

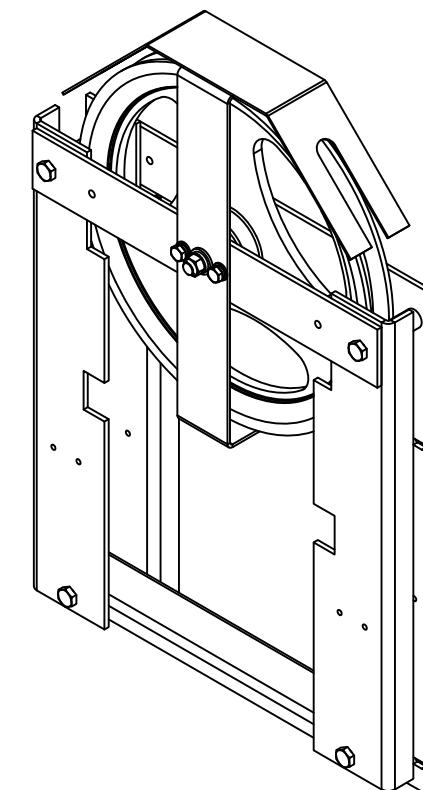
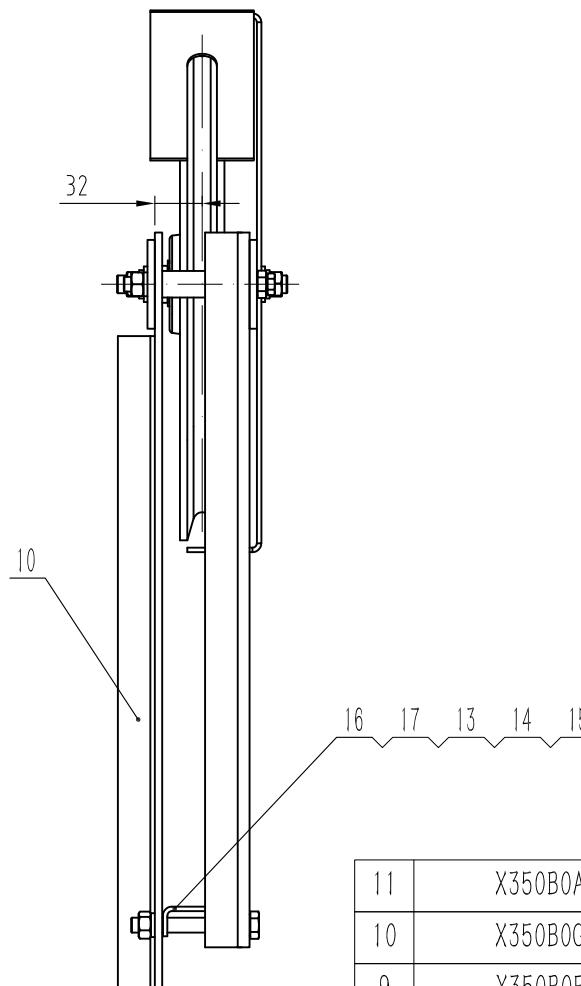
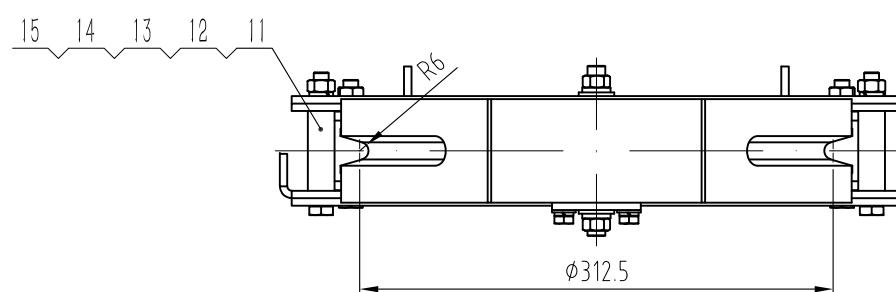
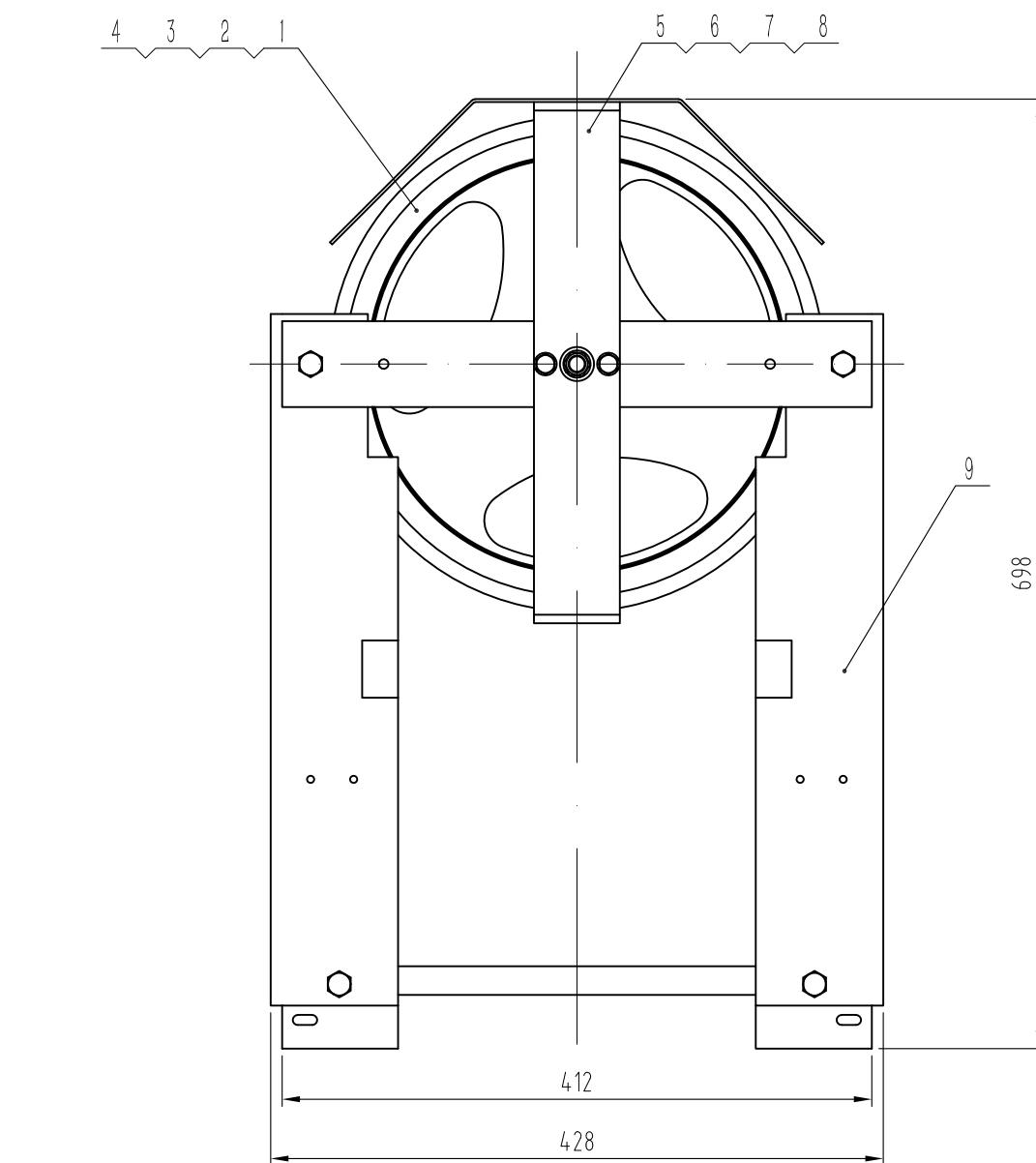
技术说明:

1、涨紧力1000N, 适用提升高度 $80m < H \leq 150m$ 。

序号	图号	名称	数量	材料	单计	总计	备注
27	GB/T 93	弹垫 6	4				
26	GB/T 818	十字盘头螺丝M6×12	4				
25	X350B0007	盖板	2	Q235/2			
24	GB/T 879.2	弹性圆柱销6×14	4				
23	X350B0006	限位板	4	Q235/2			
22	GB/T 97.1	平垫 10	4				
21	X350B0005	销轴	4	Q235			
20	X350B0004	滚轮	4	尼龙			
19	GB/T 6170	螺母 M6	8				
18	GB/T 97.1	平垫 6	12				
17	GB/T 5783	螺栓M6×16	4				
16	X350B0C00	开关组件	2				
15	GB/T 93	弹垫 6	10				
14	GB/T 5783	螺栓M6×12	4				
13	X350B0003	开关打板	1	Q235/2			
12	JB/ZQ 4763	膨胀螺栓M10×100	1				
11	X350B0002	框架固定板	1	Q235/6			
10	GB/T 5783	螺栓M10×35	4				
9		压导板T89	4				
8	GB/T 6170	螺母 M10	10				
7	GB/T 93	弹垫 10	10				
6	GB/T 97.1	平垫 10	10				
5	GB/T 5783	螺栓M10×30	6				
4	X350B0001	导轨固定板	2	Q235/5			
3	0X-350A-1	配重块	7	HT100			借用件
2	X350B0B00	固定框架	1				
1	X350B0A00	活动框架	1				

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

张紧装置



技术说明:

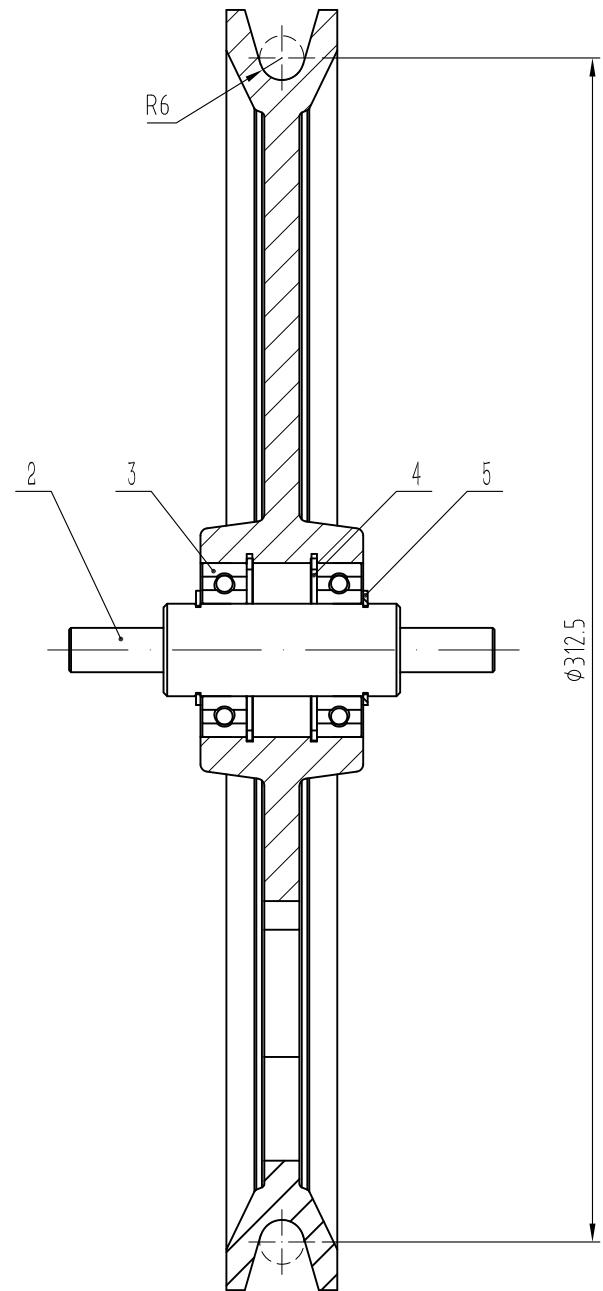
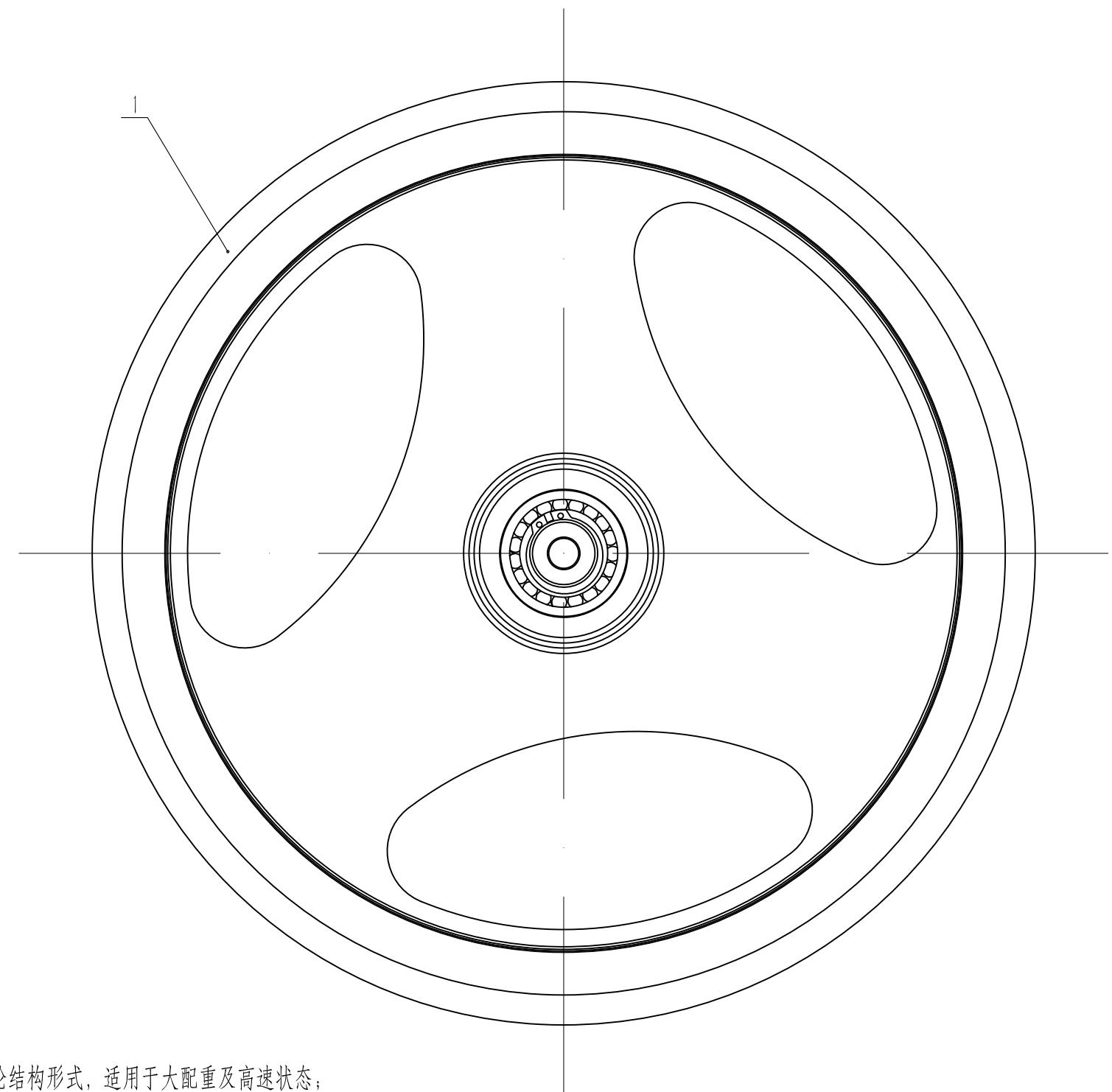
1、螺栓拧紧，框架牢固可靠。

