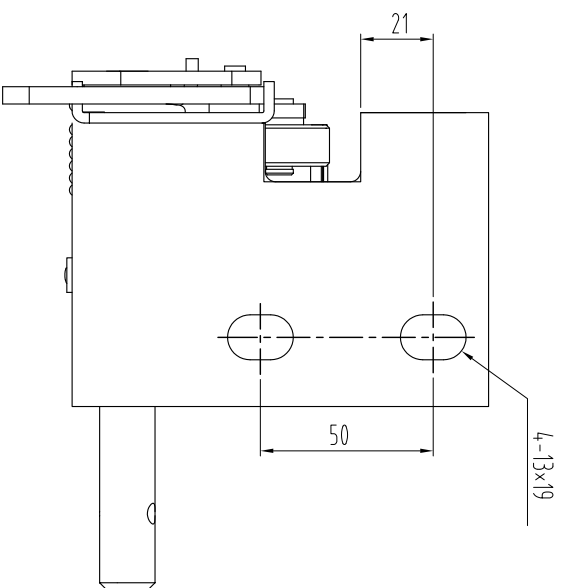
<div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</div></div>										联动短轴
Q235A/ Ø 16X150										
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	靳佳乐	2017.11.27	标准化							
审核	周正	2017.11.27								
工艺			批准							
阶段标记重量比例										
					1:1					
共 张 第 页							OX-086.1.2-2			





### 技术说明:

- 1、安全钳提拉顺畅，无卡阻；
- 2、匹配导轨为5mm导轨；
- 3、动钳块与钳体间隙需按尺寸调试准确；



9	ZS236-112	限位开关	1	手动复位			
8	GB/T 818-2000	十字盘头螺钉	2	M4×30			
7	0X-086.1-3	触发挡圈	1	圆钢Q235A/Φ35			
6	0X-086.1-2	尼龙套	1	尼龙PA66			
5	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	1	Φ5×30			
4	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉	2	M5×12			
3	0X-086.1-1	提拉挡板	1	Q235A/3			
2	0X-086.1-2	提拉总成	1	组合件			
1	0X-086.1.1	左钢体焊接总成	1	焊接组件			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 计	总 计	备注
					重 量		

[illegible]



- 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/T1184-K、GB/T11804-m执行；

[illegible]

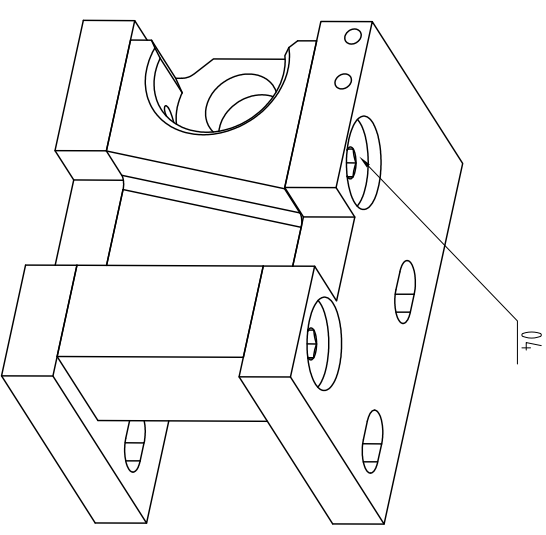
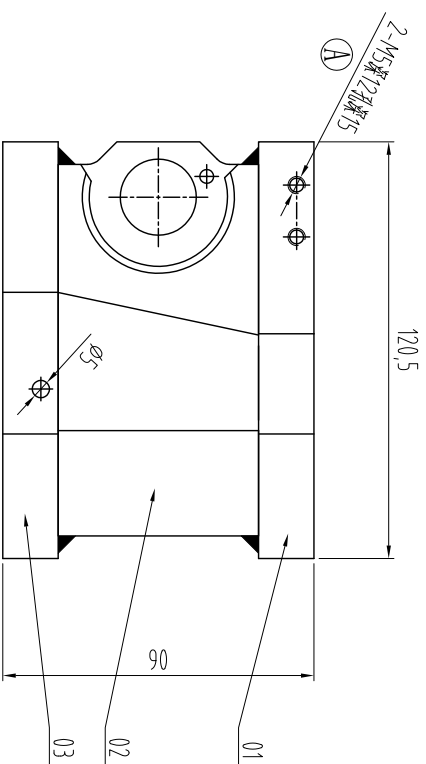
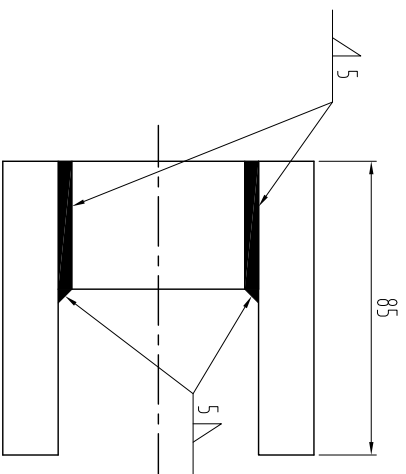


