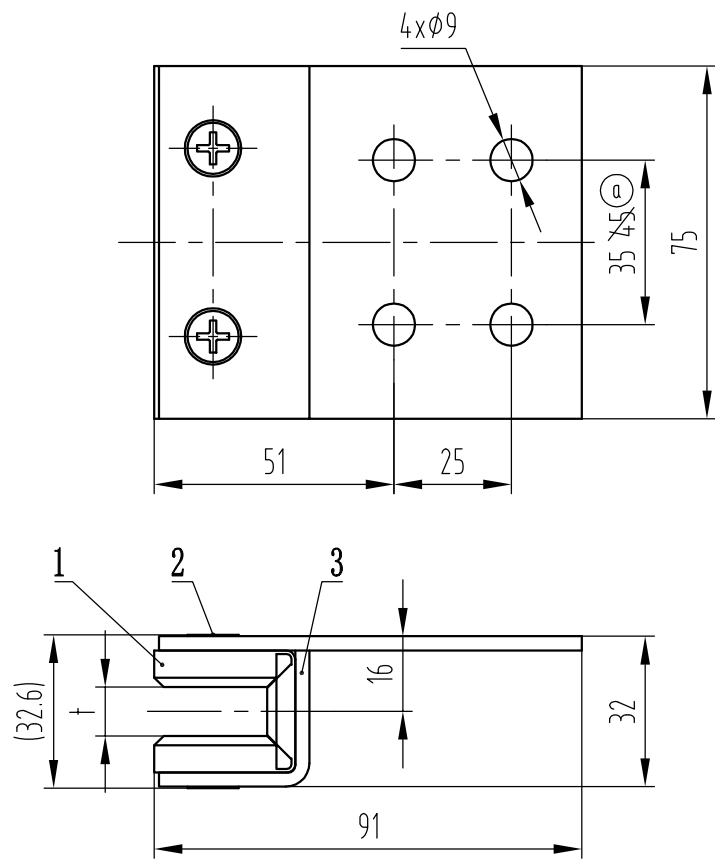


-POS	名 称	DEF	图 号	品/群	L 番	材 料	重 量	涂 装	备 注	-POS	G01
-01	靴衬改	DWG	AX310T107	G01						-01	1
-02	十字槽沉头螺钉		GB/T 819.1 M6x8-A4B							-02	4
-03	安装座	DWG	AX310T108	G01						-03	1

