

29	OX-187-5	开关压板	4	Q235A/2.0			借用件
28	XS1-23	行程开关	1	组件			
27	GB/T 879.2-2000	弹性圆柱销3X12	2	65Mn			
26	XS1-28	电磁开关	1	组件			
25	OX-187(CS)-3	支撑杆	2	六角型材S16			
24	GB/T 95-1987	平垫圈 5	4	100HV			
23	GB/T 93-1987	弹簧垫圈 5	4	65Mn			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注
					重量		

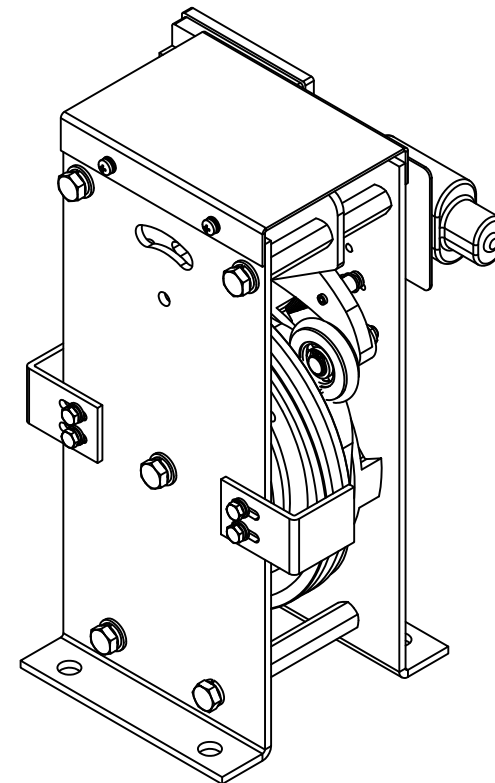
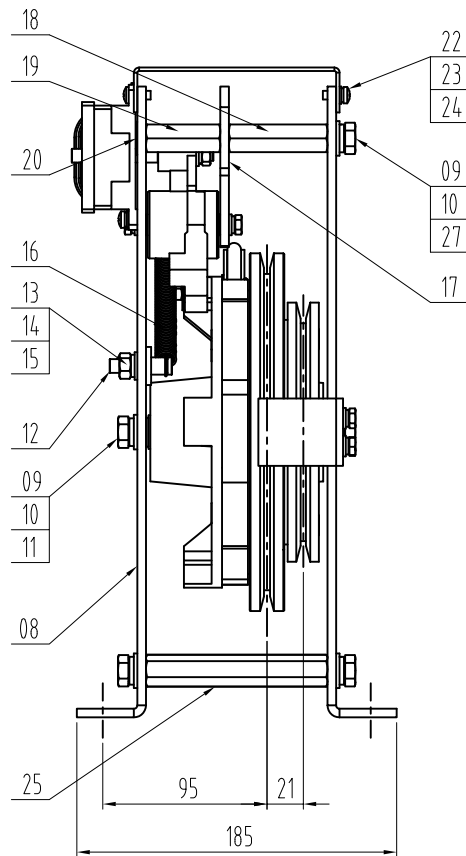
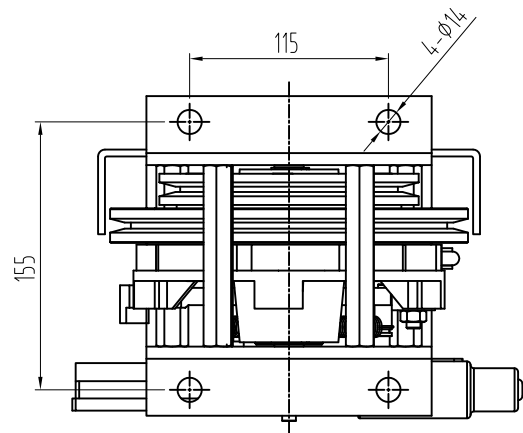
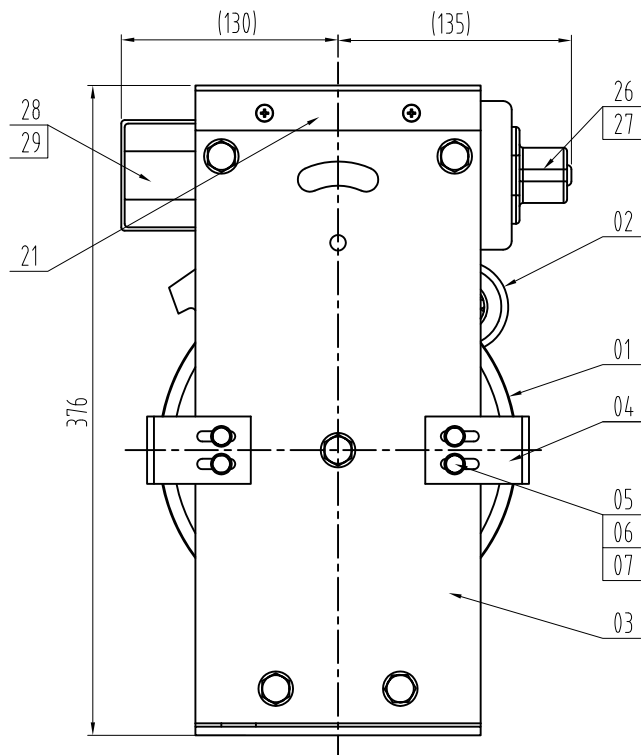
22	GB/T 818-2000	十字盘头螺钉M5X12	4	65Mn			
21	OX-187-2	顶 盖	2	Q235A/2.0			借用件
20	GB/T 70.3-2000	内六角沉头螺钉 M10X20	2	钢 8.8			发黑
19	OX-187.1-6	六角短轴	2	六角型材S16			借用件