- 1、零件表面不得有飞边等缺陷；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

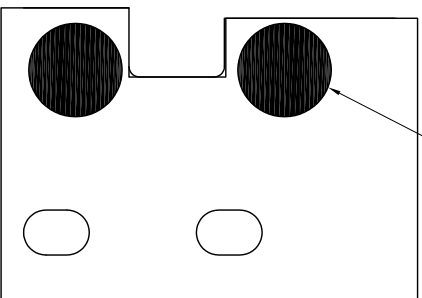
[illegible]



- [illegible]




沉头螺钉安装后, 焊接  
填满空隙, 焊接后磨平

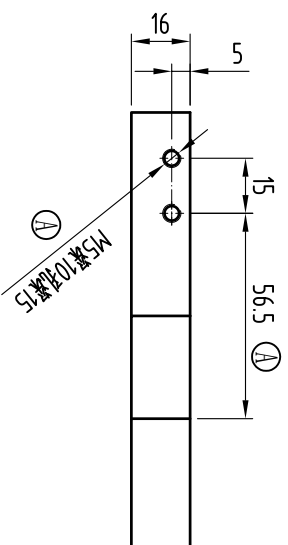


技术说明:

- 1、4个焊接沉头孔填满后，要求焊接平整；
- 2、焊接后清洁钳体表面，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 $60\mu\text{m}$ ；

4	GB/T 70.3-2000	内六角沉头螺钉	4	M12x25			
3	GB-186.2.1-2	右下安装板	1	Q235B/16			
2	GB-186.2.1-3	右箱体	1	45#			
1	GB-186.2.1-1	右上安装板	1	Q235B/16			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 计	总 计	备 注
					重 量		

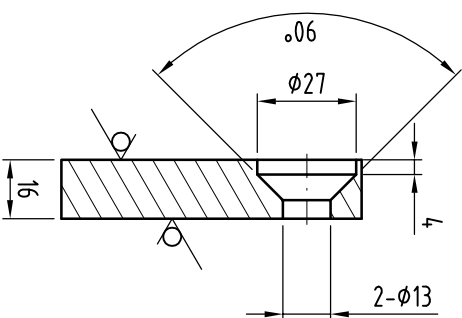
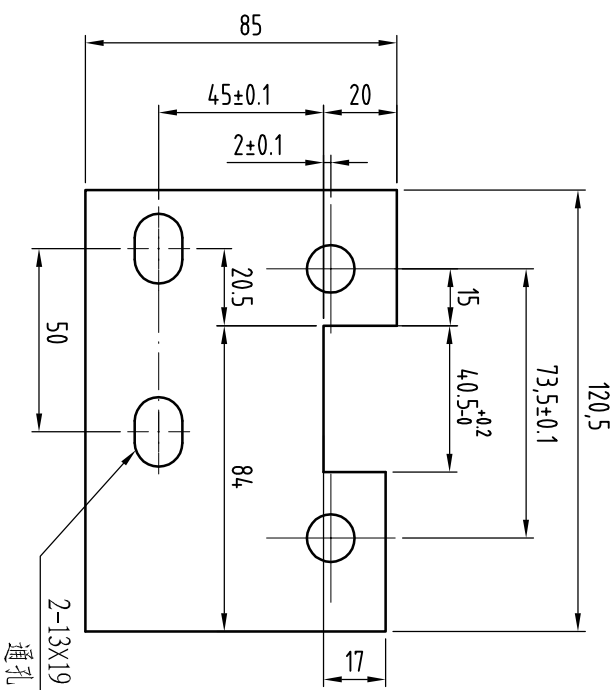
<div><b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</div>										<div>右安全钳</div>									
<div>总装图</div>										<div>阶段标记 A           比例 1:1.5</div>									
设计	郭佳乐	2017.12.27	标准化																
审核																			
工艺				批准															
① 1										JL-4-5-114 郭佳乐 2018.07.04									
标记 处数										分区 更改文件号 签名 年、月、日									