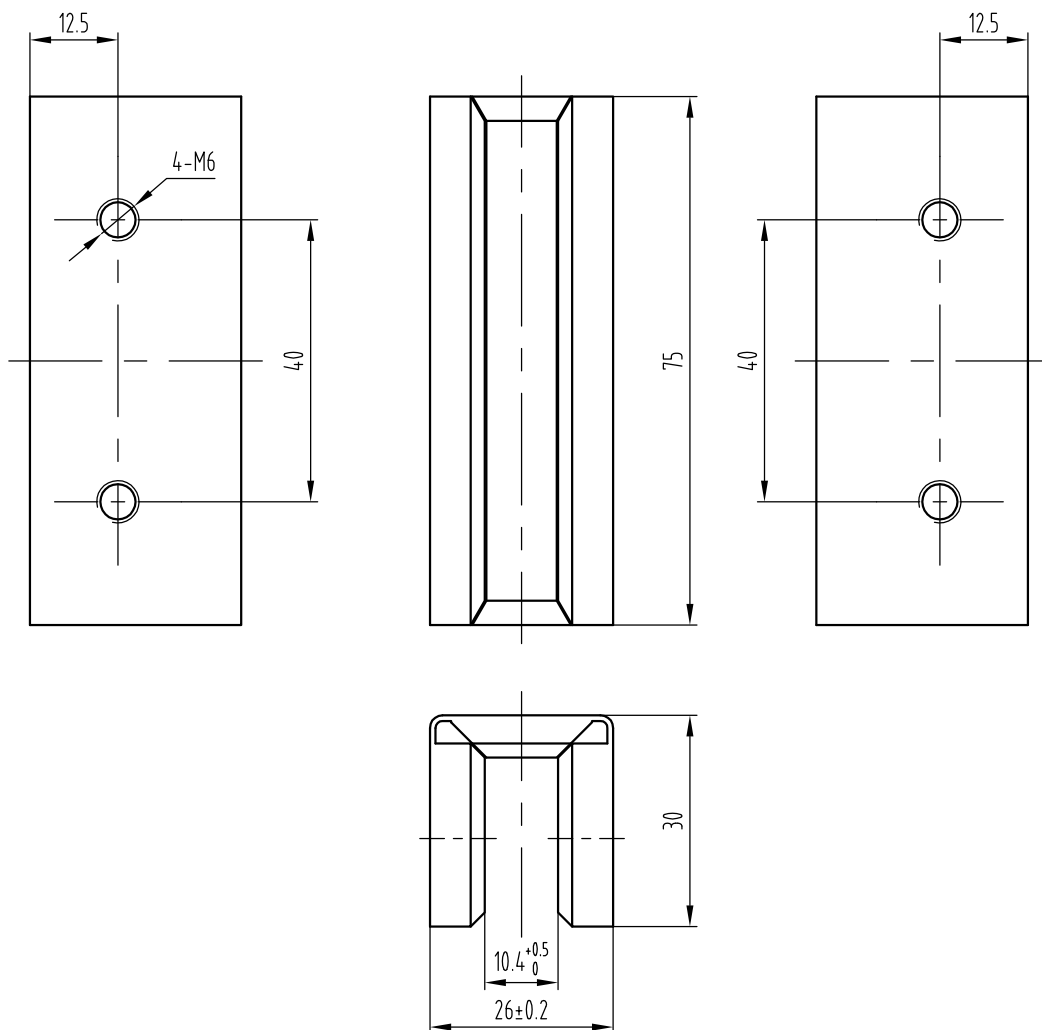


技术要求

- 1 按图装配，零部件安装到位；
- 2 导靴槽口，适用于导轨导向面宽度 $k=10\text{mm}$ 的情况；
- 3 使用环境中，振动可能会影响螺钉安装效果。

G01	导靴B
G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
①	1处										导靴B		
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		AX310T040		
									1:1.5				
审核													
工艺			批准			共 1 张 第 1 页							



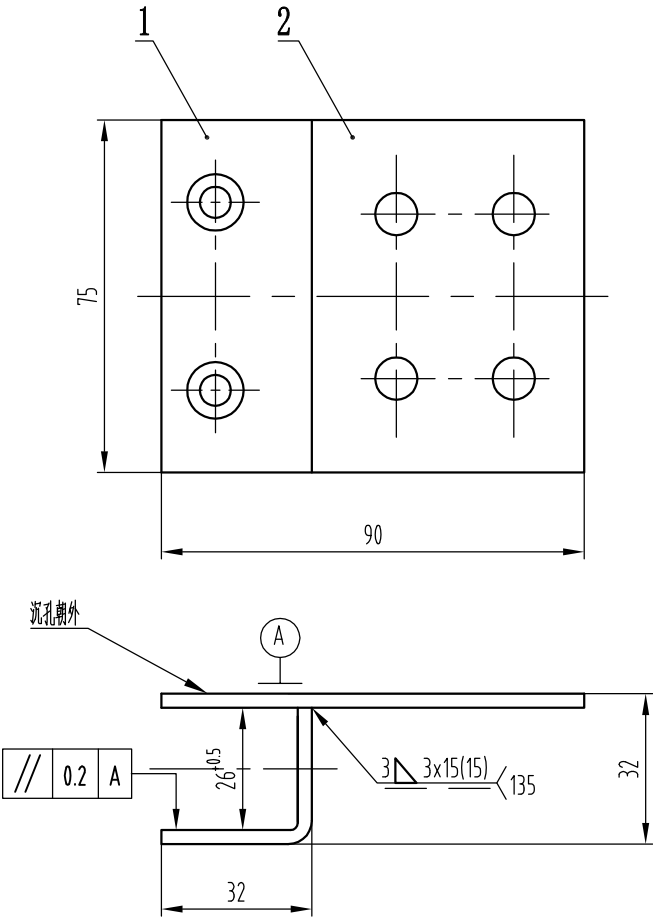
技术要求

- 1 本件由OX-310T导轨靴衬更改成型;
- 2 本件适用导轨导向面宽度 $k=10\text{mm}$;
- 3 本件靴衬材质为高分子复合材料(含油);
- 4 去锐角毛刺, 表面平整;
- 5 螺纹孔倒角至大径。

G01	靴衬改
G00	名称

						 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	靴衬改		
设计			标准化					
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准					1:1
						AX310T107		
						共 1 张 第 1 页		

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	成型角钢	DWG	AX310T109	G01						-01	1
-02	板件	DWG	AX310T110	G01						-02	1