18	OX-187.1-4	六角长轴	2	六角型材S16			借用件
17	OX-187.1-5	中间固定板	1	Q235A/5.0			借用件
16	OX-187.1-8	拉 簧	1	60Si2MnA			借用件
15	GB/T 95-1987	平垫圈 8	1	100HV			
14	GB/T 93-1987	弹簧垫圈 8	1	65Mn			
13	GB/T 6170-2000	六角螺母 M8	1	钢 4.8-Zn.D			
12	OX-187.1-7	弹簧销	1	Q235A			借用件
11	GB/T 95-1987	平垫圈 10	2	100HV			
10	GB/T 93-1987	弹簧垫圈 10	2	65Mn			
9	GB/T 5783-2000	六角头螺栓M10X20	2	钢 8.8-Zn.D			
8	OX-187(CS)-2	右侧板	1	Q235A/5.0			
7	GB/T 95-1987	平垫圈 6	4	100HV			
6	GB/T 93-1987	弹簧垫圈 6	4	65Mn			
5	GB/T 5783-2000	六角头螺栓M6X12	4	钢 4.8-Zn.D			
4	OX-187-1	连接板	2	Q235A/4.0			借用件
3	OX-187(CS)-1	左侧板	1	Q235A/5.0			
2	OX-187.1.1	摆桥组件	1	组件			借用件
1	OX-187(CS).2	绳轮组件	1	组件			