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

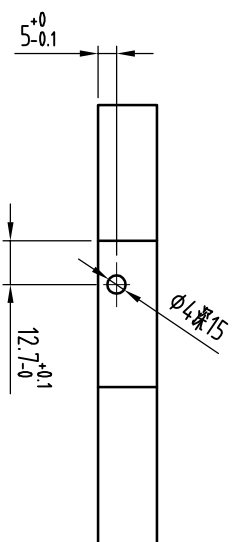
[illegible]






技术说明:

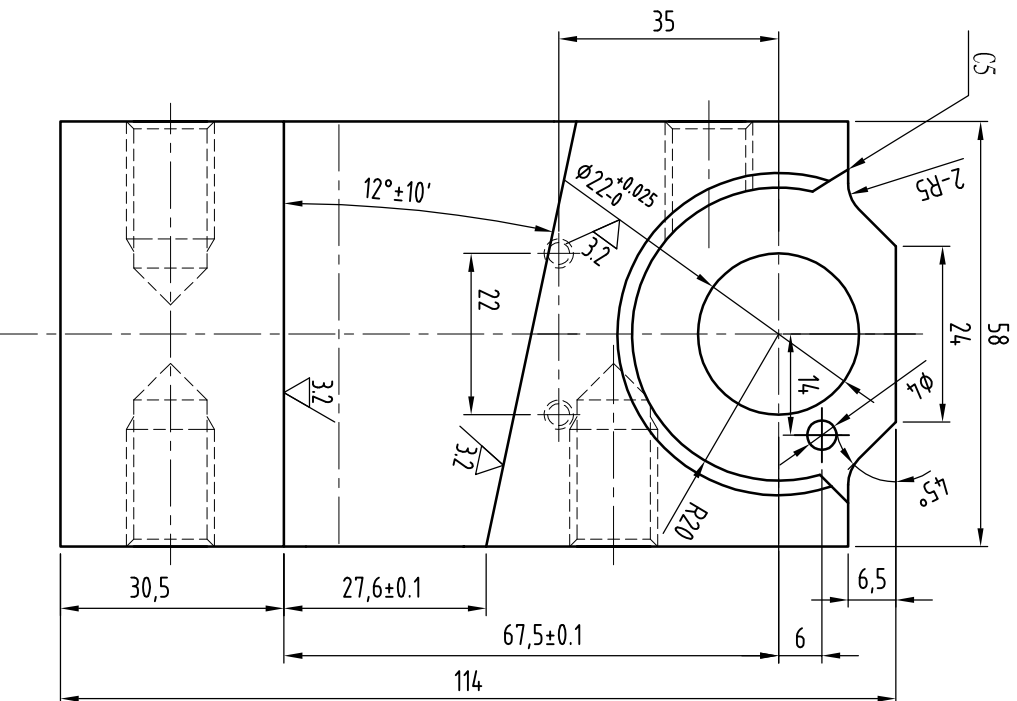
- 1、零件表面平整美观;
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;



 <b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO HOPEU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.										右下安装板									
Q235B/16										共 张 第 页									
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 舒生乐 2017.11.27 标准化										审核 周正 2017.11.27									
工艺										批准									