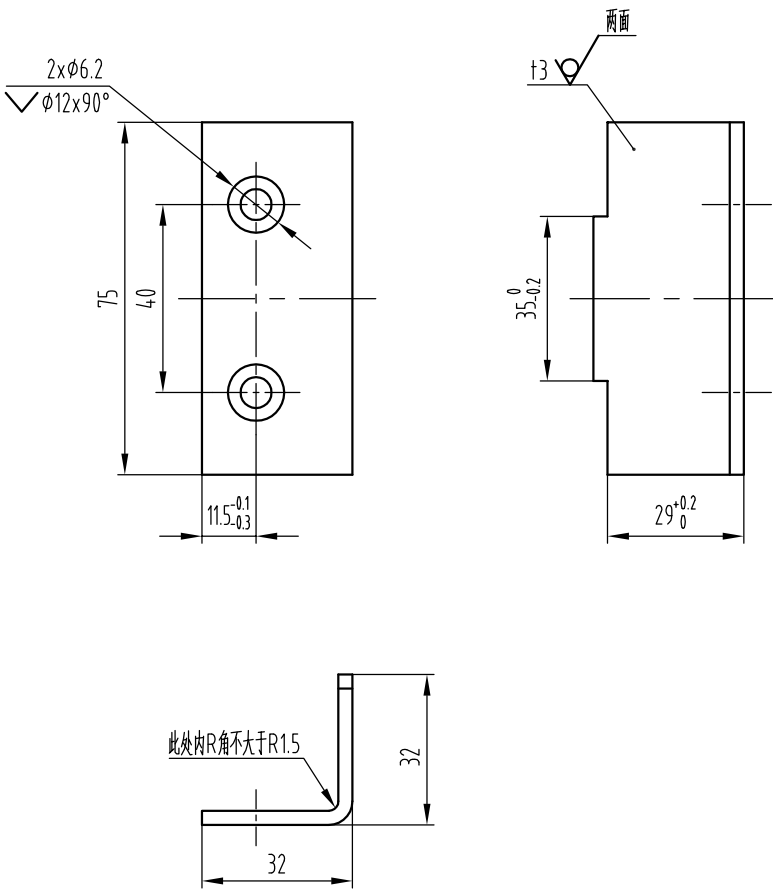
技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
2 焊接后采用振动时效（VSR）去应力处理，矫正靴衬安装尺寸26mm；
3 矫正后表面电镀白锌处理，锌层厚度不小于8um。

G01	安装座
G00	名称

						A ● EP U ® 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							安装座			
设计			标准化			阶段标记		重量		比例					
审核										1:1.5		AX310T108			
工艺			批准			共 1 张 第 1 页									

其余 12.5



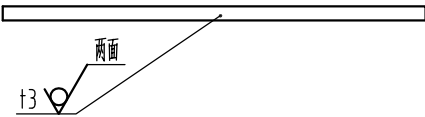
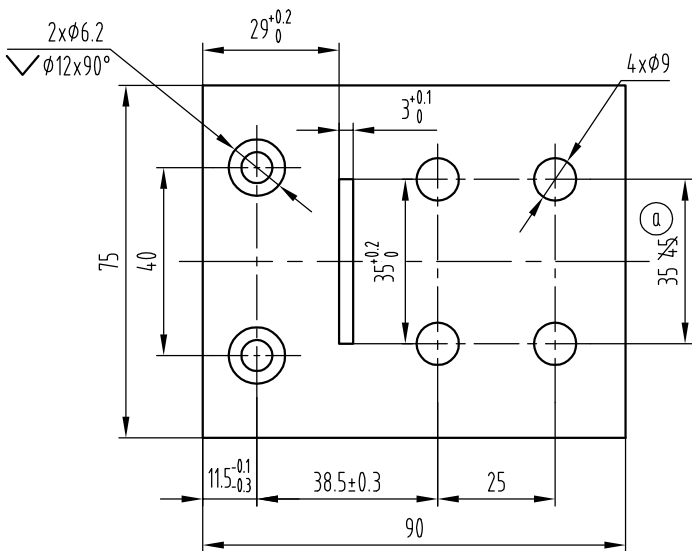
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 要求内R角不大于R1.5，必要时可开槽折弯。

G01	成型角钢
G00	名称

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						钢板 3 GB/T 709 Q235A GB/T 700		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	成型角钢		
设计			标准化					
审核						AX310T109		
工艺			批准					
						阶段标记 重量 比例 1:1.5		
						共 1 张 第 1 页		

其余 12.5



技术要求

去锐角毛刺，表面平整；

G01	板件
G00	名称

 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.						板件		
①	1处							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板	3 GB/T 709 Q235A GB/T 700	AX310T110
设计			标准化			阶段标记	重量 比例	
审核							1:1.5	
工艺			批准			共 1 张	第 1 页	