序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注
					重量		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	组合件	
设 计	舒佳乐	2019.01.03	标准化			阶 段 标 记	重 量 比 例
审 核							1:2
工 艺			批 准			共 2 张 第 1 页	

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

限速器

OX-187(CS)

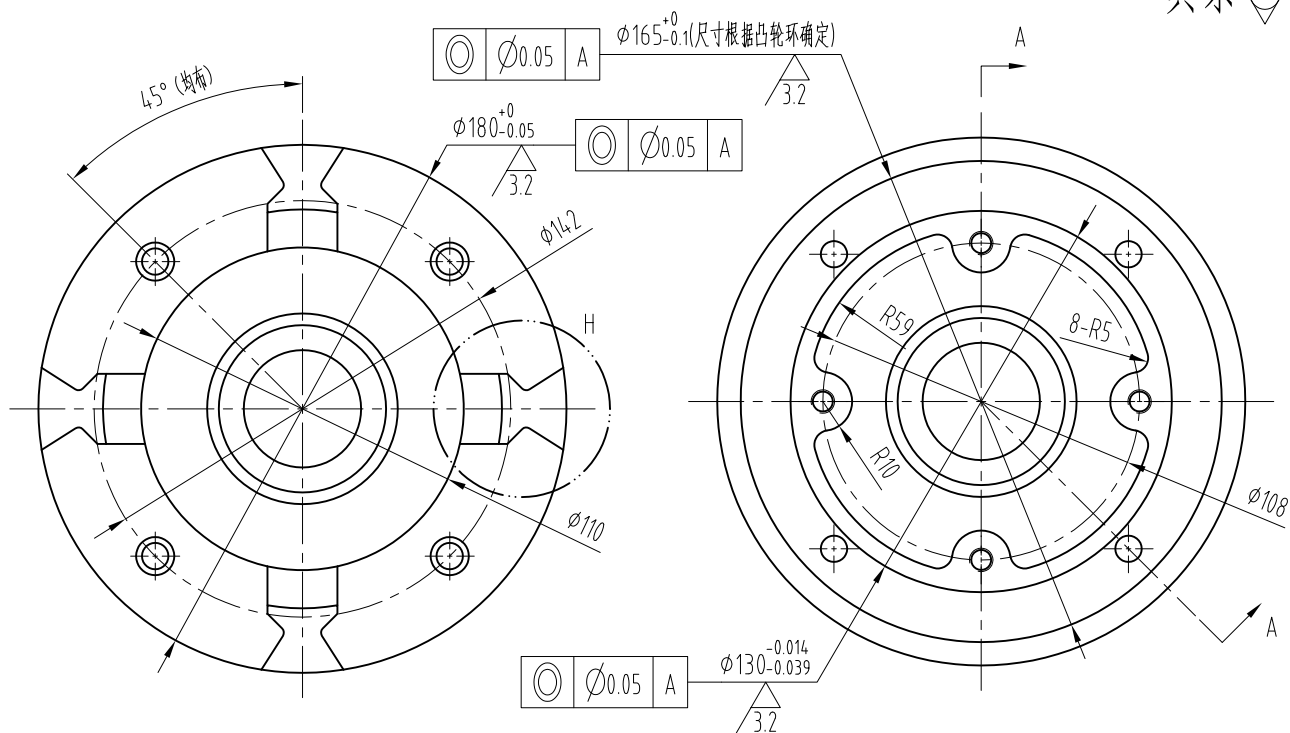


技术要求

1. 装配后要求绳轮转动灵活无异响, 摆桥组件轮子正常工作时需紧贴牢凸轮环;
2. 测试时需调整弹簧固定端位置及测试动作及复位开关位置, 确定后将弹簧等固定件用销轴固定, 并将固定螺栓等作铅封或涂红漆已封定调试参数值;
3. 按产品测试参数状态制作调试报告及铭牌, 且按要求粘贴警告、方向和铭牌标贴等;
4. 本件绳轮节圆直径为200, 额定速度为1.0m/s;

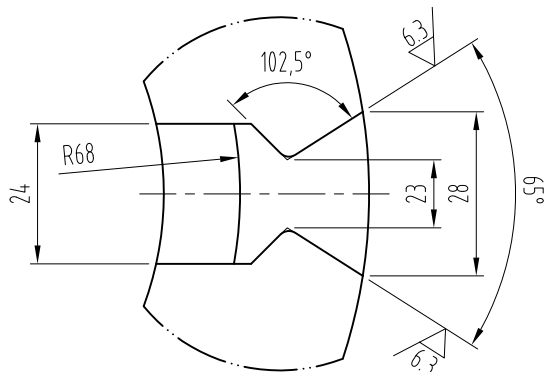
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	组合件		
设计	舒佳乐	2019.01.03	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			共 2 张 第 2 页		
						限速器		
						0X-187(CS)		