12.5  
其余

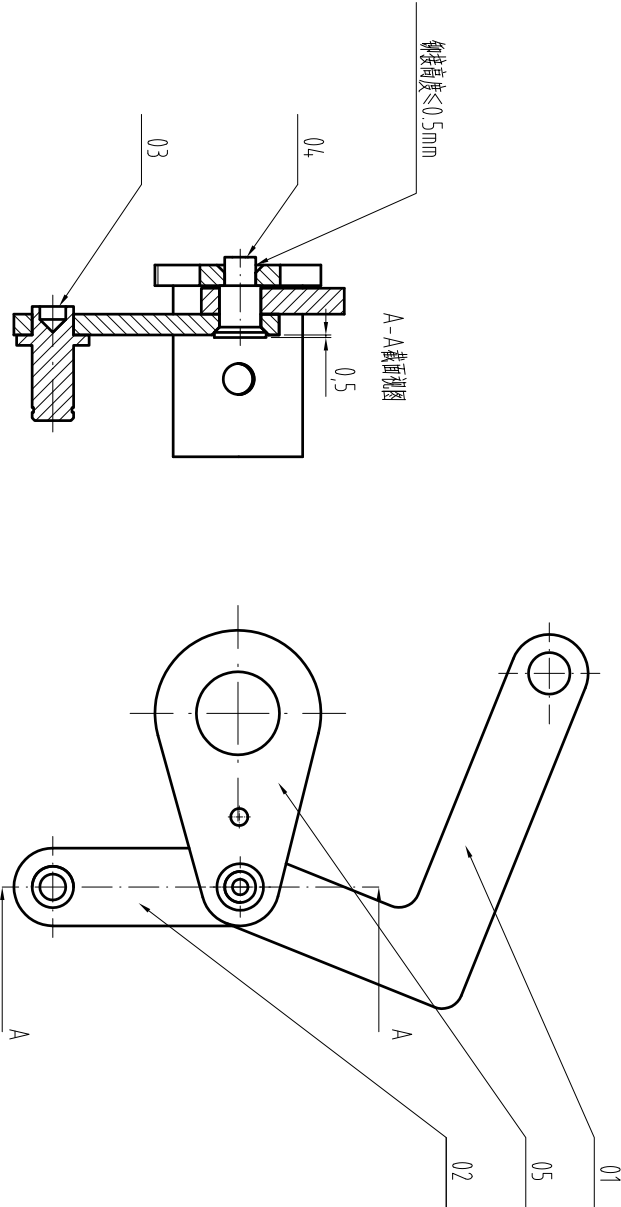
---

34±0.15

1、零件表面平整美观;

2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

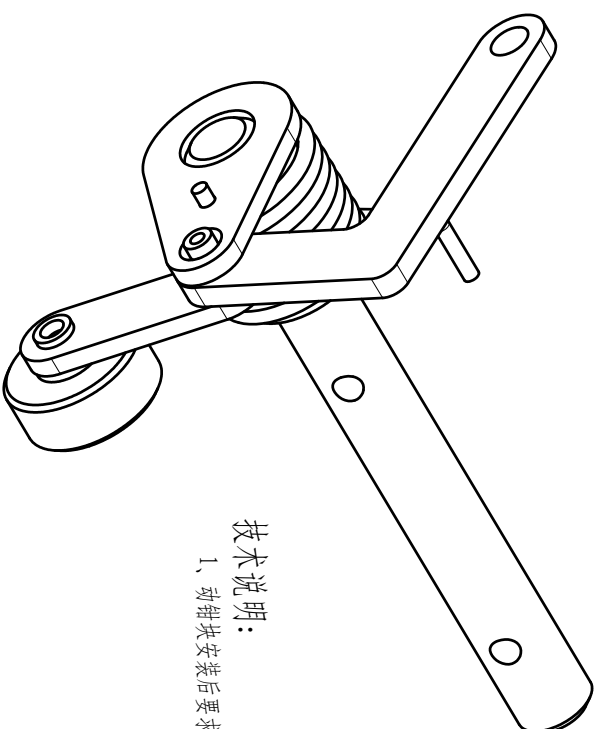
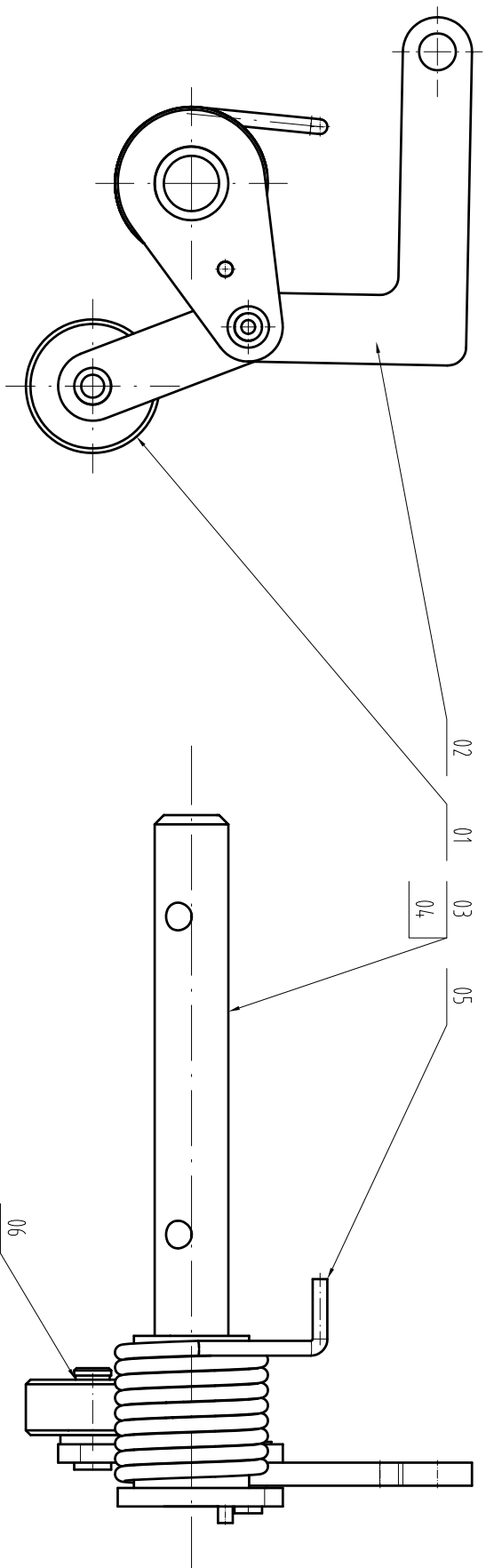
[illegible]



