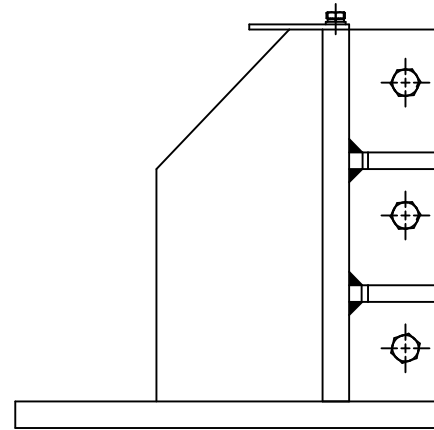
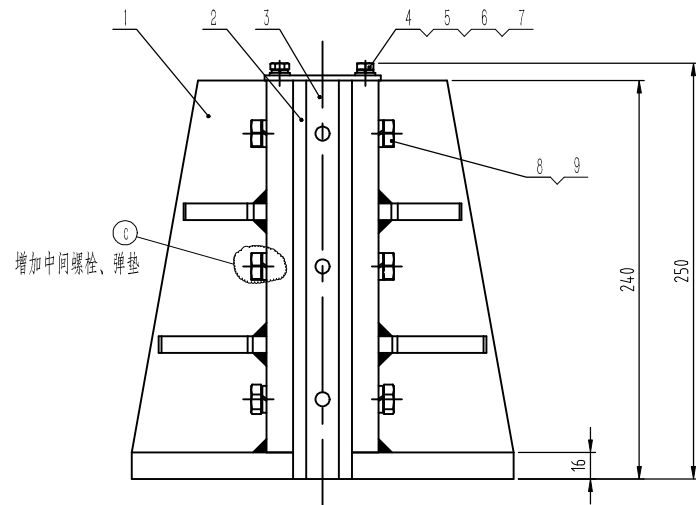
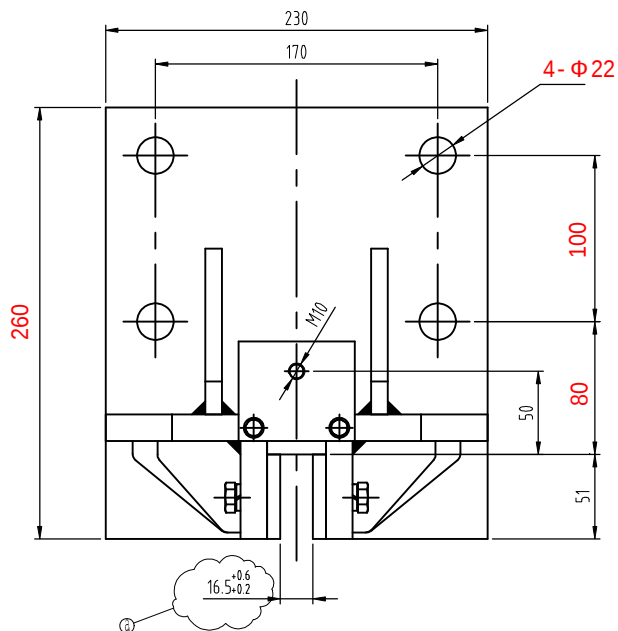