其余



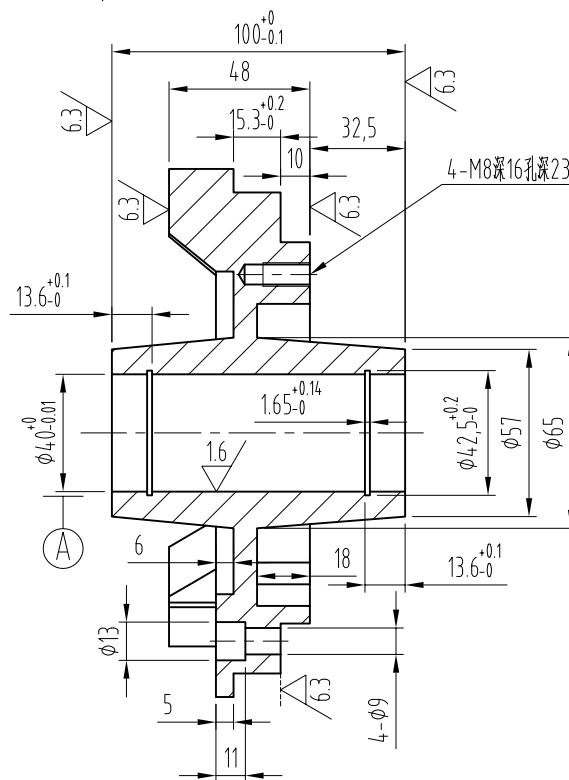
局部视图H

比例 2:1



技术要求:

- 1, 未注铸造圆角为R1-2;加工面未注倒角去尖角毛刺;
- 2, 铸件加工面的加工余量为2-4mm;铸造时注意同心;
- 3, 产品表面硬度为HB170-250°;
- 4, 加工面做防锈处理;毛坯面喷红底漆后再喷黄色油漆.



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

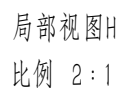
QT400

花轮

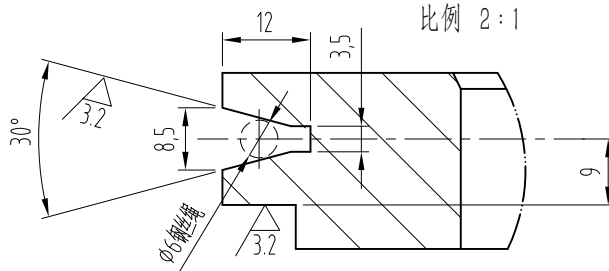
0X-187(CS).2-1

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	舒佳乐	2018.12.11	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段	标记	重量	比例
			1:2.5
共	张	第	页