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≤0.5mm以下范围 ;

5	0X-086.1.2.1.1		连轴转板总成	1	组合件			
4	0X-086.1.2.1-4		台阶销轴	1	Q235A/Φ10X15.5			
3	0X-086.1.2.1-3		短轴	1	Q235A/Φ14X22			
2	0X-086.1.2.1-2		销块连杆	1	Q235A/4			
1	0X-086.1.2.1-1		L型转板	1	Q235A/5			Q235A/5
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 计		备注	
					重量	总计		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	组 合 件		
设 计	郭佳乐	2017.10.28	标准化					
审 核	周 正	2017.10.28				阶 段 标 记	重 量	比 例
工 艺			批 准			共	张	第 页
0X-086.2.2.1								

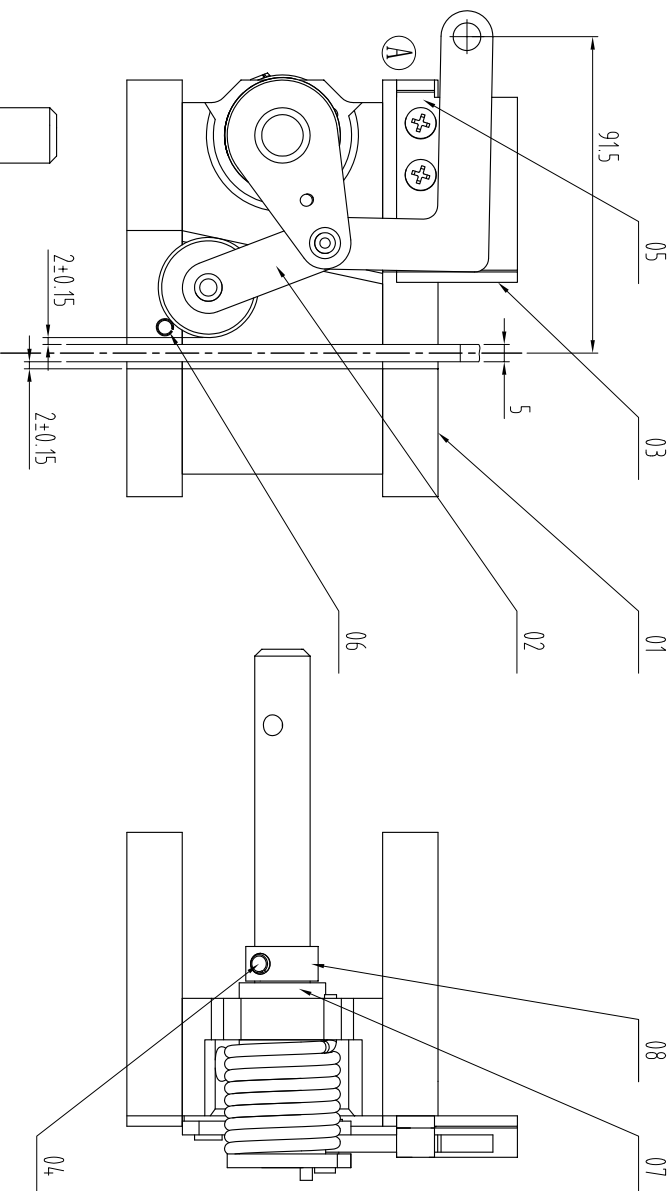


技术说明:

- 1、动锚块安装后要求可灵活转动；

[illegible]





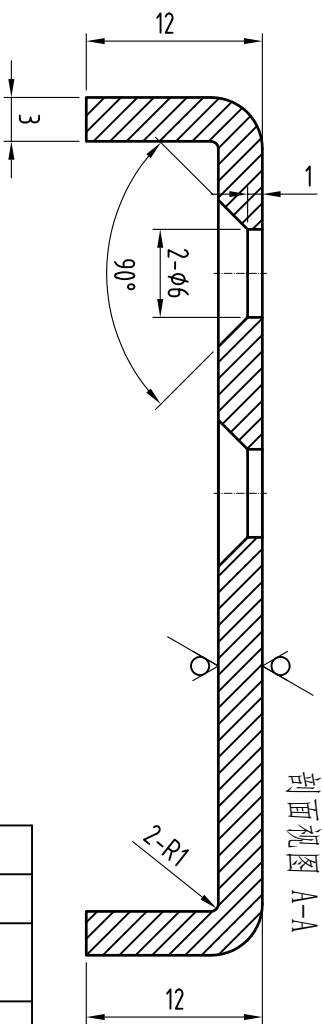