11	X350B0A01	套筒	2	Q235/Φ18×3		
10	X350B0G00	后焊接框架	1			
9	X350B0F00	前焊接框架	1			
8	GB/T 93	弹垫 8	2			
7	GB/T 97.1	平垫 8	2			
6	GB/T 5783	螺栓M8×16	2			
5	X350B0E00	护罩组件	1			
4	GB/T 6170	螺母 M12	2			
3	GB/T 93	弹垫 12	2			
2	GB/T 97.1	平垫 12	2			
1	X350B0D00	绳轮组件	1			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总 计
					重 量	

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

活动框架

17	X350B0A02	横梁	1	Q235/3	
16	GB/T 5783	螺栓M10×80	2		
15	GB/T 6170	螺母 M10	4		
14	GB/T 97.1	平垫 10	4		
13	GB/T 93	弹垫 10	4		
12	GB/T 5783	螺栓M10×90	2		
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计 总计 重量

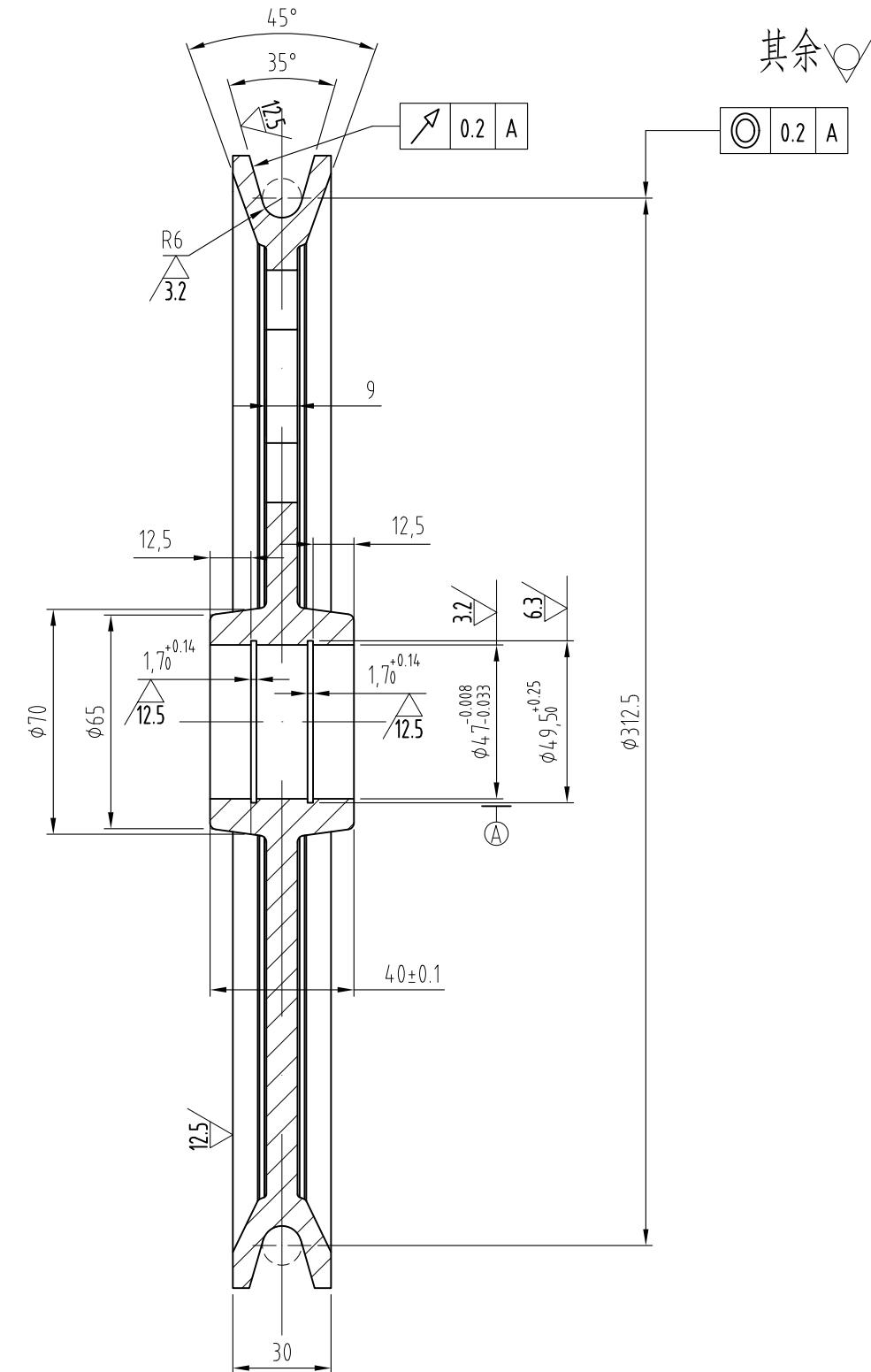
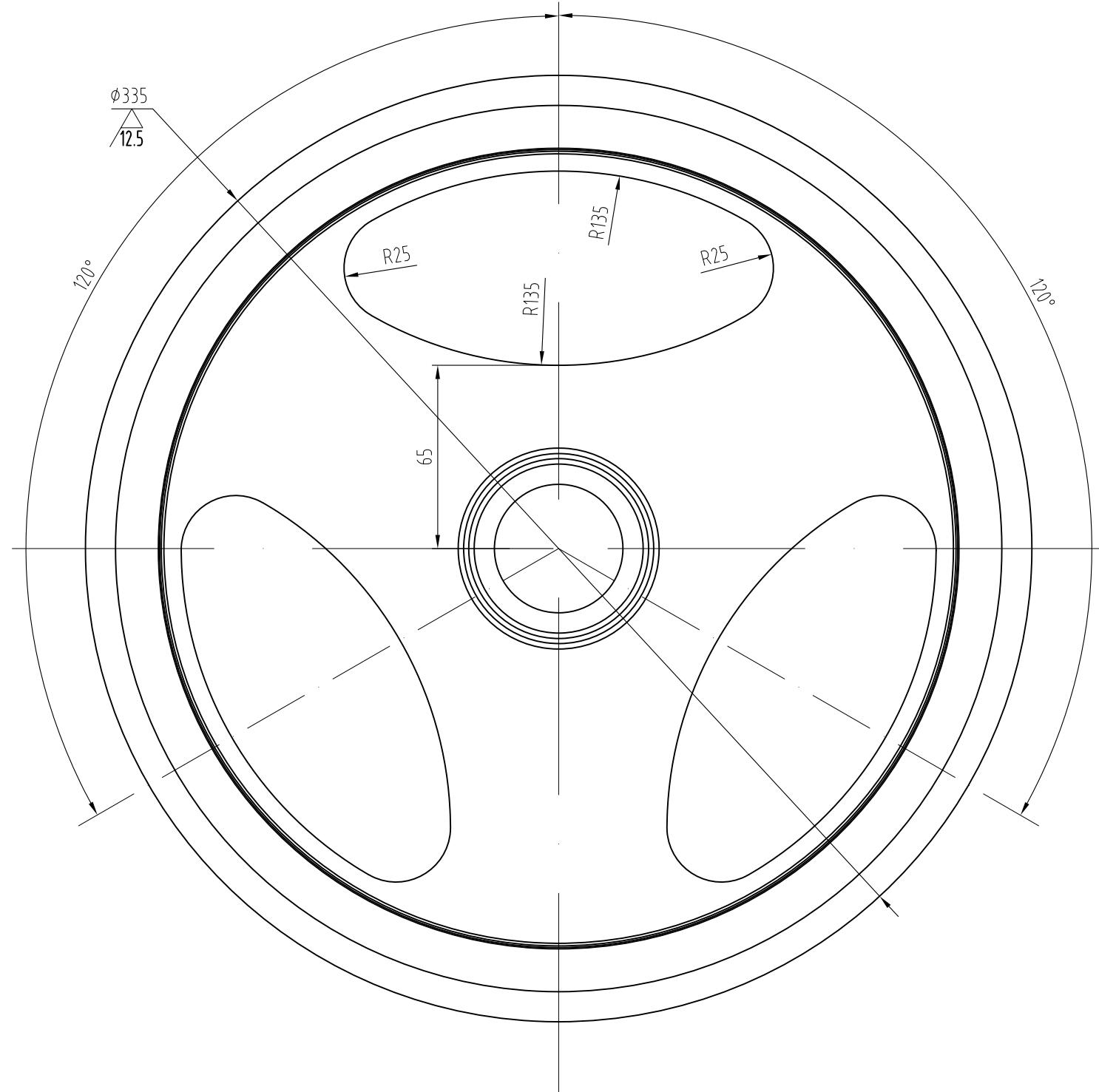


技术说明:

- 1、本件为双轴承绳轮结构形式，适用于大配重及高速状态；
 - 2、装配后绳轮转动灵活可靠。

5	GB/T 894.1	轴用卡簧 25	2		
4	GB/T 893.1	孔用卡簧 47	2		
3	GB/T 276	深沟球轴承6005	2		
2	X350B0D02	主轴	1	20#	
1	X350B0D01	绳轮体	1	HT200	
序号	图号	名称	数量	材料	单计 总计 重量

						 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	阶段标记 重量 比例			绳轮组件
设计			标准化						
审核									X350B0D00
工艺			批准			共 张 第 页			

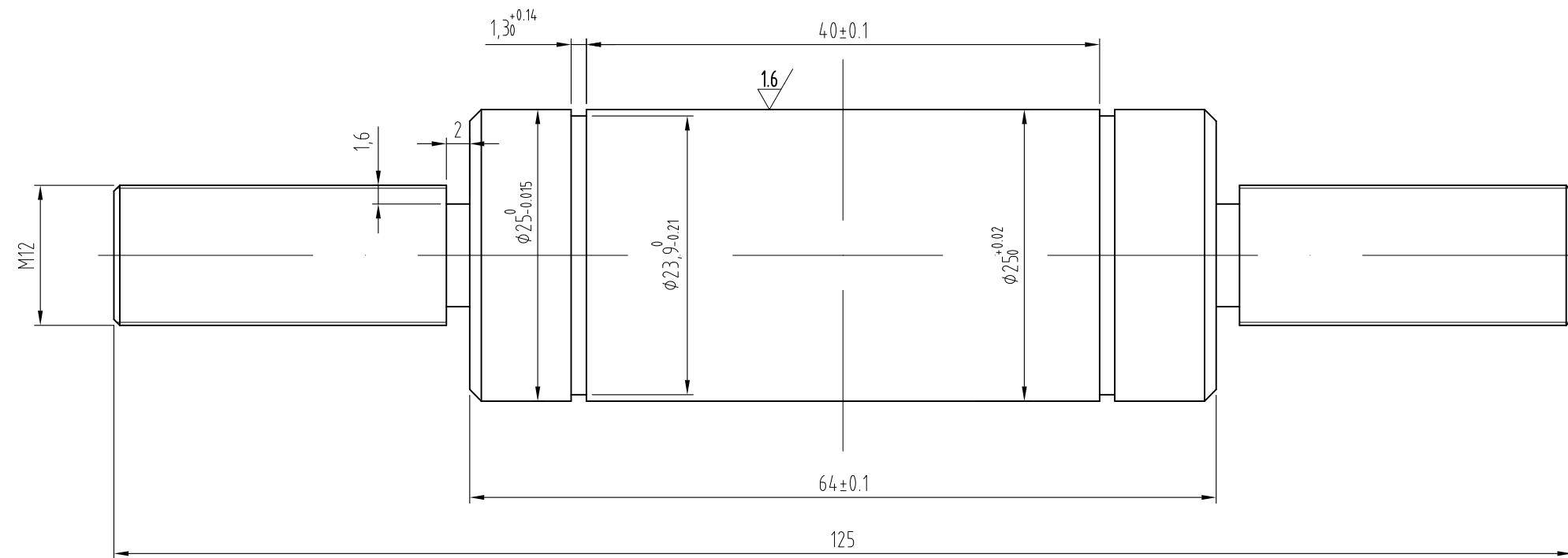


技术说明:

1. 未注圆角均为R2.5;
2. 铸件不允许有砂眼、缩孔、疏松等缺陷;
3. 不加工表面涂黄色, 加工表面涂防锈油。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	HT200			绳轮体
设计			标准化			阶段	标记	重量	
审核						1:2			X350B0D01
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

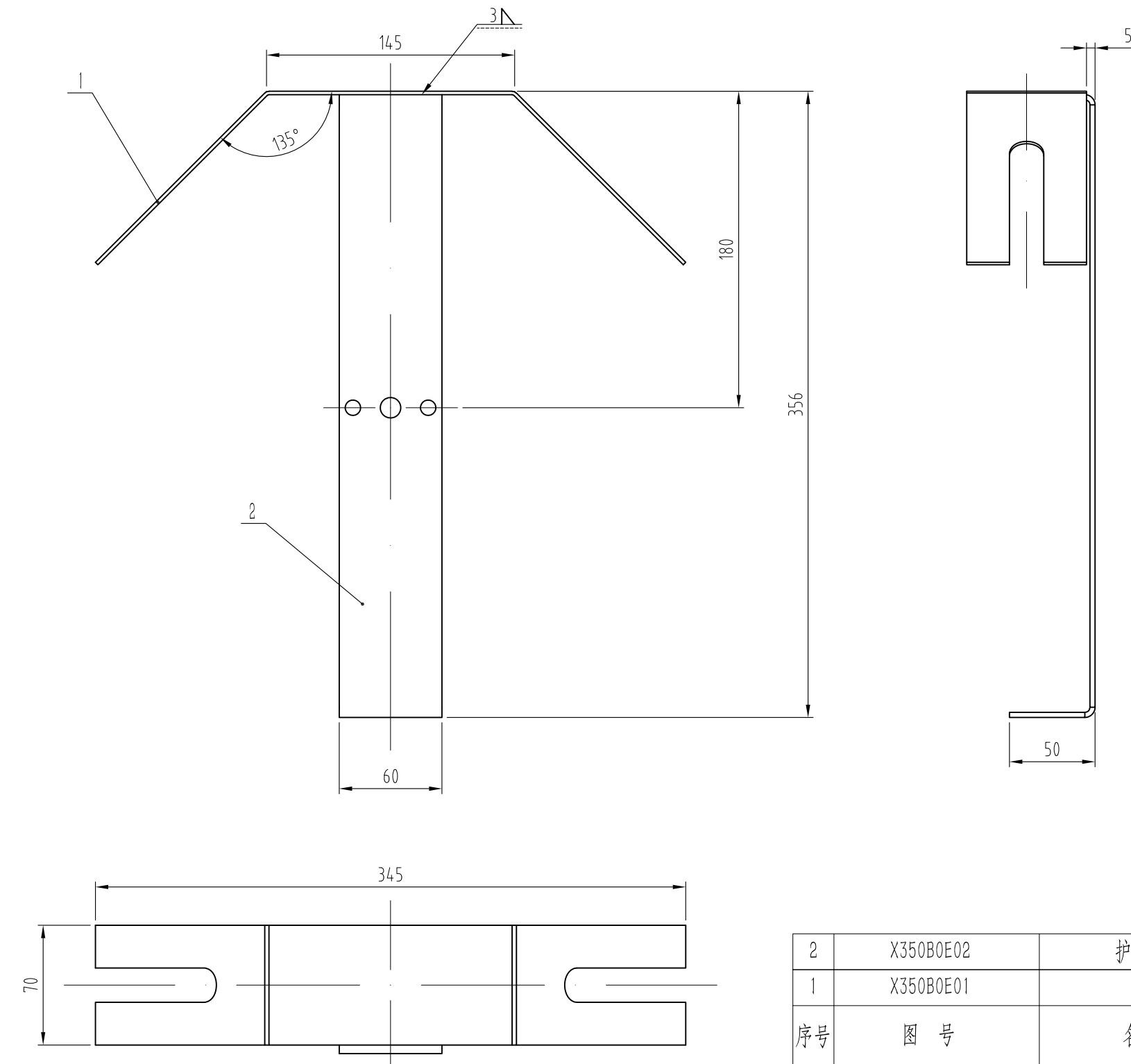
其余 6.3



技术说明:

- 1、边角去毛刺，未注倒角 0.5×45
 - 2、表面发黑处理。

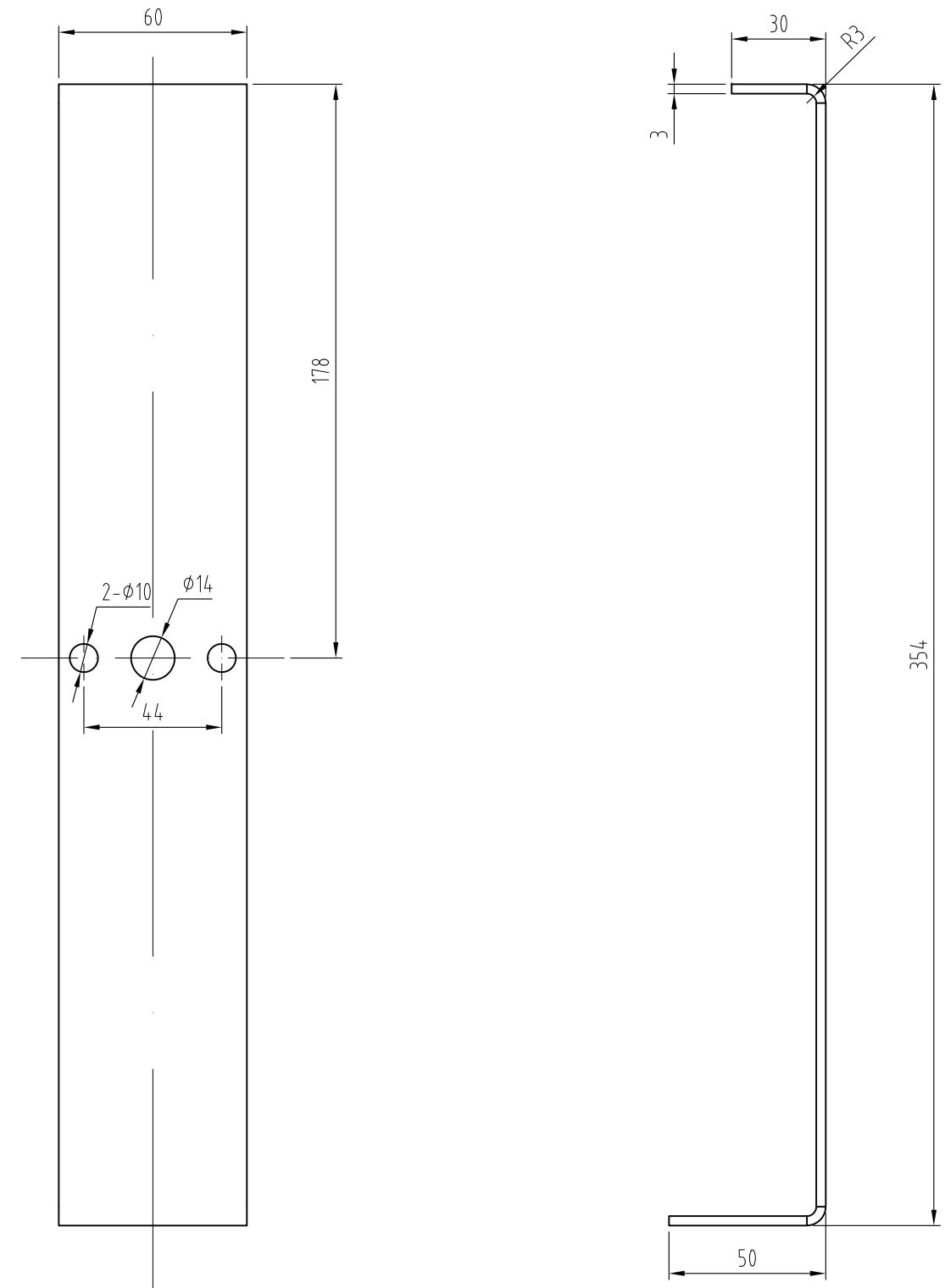
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	20#	主轴		
设计			标准化			阶段标记		重量	比例
审核								2:1	X350B0D02
工艺			批准			共	张	第	



技术说明:

- 1、电焊焊缝高为3mm，焊接牢固可靠，无漏焊、虚焊，焊后打磨。
 - 2、焊接后无扭曲变形现象；
 - 3、焊接后整体喷涂色漆，颜色为灰色RAL7003。

2	X350B0E02			护罩弯板		1	Q235/3			
1	X350B0E01			罩板		1	Q235/2			
序号	图 号			名 称		数量	材 料		单计	总计
									重量	备注
							 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		护罩组件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记		比例	X350B0E00
设计			标准化							
									1:3	
审核							共 张 第 页			
工艺			批准							

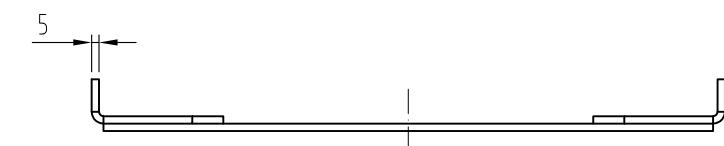
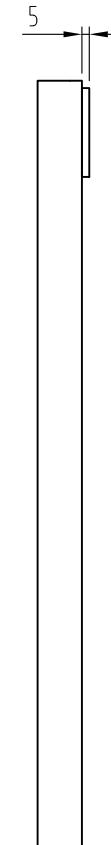
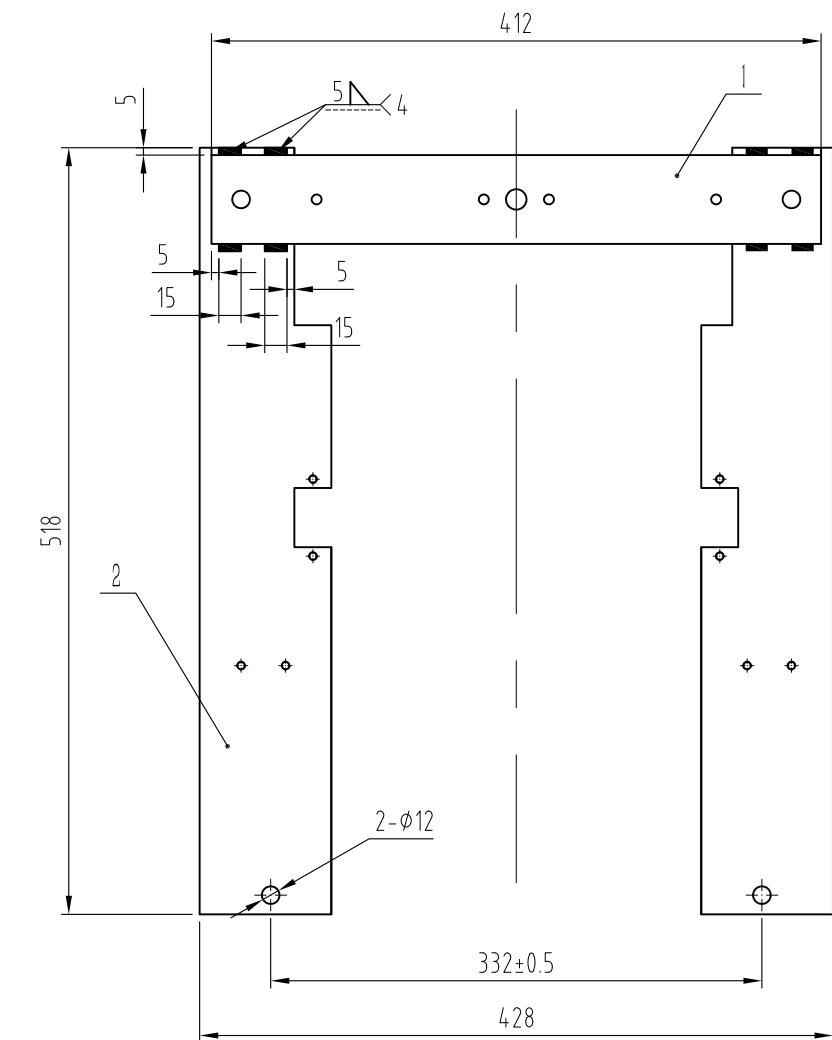


其余

技术说明:

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

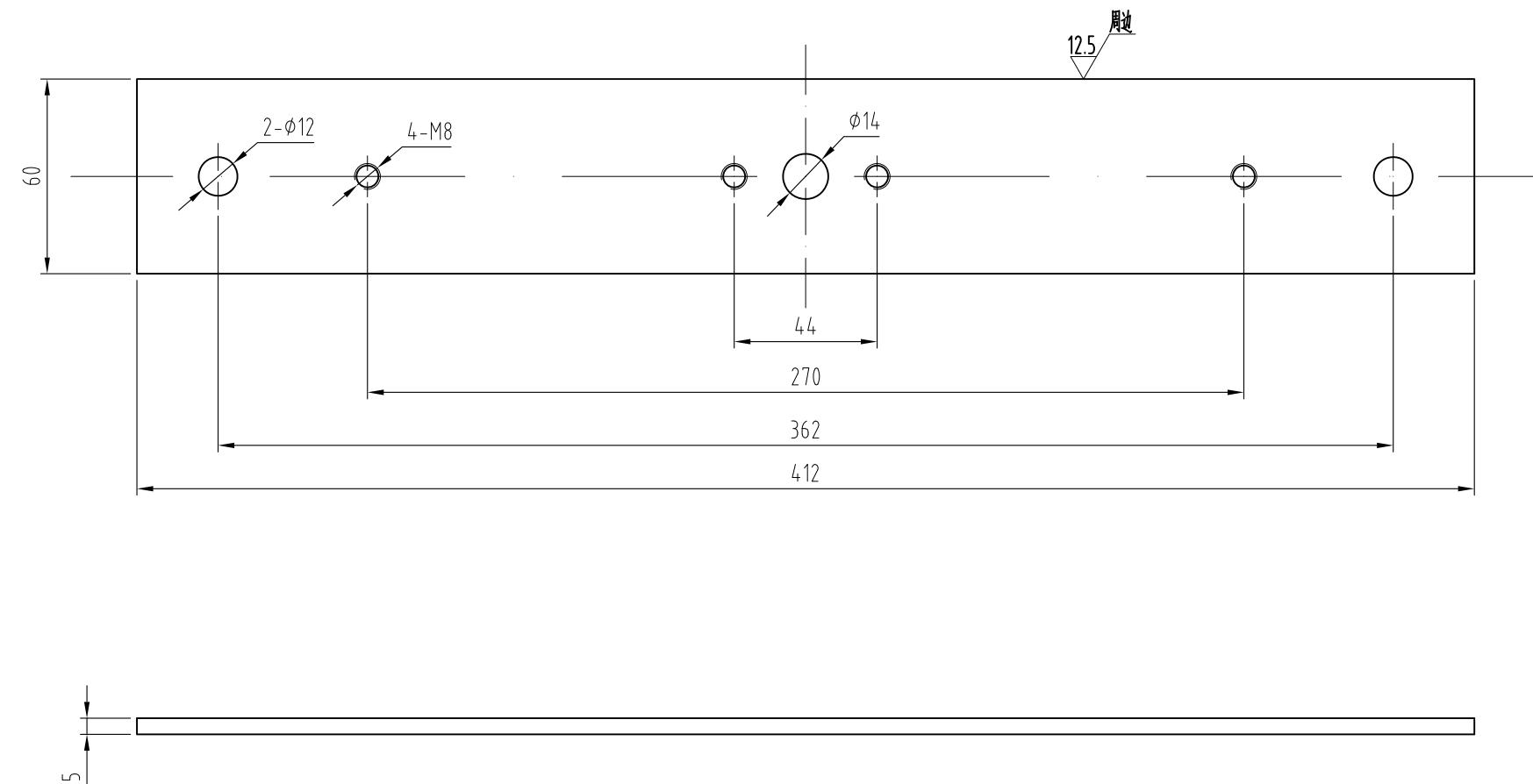
						 AOEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
						Q235/3			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
审核									1:2
工艺			批准			共	张	第	页



技术说明

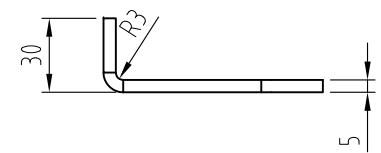
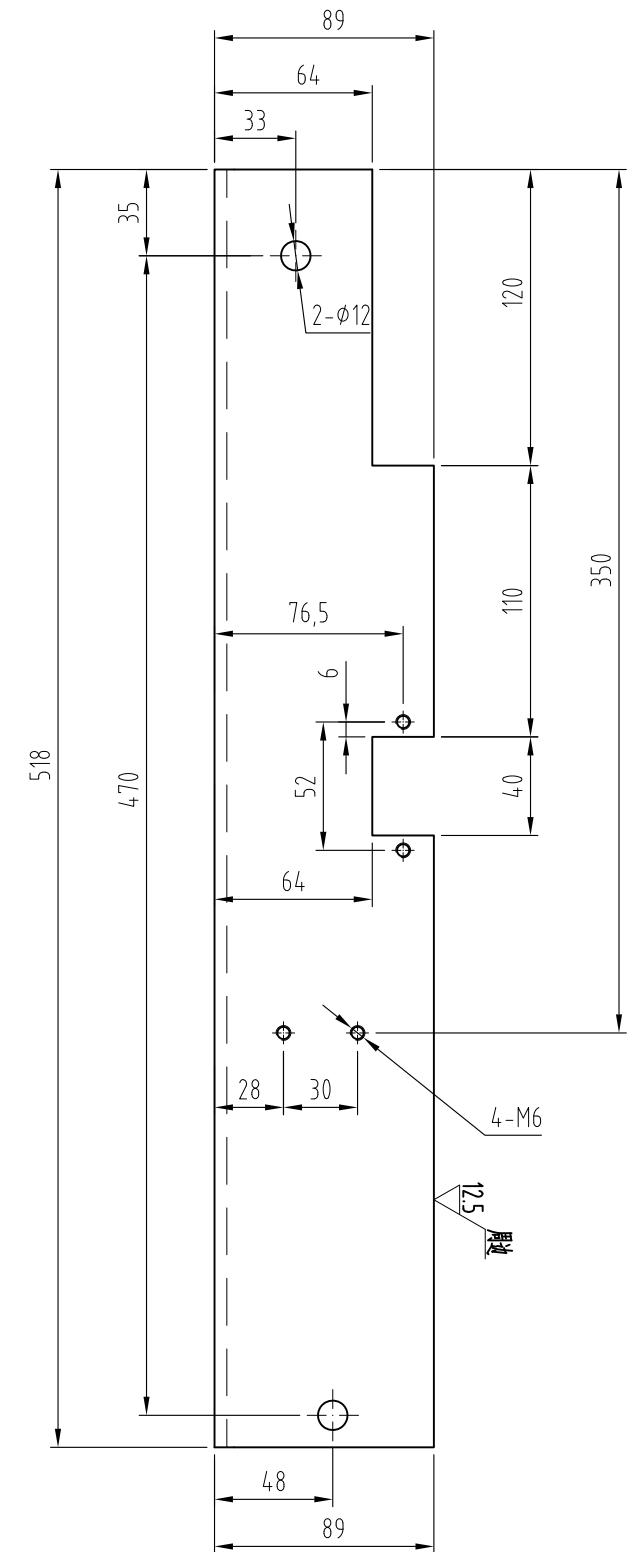
- 1、电焊焊缝高为5mm，焊接牢固可靠，无漏焊、虚焊，焊后打磨
 - 2、焊接后整体喷涂色漆，颜色为灰色RAL7003。

2	X350B0F02			前挡板		各1	Q235/5				左右对称件
1	X350B0F01			绳轮安装板		1	Q235/5				
序号	图号			名称		数量	材料		单计	总计	备注
									重量		
							 AOEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		前焊接框架		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化				阶段	标记	重量	比例	
										1:5	
审核											X350B0F00
工艺			批准				共	张	第	页	



技术说明:

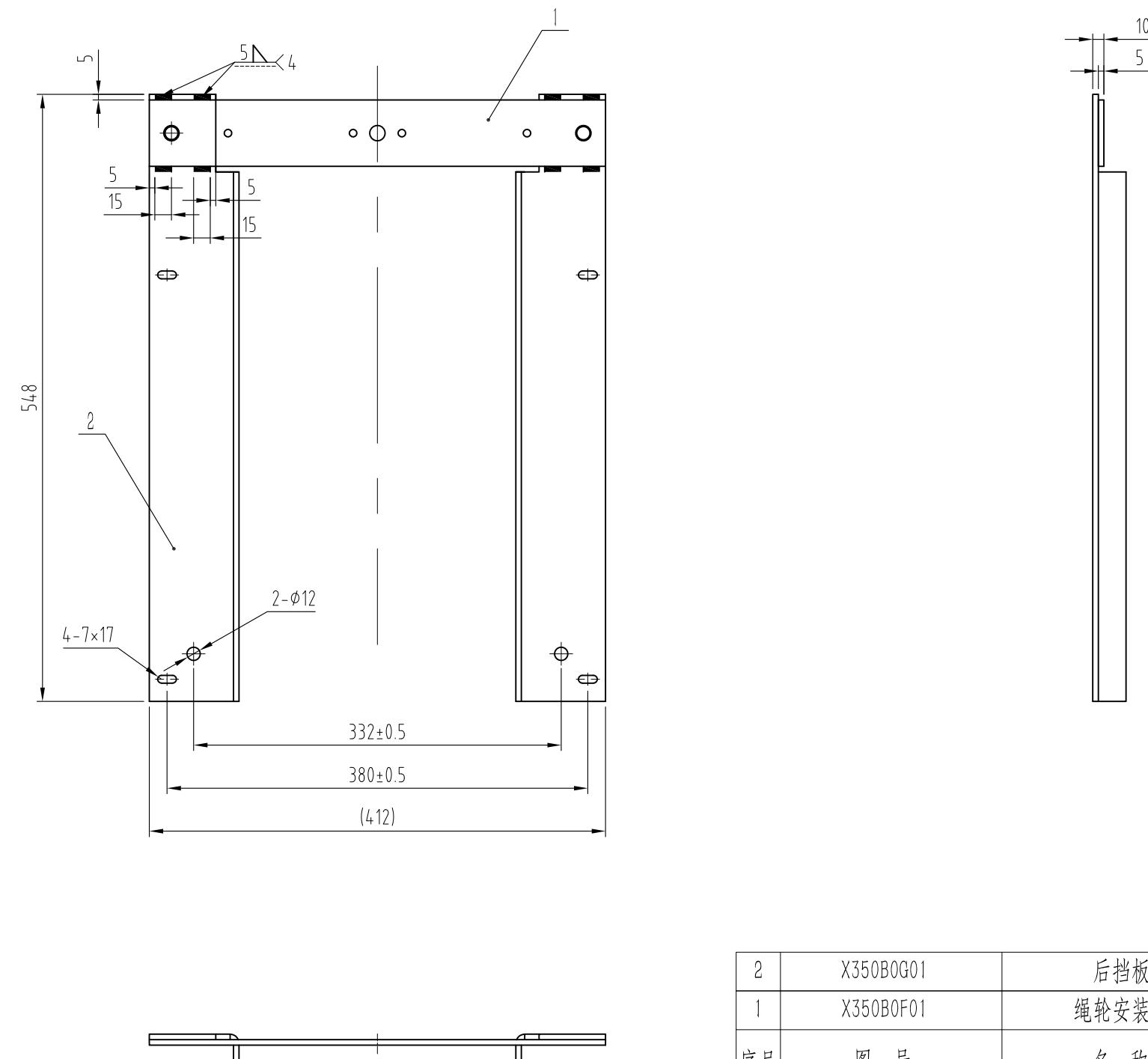
1. 零件边角去毛刺，锐角倒钝。



技术说明:

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、本件为左右对称件，左件如图，右件对称。

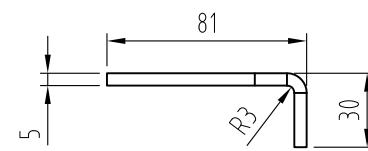
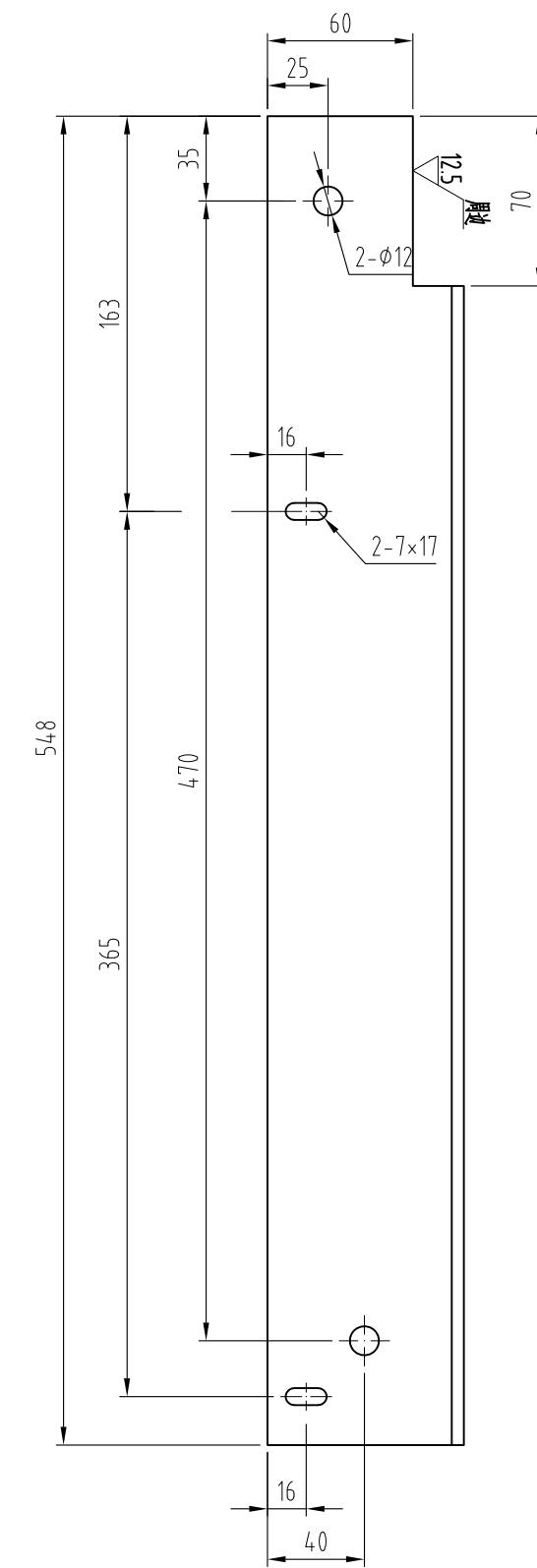
						 AOEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235/5			前挡板	
设计			标准化							阶段
审核									1:3	X350B0F02
工艺			批准			共	张	第	页	



技术说明:

- 1、电焊焊缝高为5mm, 焊接牢固可靠, 无漏焊、虚焊, 焊后打磨;
 - 2、焊接后整体喷涂色漆, 颜色为灰色RAL7003。

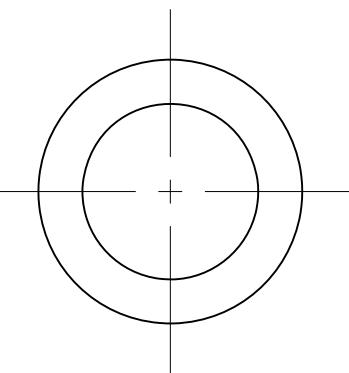
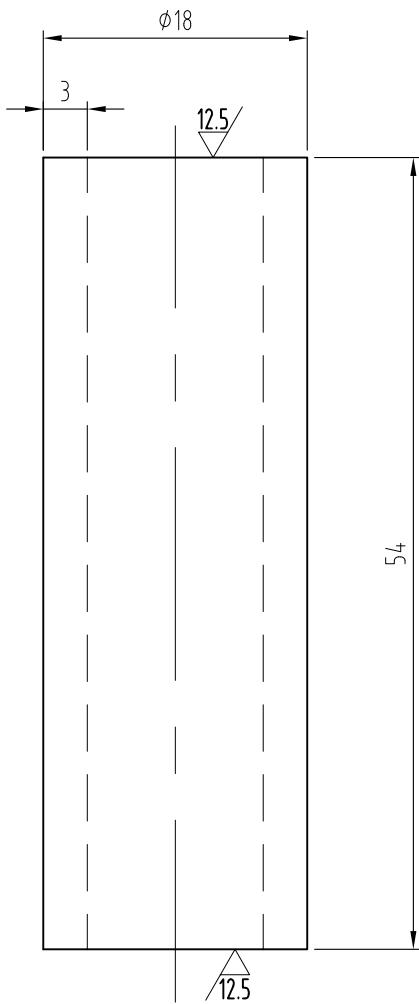
2	X350B0G01			后挡板		各1	Q235/5				左右对称件
1	X350B0F01			绳轮安装板		1	Q235/5				借用件
序号	图 号			名 称		数 量	材 料		单计	总 计	备注
									重 量		
							 AODEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		后焊接框架 X350B0G00		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化				阶 段	标 记	重 量	比 例	
										1:5	
审 核											
工 艺			批 准				共	张	第	页	



技术说明:

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、本件为左右对称件，左件如图，右件对称

						 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	Q235/5			后挡板	
设计			标准化							阶段
审核										
工艺			批准			共 张 第 页				X350B0G01



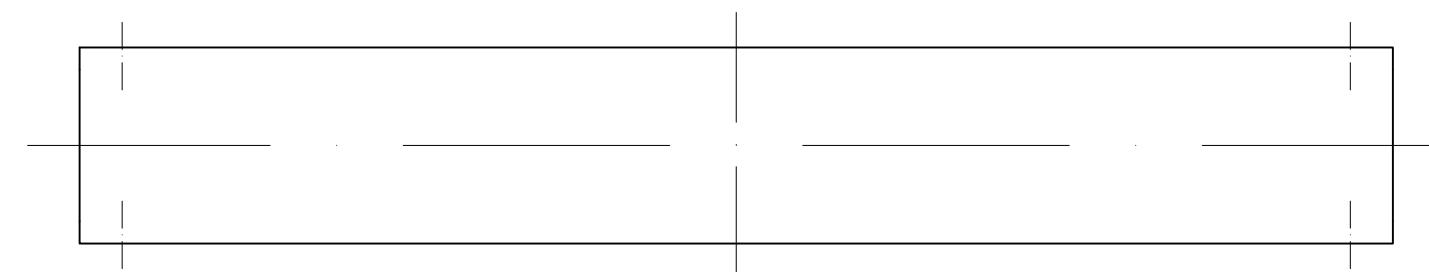
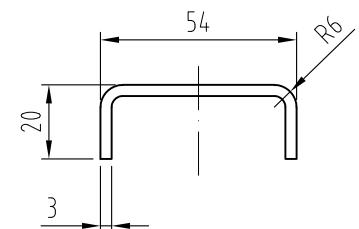
技术说明:

- 1、零件边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2、表面电镀白锌, 厚度不得小于 $8 \mu\text{m}$ 。

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	Q235/圆管 $\Phi 18 \times 3$			套筒
设计			标准化			阶段	标记	重量	
审核								2.1	X350B0A01
工艺			批准			共	张	第	页

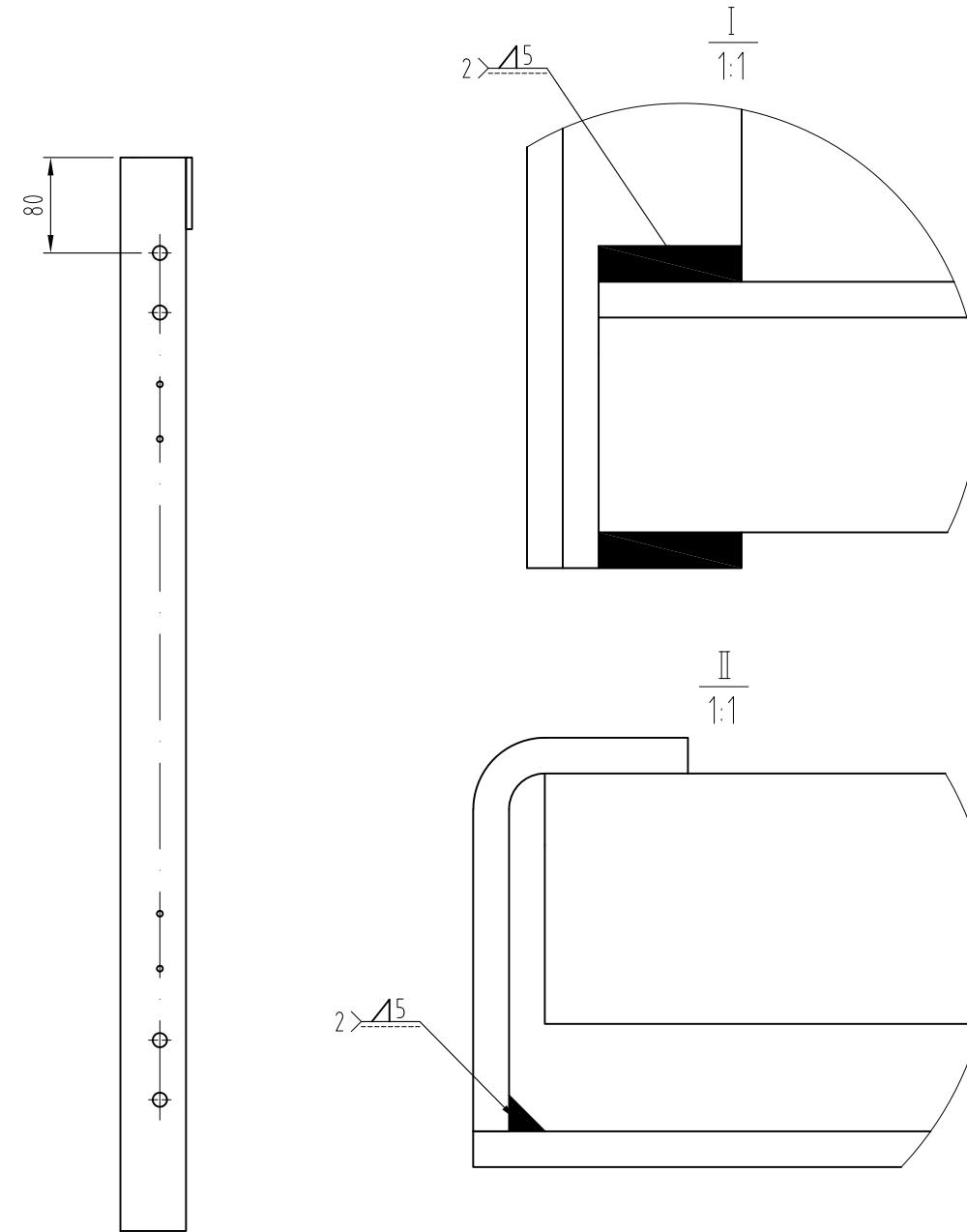
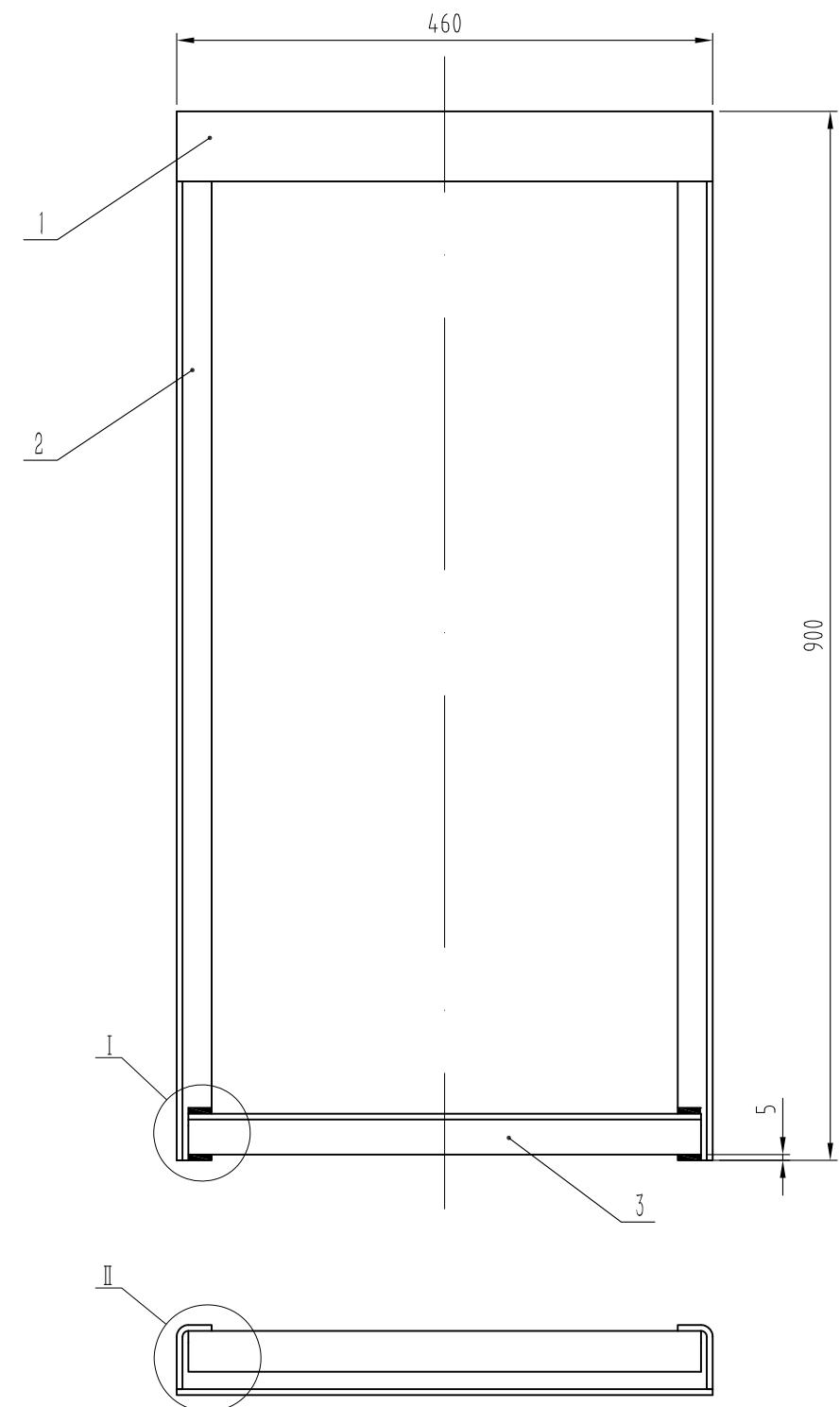
其余



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、整体成型无明显扭曲变形等缺陷，必要时整形处理
 - 3、焊接后整体喷涂色漆，颜色为灰色RAL7003。

						 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	
设计			标准化			阶段标记 重量 比例
审核						1:2
工艺			批准			共 张 第 页



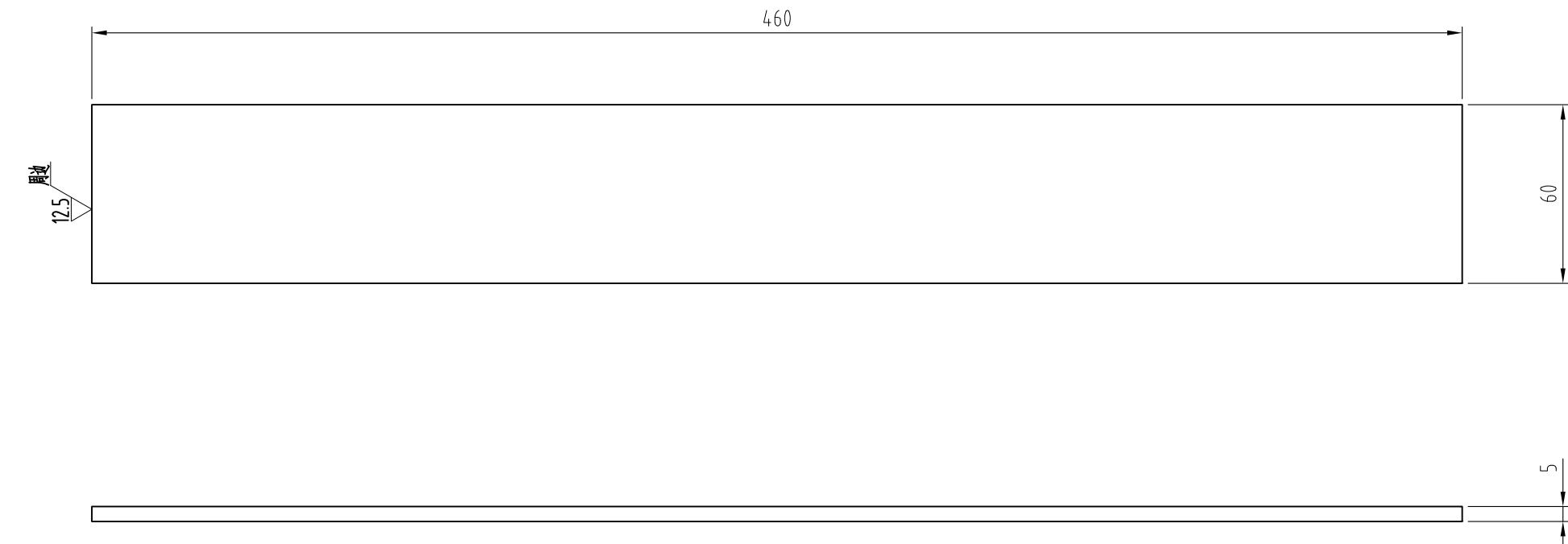
技术说明:

1. 电焊焊缝高为5mm, 焊接牢固可靠, 无漏焊、虚焊, 焊后打磨;
2. 焊接后整体喷涂色漆, 颜色为灰色RAL7003。

序号	图号	名称	数量	材料	单计	总计	备注
					重量	备注	
3	X350B0B03	下横梁	1	Q235/5			
2	X350B0B02	立梁	各1	Q235/5			左右对称件
1	X350B0B01	上横梁	1	Q235/5			

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	固定框架
设计						单计	总计	重量	备注		
审核						单计	总计	1:6			
工艺						单计	总计				
						单计	总计				
						单计	总计				
						单计	总计				
						单计	总计				

其余

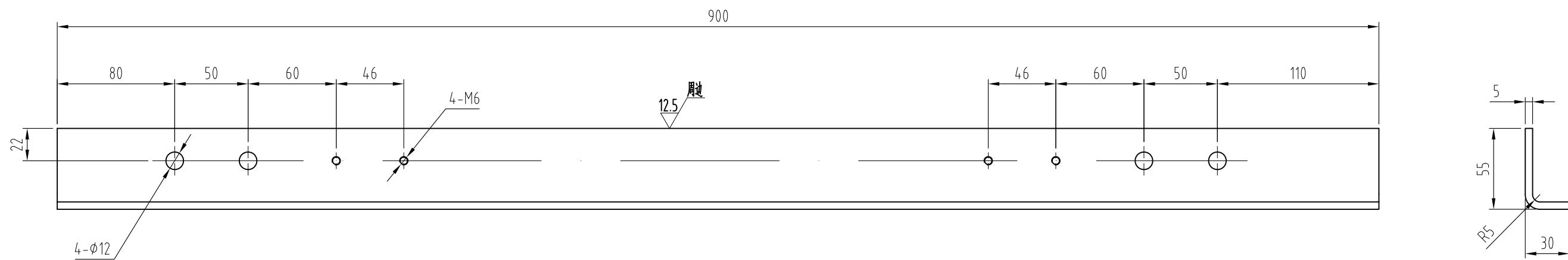


技术说明:

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

						 AOEPU [®] 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	Q235/5			上横梁	
设计			标准化							
						阶段	标记	重量	比例	X350B0B01
审核									1:2	
工艺			批准			共 张 第 页				

其余

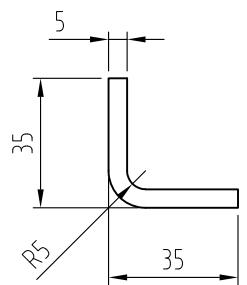
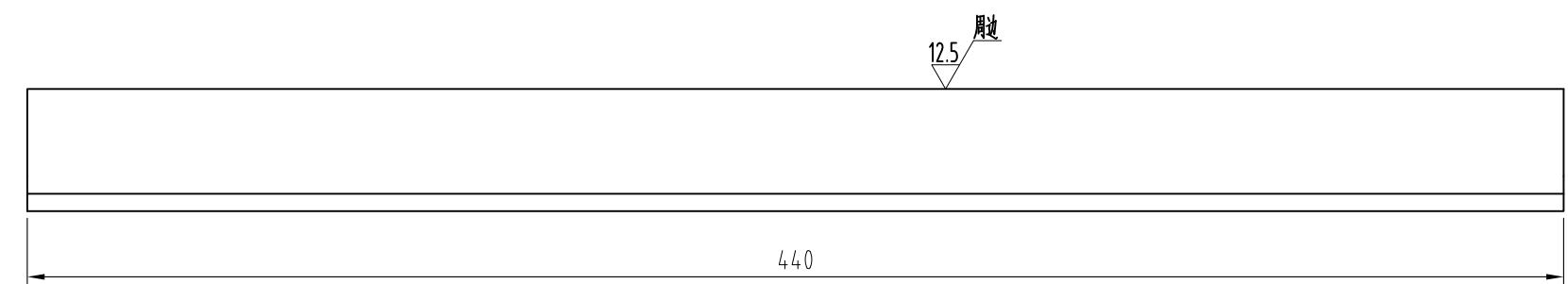


技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、左右对称件，左件如图，右件对称。

						AOEPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.						
						Q235/5						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			比例			立梁
设计			标准化									
审核										1:3	X350B0B02	
工艺			批准			共 张 第 页						

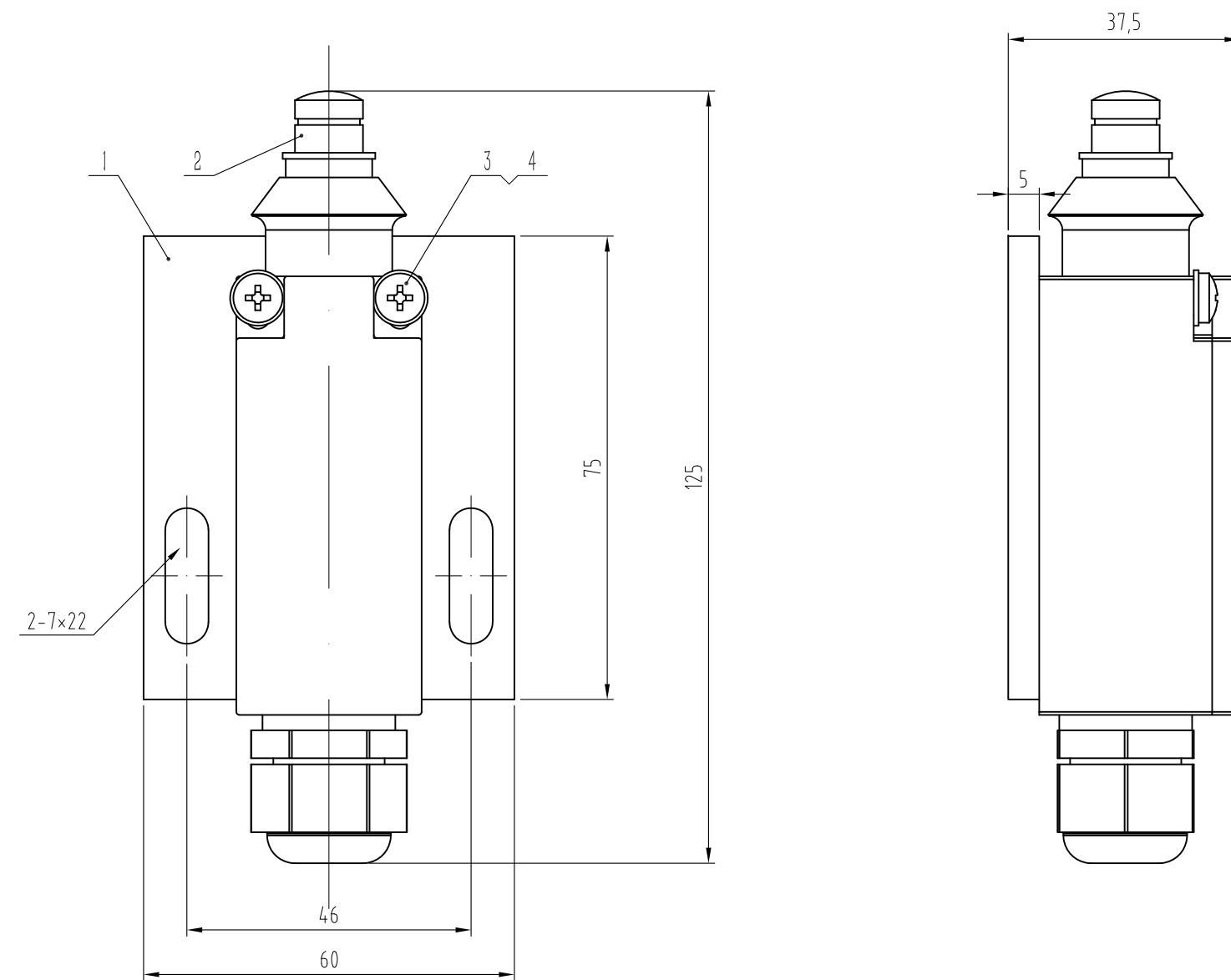
其余



技术说明:

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

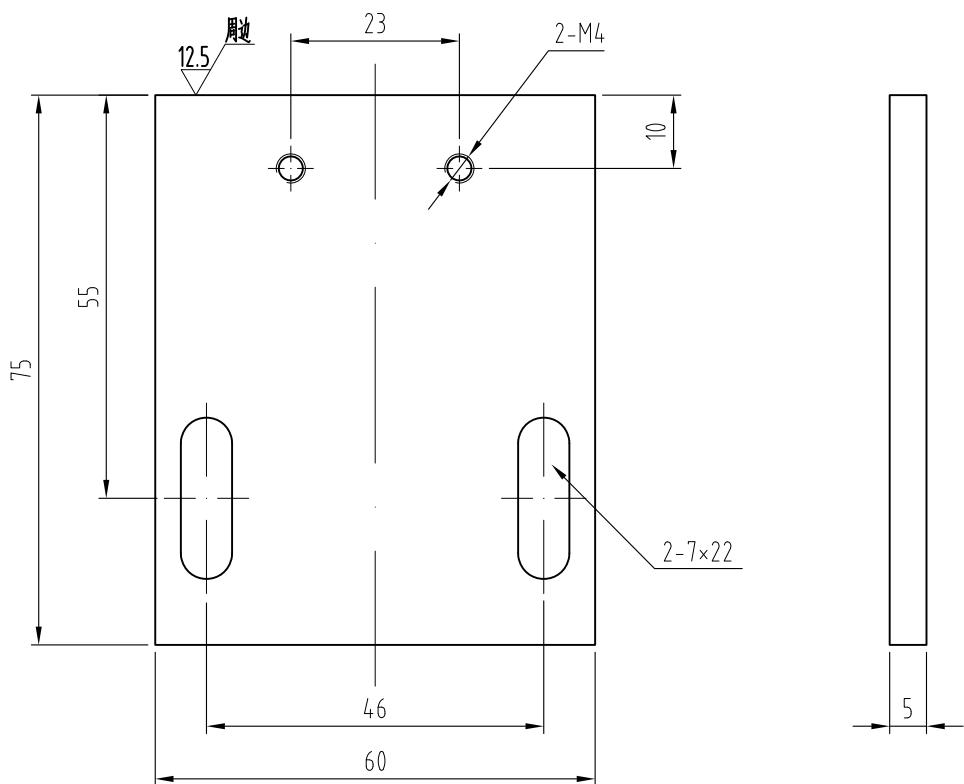
						 AOEPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	<div style="text-align: center; margin-bottom: 10px;"> Q235/5 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> 阶段标记 重量 比例 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 10px;"> 1:2 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 10px;"> 共 张 第 页 </div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 下横梁 </div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> X350B0B03 </div>
设计			标准化			
审核						
工艺			批准			



4	GB/T 97.1	平垫 4	2		
3	GB/T 818	十字盘头螺钉M4×30	2		
2	UKS	开关	1		
1	X350B0C01	开关支架	1	Q235/5	
序号	图号	名称	数量	材料	单计 重量

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
						开关组件			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
									1:1
审核						X350B0C00			
工艺			批准			共	张	第	页