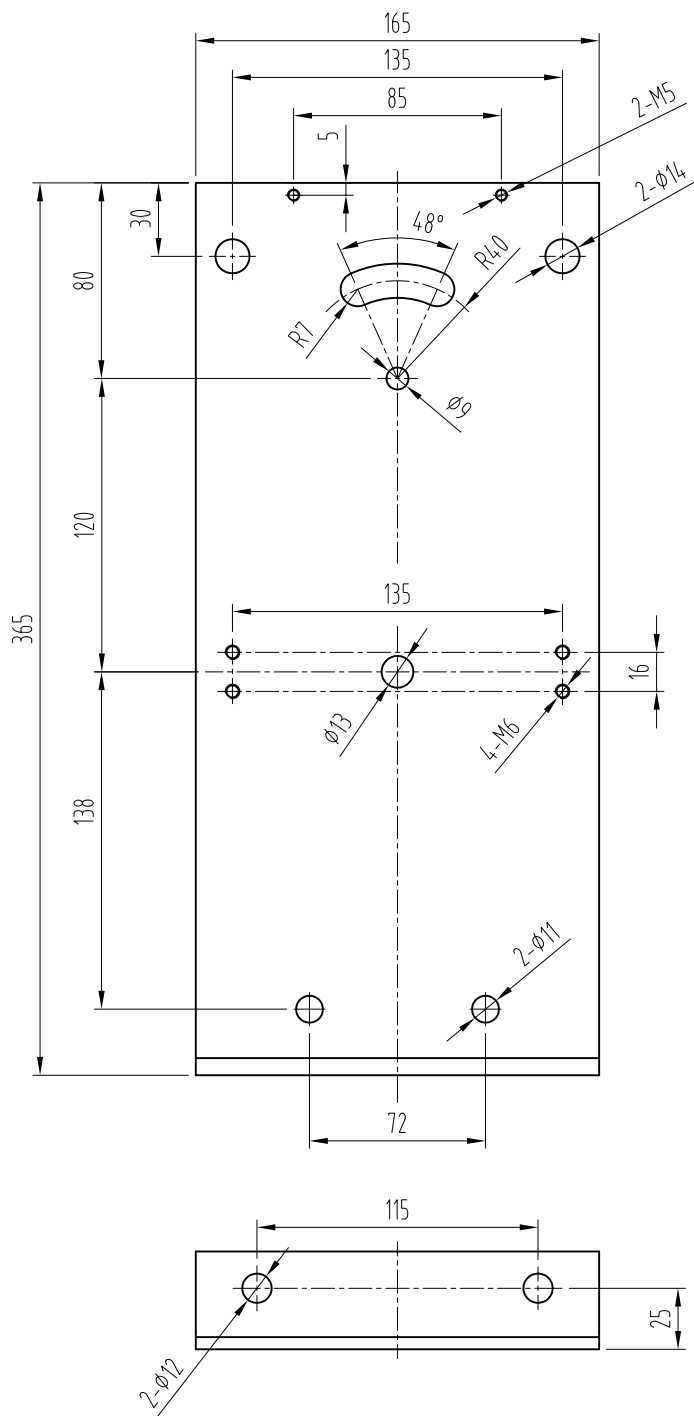


- 1, 未注铸造圆角为R1-2;加工面未注倒角去尖角毛刺;
- 2, 铸造件加工面的加工余量为2-4mm;铸造时注意同心;
- 3, 产品表面硬度为HB170-250°;
- 4, 加工面做防锈处理;毛坯面喷红底漆后再喷黄色油漆.



						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						QT400					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	测试轮					
设 计	舒佳乐	2018.12.11	标准化								
						阶 段 标 记		重 量		比 例	
										1:2.5	
审 核						0X-187(CS).2-2					
工 艺			批 准								
						共 张 第 页					