### 技术说明:

- 1、安全钳提拉顺畅，无卡阻；
- 2、匹配导轨为5mm导轨；
- 3、动钳块与钳体间隙需按尺寸调试准确；


8	0X-086.2-1	大挡套	1	Q235A/Φ22X3X10			
7	0X-086.1-2	尼龙套	1	尼龙PA66			
6	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	1	Φ5X30			
5	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉	1	M5X12			
4	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	2	Φ5X20			
3	0X-086.2-2	右提拉挡板	1	Q235A/3			
2	0X-086.2.2	从动提拉总成	1	组合件			
1	0X-086.2.1	右销体焊接总成	1	焊接组件			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 计	总 计	备注
					重量		

[illegible]





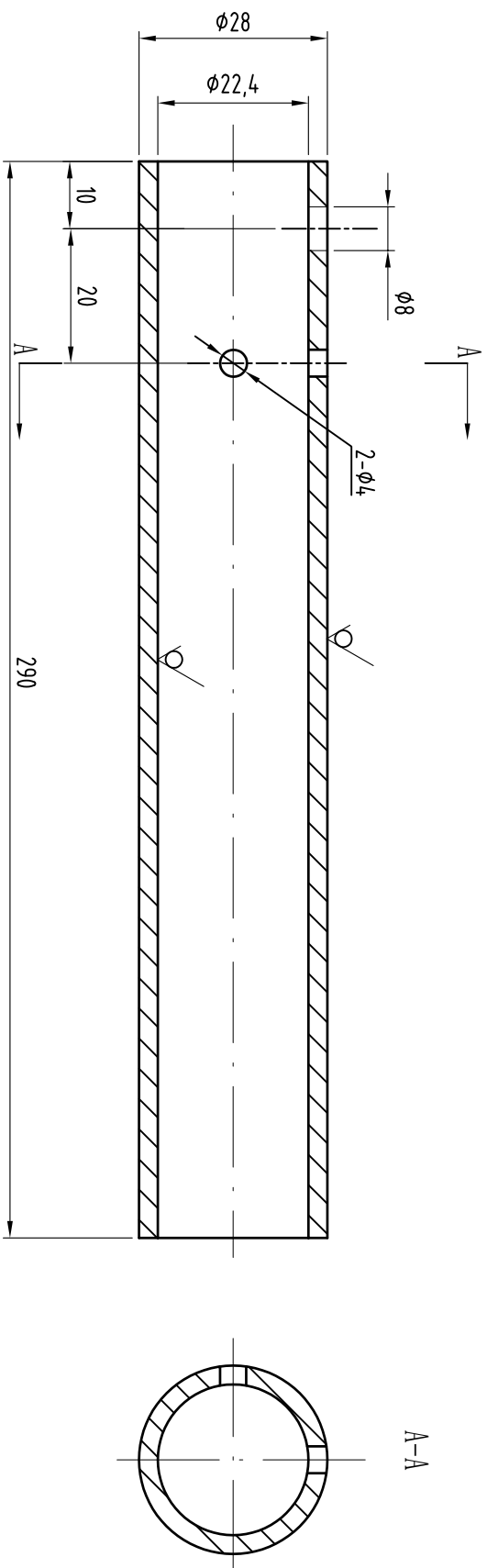
- 1、零件表面去毛刺；
- 2、表面镀锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；