其余



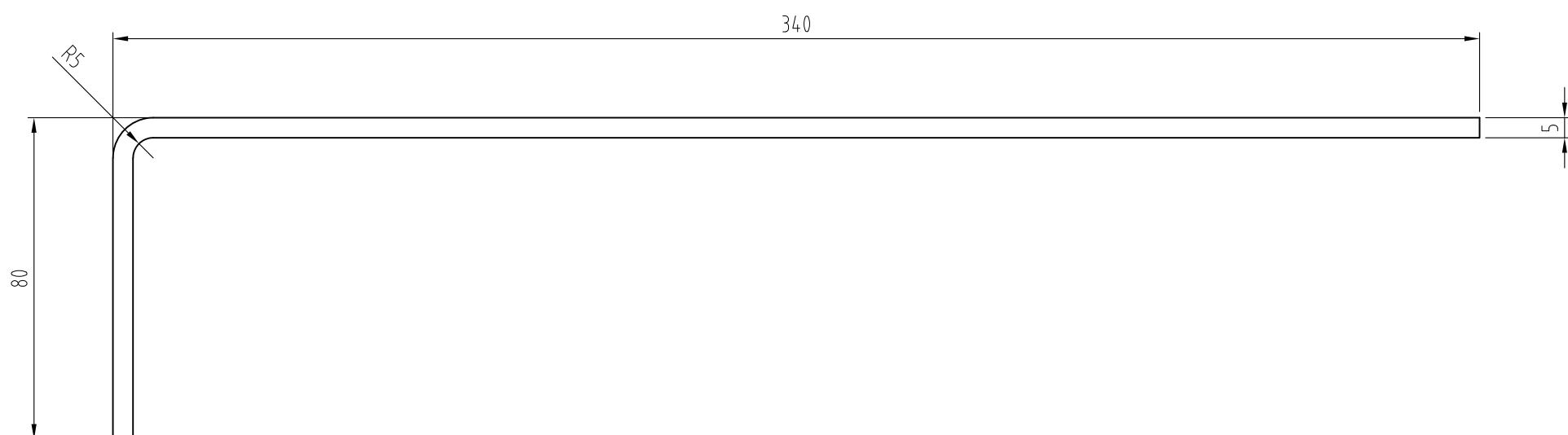
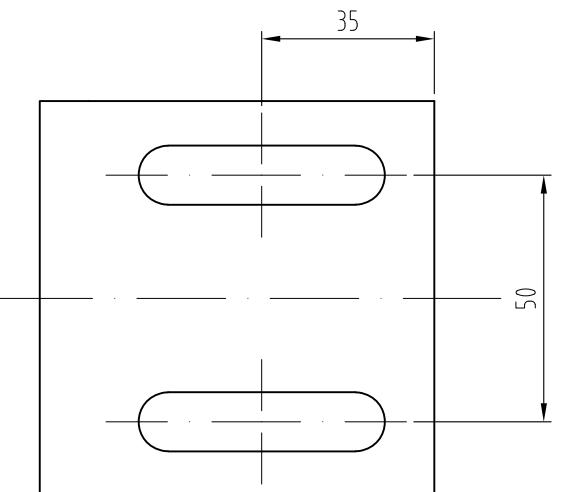
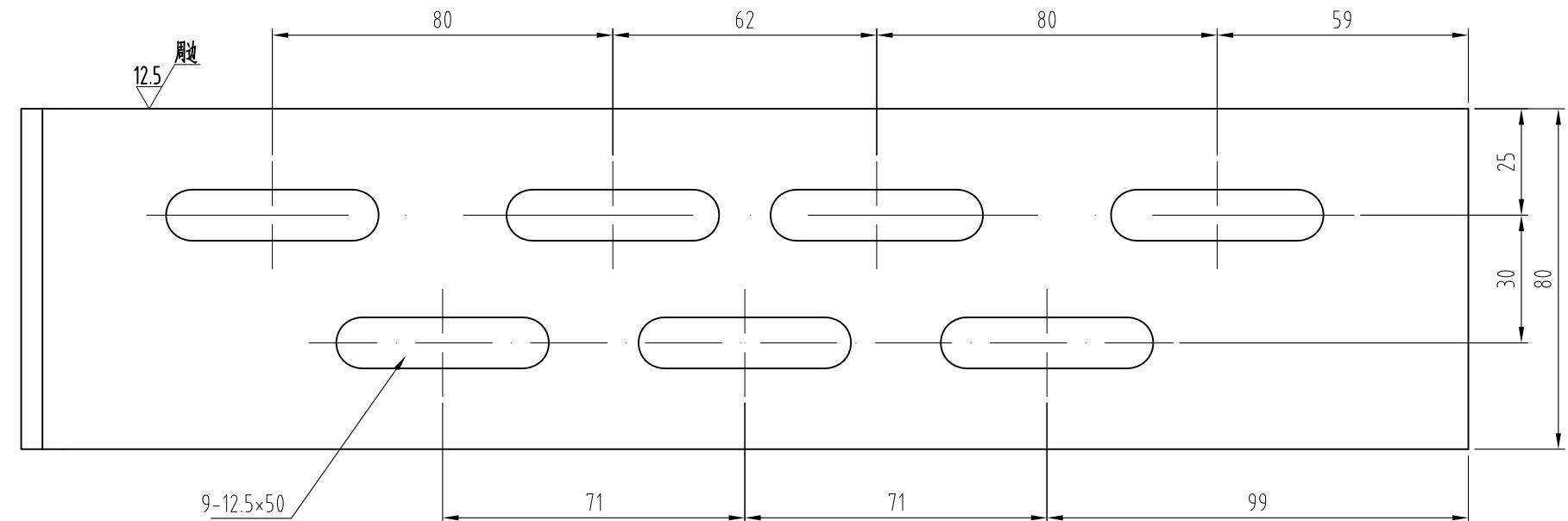
技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面喷涂色漆，颜色为灰色RAL7003。

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	Q235/5			开关支架
设计			标准化			阶段	标记	重量	
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 页			X350B0C01

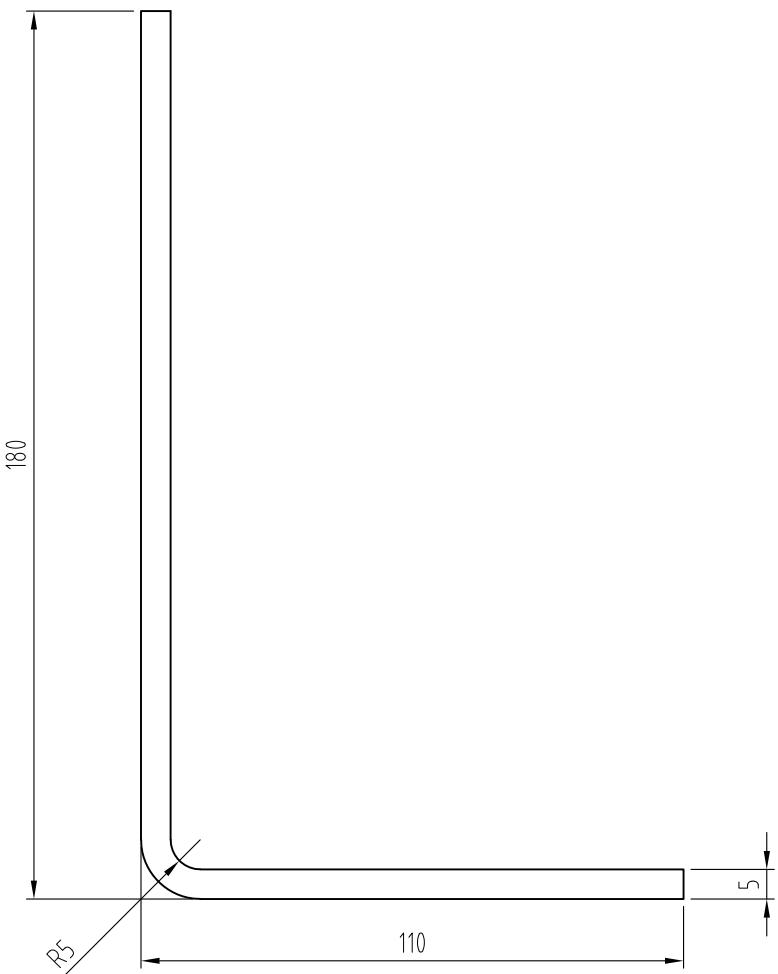
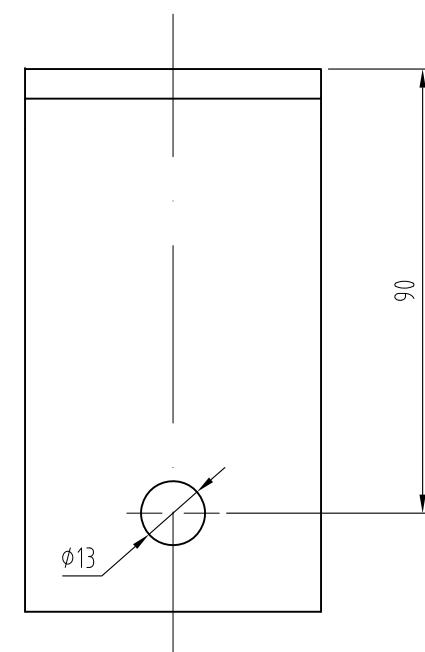
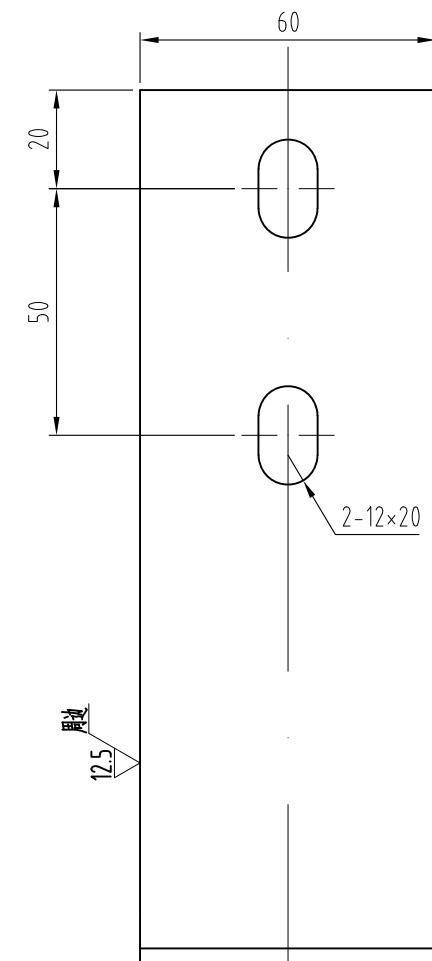
其余



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、表面喷涂色漆，颜色为灰色RAL7003；
 - 3、只配T89导轨，其他导轨需与技术部联系

						 AOEPU [®] 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	Q235/5			导轨固定板
审核								1:1.5	X350B0001



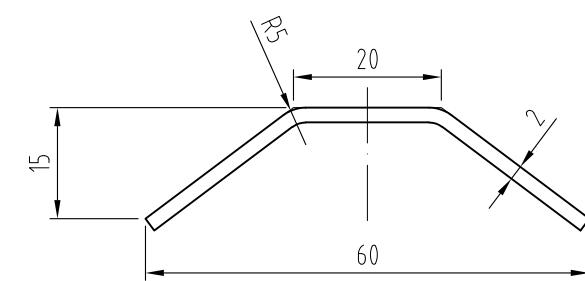
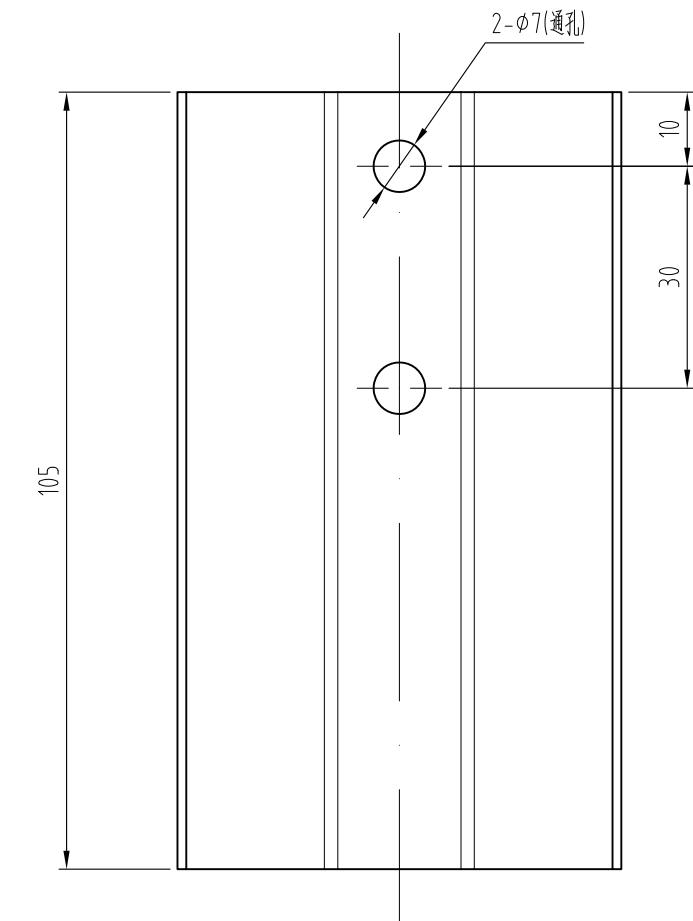
其余

技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、表面喷涂色漆，颜色为灰色RAL7003。

						 AOEPU [®] 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	Q235/5			框架固定板	
设计			标准化							阶段
审核									1:1.5	X350B0002
工艺			批准			共	张	第	页	

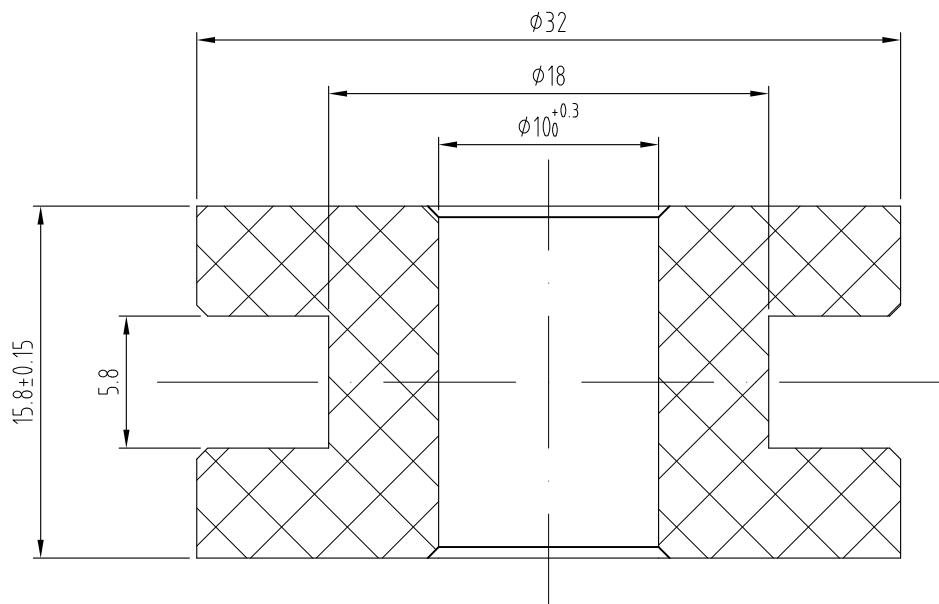
其余



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、表面喷涂色漆，颜色为灰色RAL7003。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
						Q235/2				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	开关打板
									1:1	
审核						共 张 第 页				X350B0003
工艺			批 准							