其余 $\sqrt{12.5}$

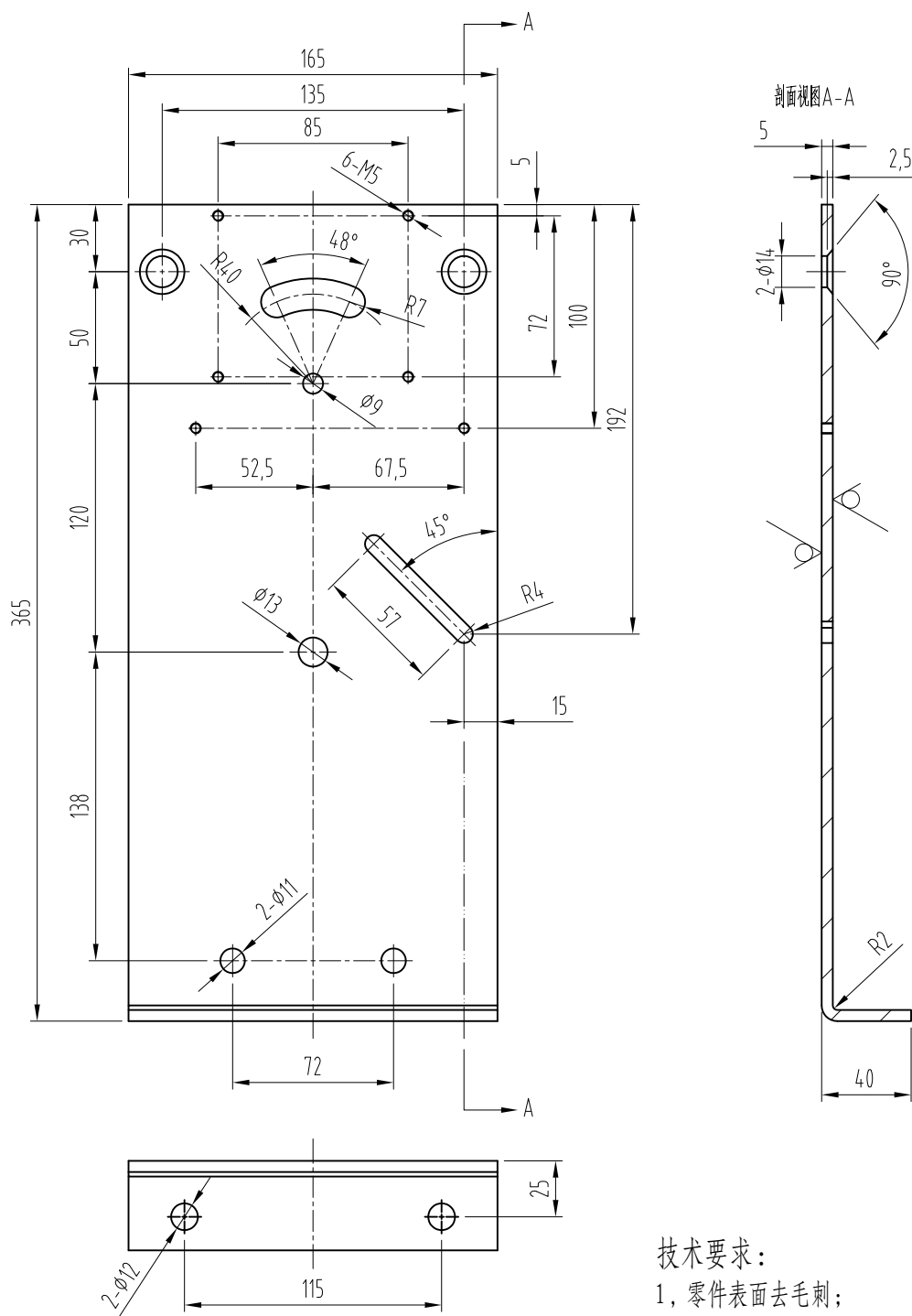


技术要求:

- 1, 零件表面去毛刺;
- 2, 表面喷漆, 颜色为公司本色 (RAL6005), 厚度不小于 $60 \mu\text{m}$;

						<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司</div> <div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div>				
						Q235A/5.0				左侧板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计	舒佳乐	2018.12.12	标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	0X-187(CS) -1
									1:3	
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 页				

其余 $\frac{12.5}{\sqrt{\quad}}$

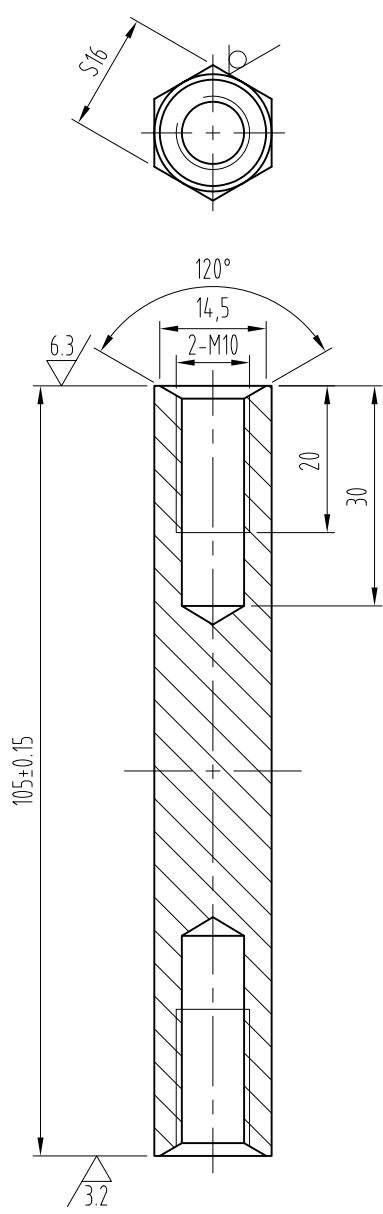


技术要求:

- 1, 零件表面去毛刺;
- 2, 表面喷漆, 颜色为公司本色 (RAL6005), 厚度不小于60 μm ;

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235A/5.0		
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	舒佳乐	2018.12.12	标准化					
审核						1:3		
工艺			批准			共 张 第 页		
						右侧板		
						0X-187(CS)-2		

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求:
1, 零件表面去毛刺;
2, 表面镀白锌, 厚度不小于8 μ m;

						<div><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>									
						六角钢S16						支撑杆			
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	舒佳乐	2018.12.12	标准化								0X-187(CS)-3				
										1:3					
审 核						共			张	第					页
工 艺			批 准												