 <b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO MODERU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日				Q235A/3  右提拉挡板					
设计 智佳乐 2017.11.27 标准化									
审核 工艺									
批准				阶段 标记 重量 比例		共 张 第 页			
0X-086.2-2									





12.5 其余

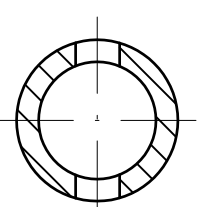
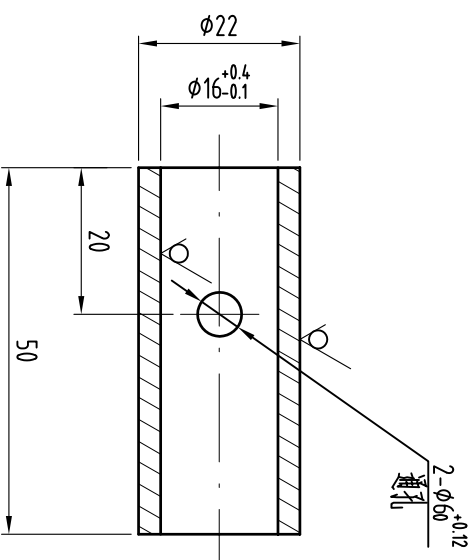


### 技术说明:

- 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OX-086-1承接圆管顺利穿过；

[illegible]