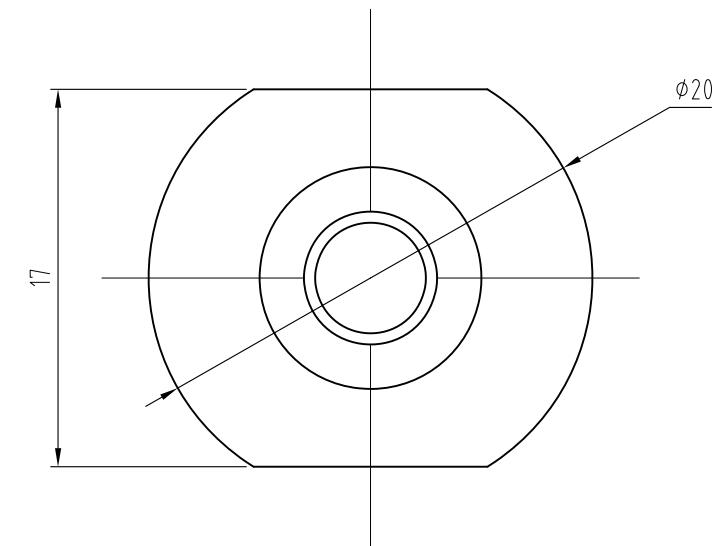
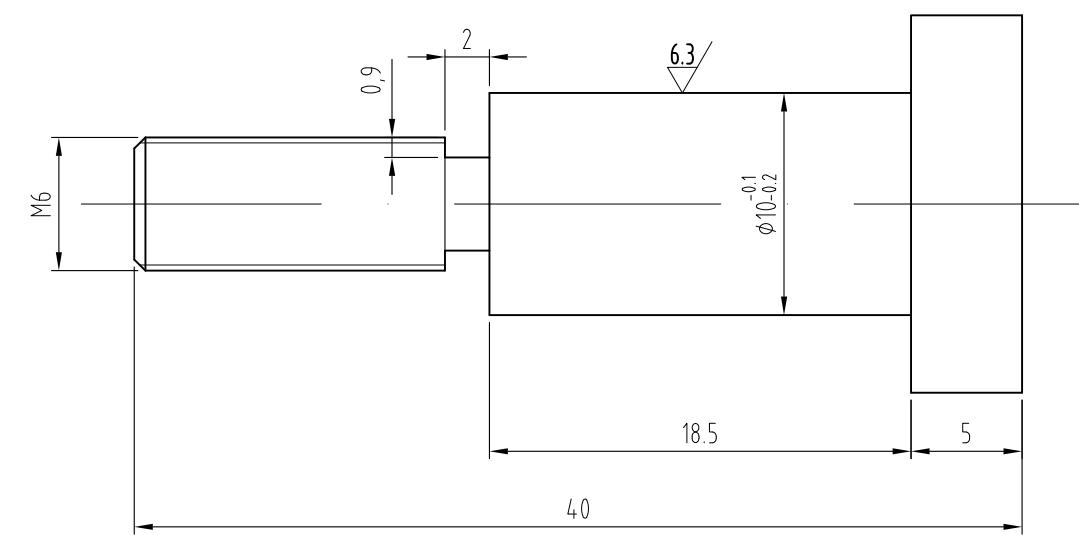


技术说明:

- 1、未注倒角均为 $0.5 \times 45^\circ$ ；
- 2、表面平整光滑，无飞边毛刺、气孔或明显的缩壁等缺陷；
- 3、表面色泽均匀一致，无斑点等缺陷。

						ADEPU® 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	
设计			标准化			尼龙
审核						滚轮
工艺			批准			X350B0004
						共 张 第 页

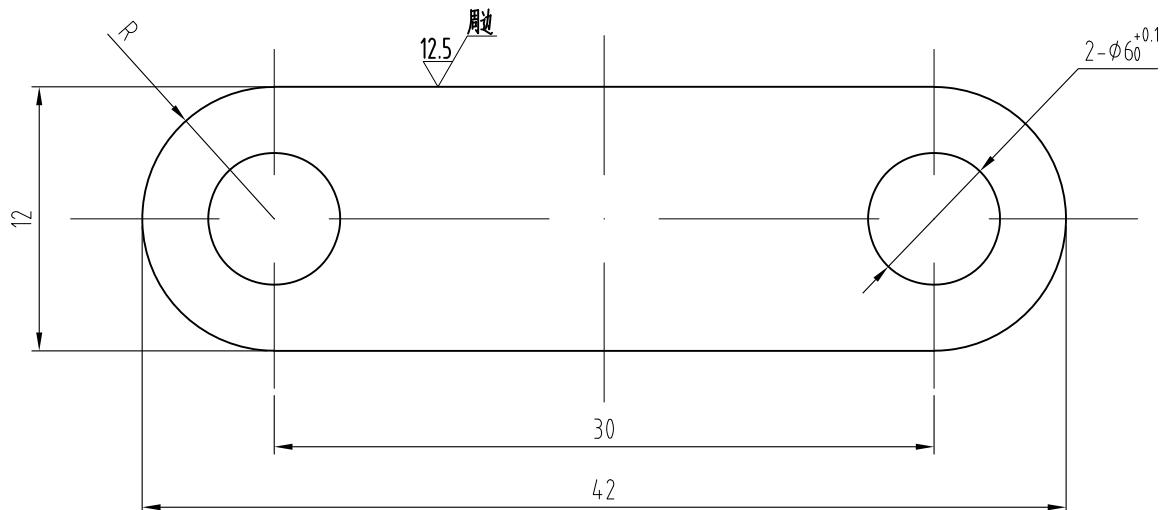
其余 12.5



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺, 锐角倒钝, 未注倒角 C0.5
 - 2、表面电镀白锌, 厚度不得小于 $8 \mu\text{m}$ 。

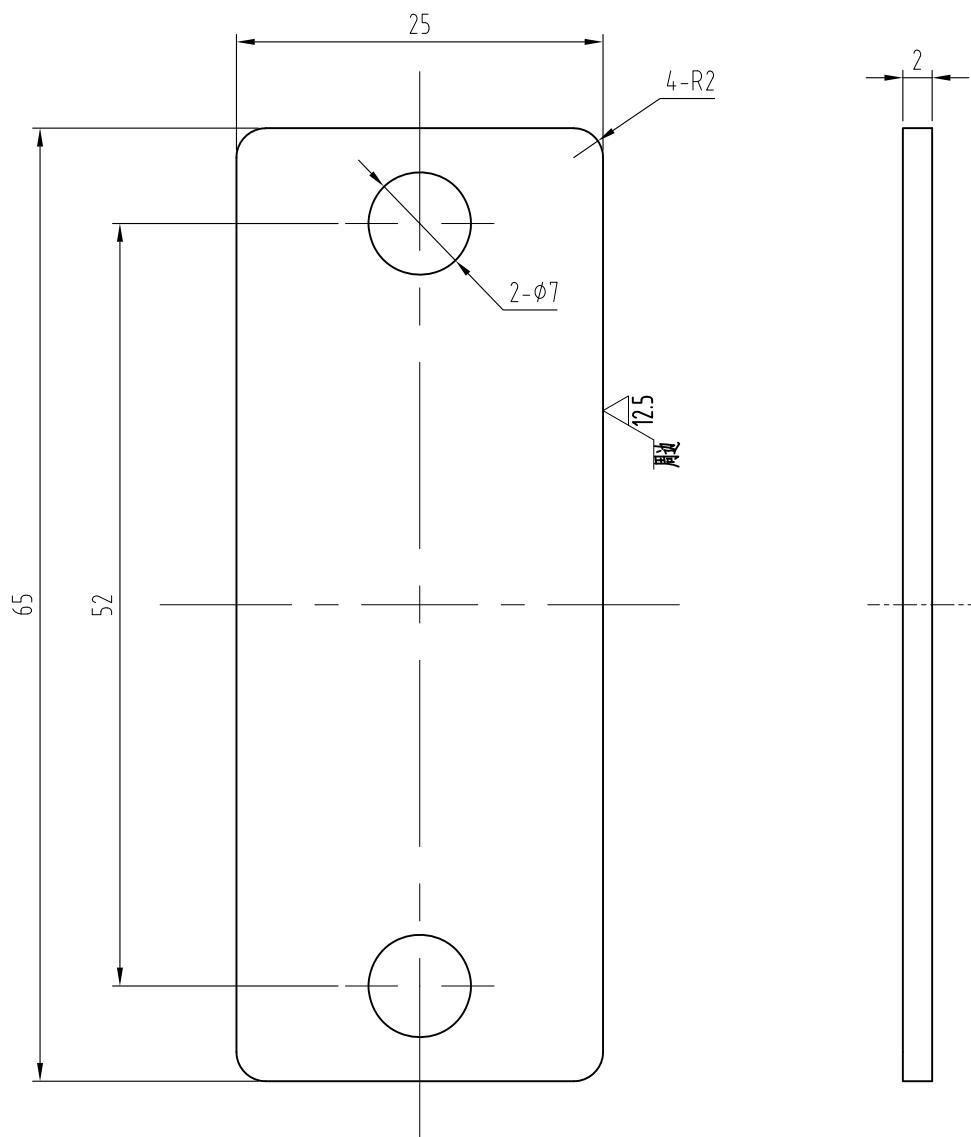
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235			销轴
设计			标准化						
审核									X350B0005
工艺			批 准			共 张 第 页			



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、表面电镀白锌，厚度不得小于 $8 \mu\text{m}$ 。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
						Q235/2							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	限位板		
设计			标准化										
审核										3:1	X350B0006		
工艺			批准			共 张 第 页							

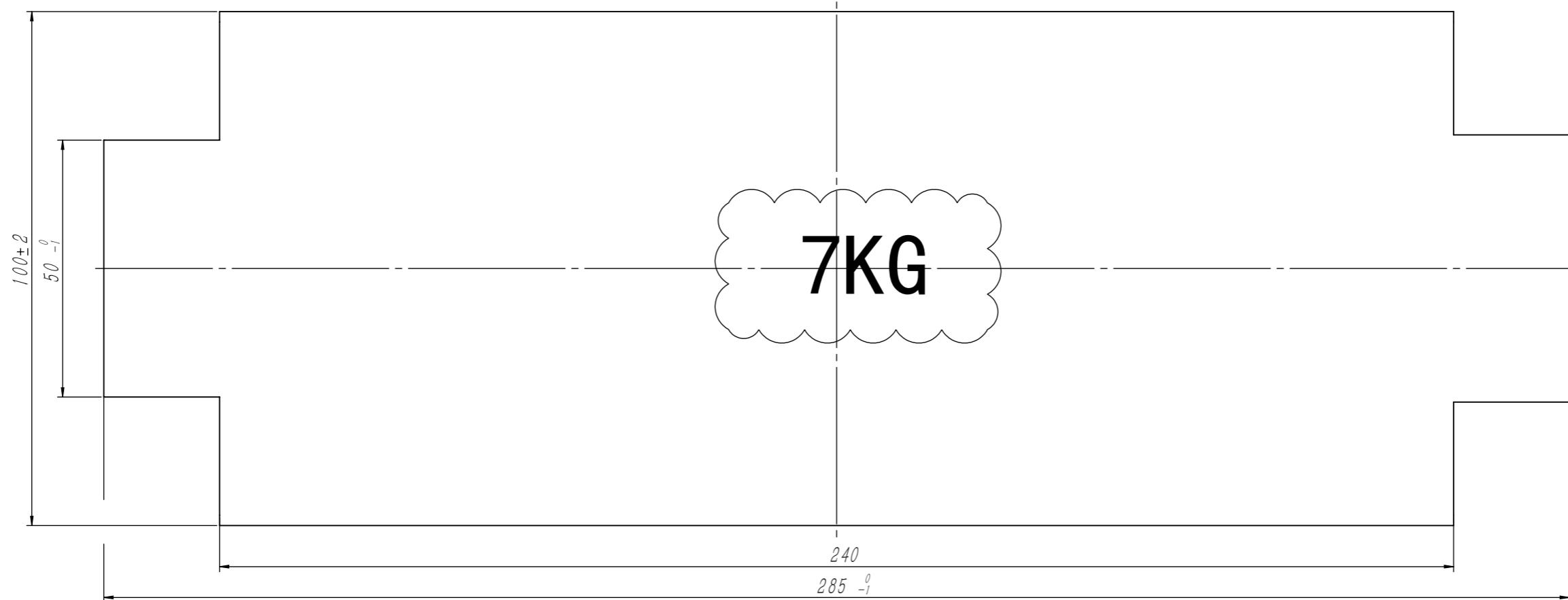


技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 3、表面喷涂色漆，颜色为灰色RAL7003；

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
						Q235/2					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	盖板
设计			标准化								
										2:1	X350B0007
审核						共 张 第 页					
工艺			批准			共 张 第 页					

OX-350A-1	GB/T 10610-2008	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
		线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



技术说明

1. 本件铸造成型，重量为 $7.0kg \pm 0.15kg$ ；
2. 铸造圆弧角为 $\leq R3$ ；
3. 表面涂黑色防锈漆，正面位置需有文字浇注注明重量：7kg（文字高度约30mm，字体黑体字）。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

签字

日期

							HT100			宁波奥德普电梯部件有限公司
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日					
设计	周正	20210617	标准化			阶段标记	重量	比例		配重块
校对									6.62 1:1	
审核										
工艺			批准			物料编号: 30500236				OX-350A-1