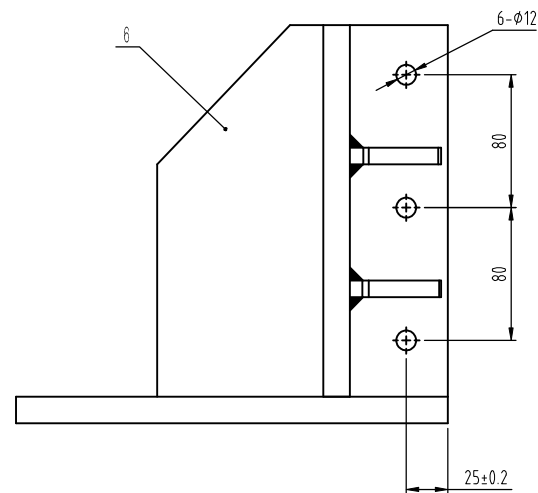
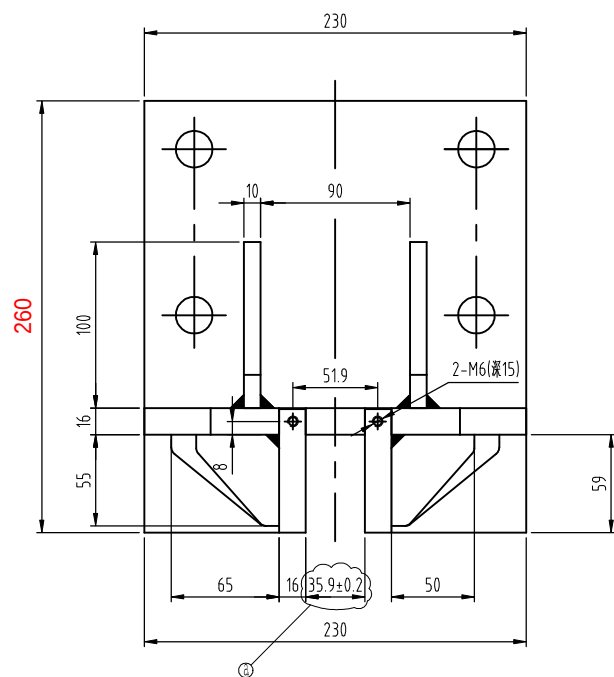
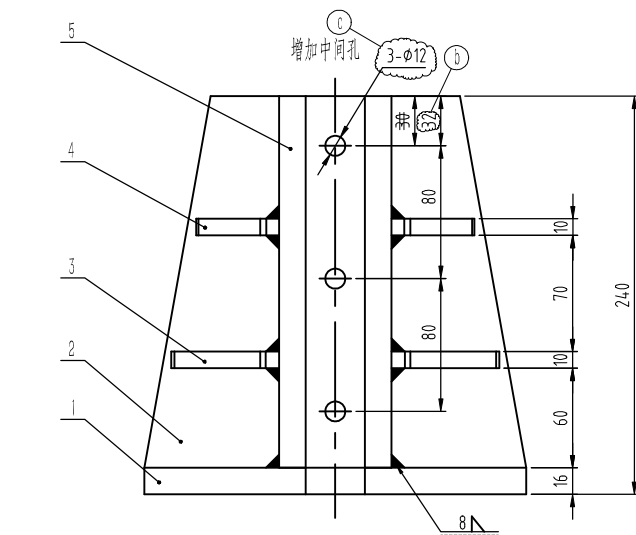


技术说明:

- 1、连接坚固可靠;
- 2、额定速度: $V \leq 0.63\text{m/s}$;
- 3、导轨宽度: 19mm。



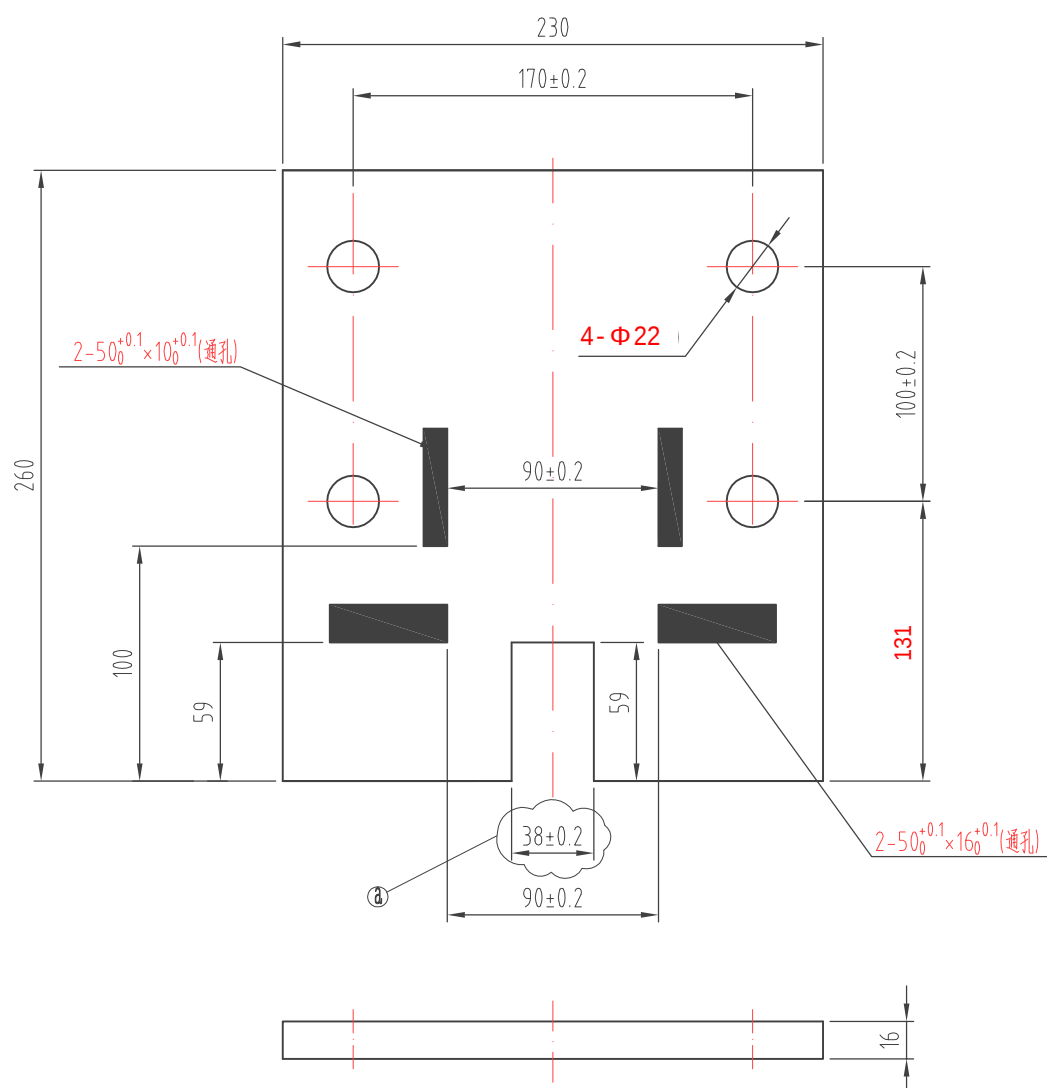
9	GB/T 93	弹簧垫圈10	6						
8	GB/T 5783	螺栓M10×25	6						
7	GB/T 93	弹簧垫圈6	2						
6	GB/T 97.1	平垫圈6	2						
5	GB/T 5783	螺栓M6×12	2						
4	OX-17-3	盖板	1	Q235A/3					
3	OX-17-2	铜块2	1	H59/8					
2	OX-17-1	铜块1	2	H59/8					
1	OX-17.1	底座	1	焊接组件					
序号	图号	名称	数量	材料	单计重量	总计重量	备注		
c		2022.4.8							
b		2021.12.6							
a		2019.9.17							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	总装图		导靴	
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
						A			1:3
审核						共张		第页	
工艺			批准						



技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、焊接均为角缝焊,焊接高度8mm,打磨清除焊渣;
- 3、M6螺纹孔焊接后再打孔;
- 4、表面喷火山灰,色卡号:RAL7037;
- 5、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

6	OX-17.1-6	竖筋	2	Q235A/10				
5	OX-17.1-5	竖板	2	Q235A/16				
4	OX-17.1-4	横筋2	2	Q235A/10				
3	OX-17.1-3	横筋1	2	Q235A/10				
2	OX-17.1-2	横板	1	Q235A/16				
1	OX-17.1-1	底板	1	Q235A/16				
序号	图号	名称	数量	材料	单计重量	总计重量	备注	
c		2022.4.8						
b		2021.12.6						
a		2019.9.17						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接组件		
设计			标准化			阶段	标记	重量
审核						A		1:3
工艺			批准			共	张	第
						底座		
						OX-17.1		



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注倒角C1。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
a			2019.9.17			Q235A/16	
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
						A	1.3
审 核						共 张 第 页	
工 艺			批 准				