其余  $\frac{12.5}{\triangle}$

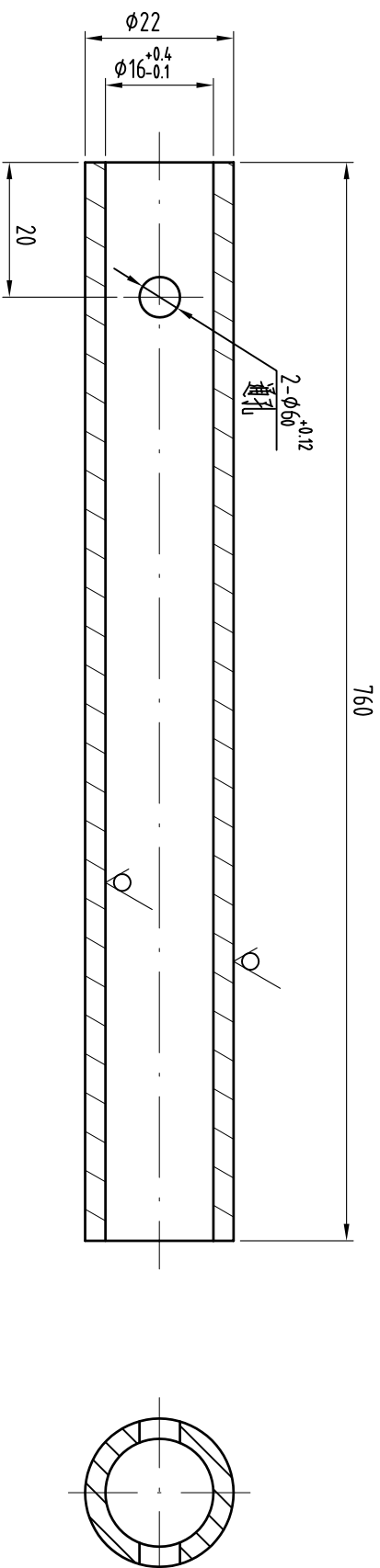


### 技术说明:

- 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/T1804-m执行；

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

12.5 其余

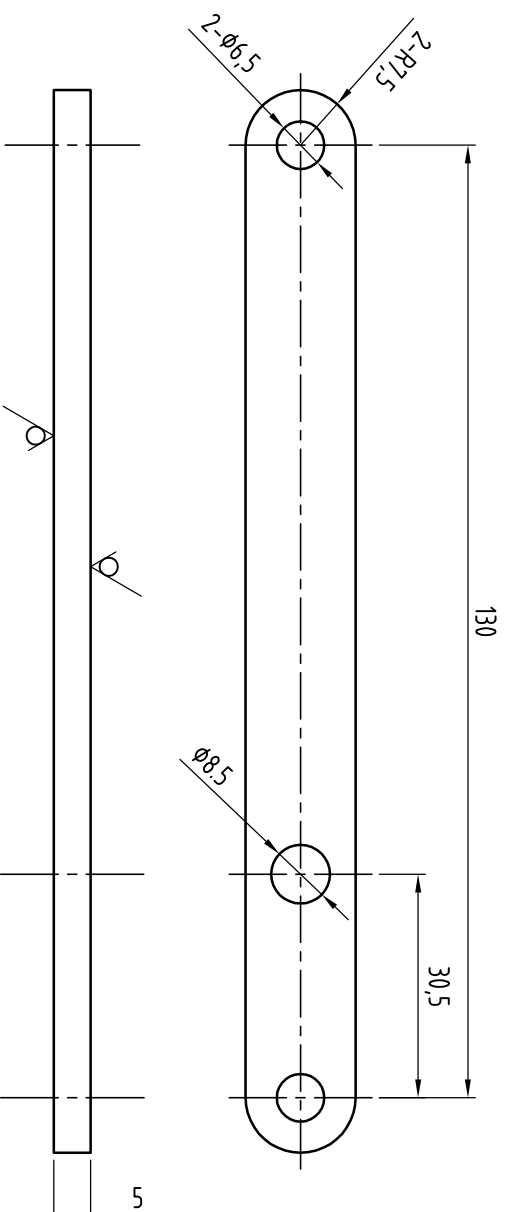


### 技术说明:

- 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OX-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；


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

其余  $\triangle 12.5$

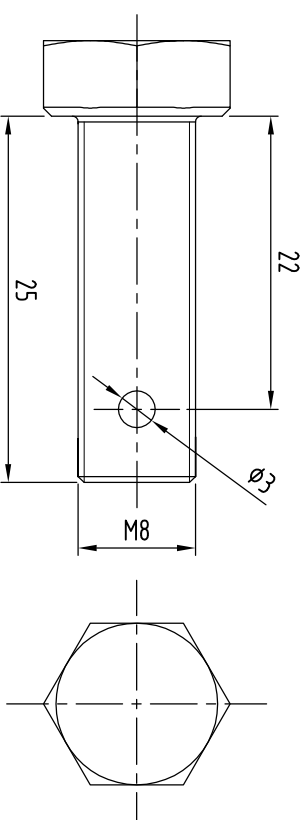


### 技术说明:


- 1、零件边角去毛细；
- 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/T11804-m执行；

									 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO ADERPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/5			钢丝绳连接板
设计	靳佳乐	2017.11.27	标准化						
审核	周正	2017.11.27							
工艺			批准						
						阶段 标记 重量 比例			
						共 张 第 页			

其余  $\triangle 12.5$



注：螺栓M8×25钻孔加工

 <b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO AODEPXUN ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
标记		处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	<div>M8X25</div> <div>带孔螺栓</div>		
设计		靳佳乐	2017.11.27	标准化					
审核		周正	2017.11.27						
工艺				批准					
							阶段 标记 重量 比例 <div>共 张 第 页</div>		
OX-086-3									