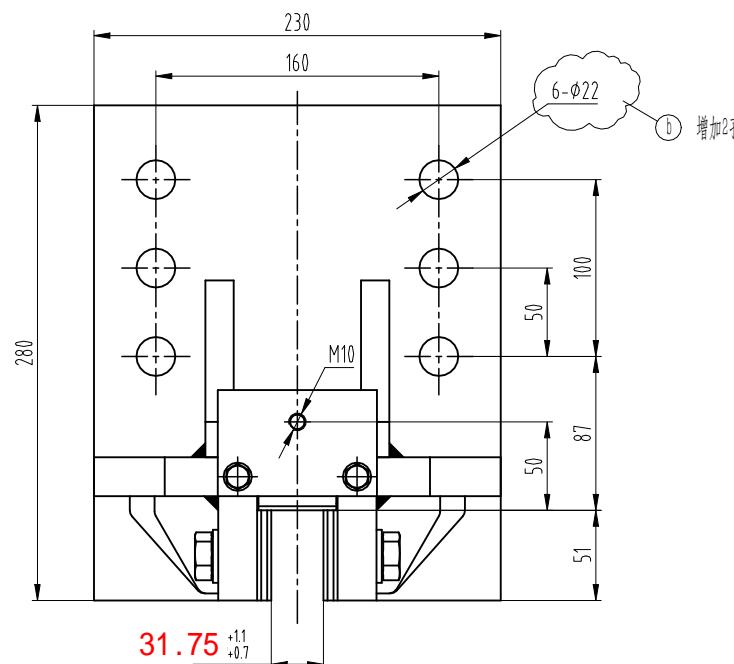
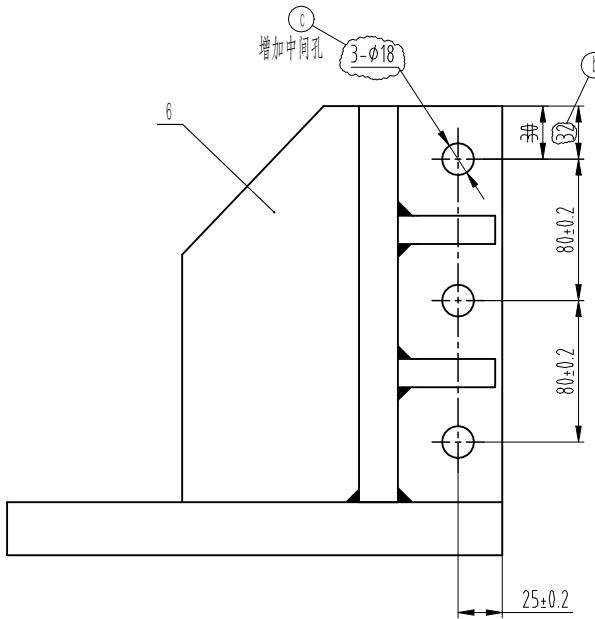
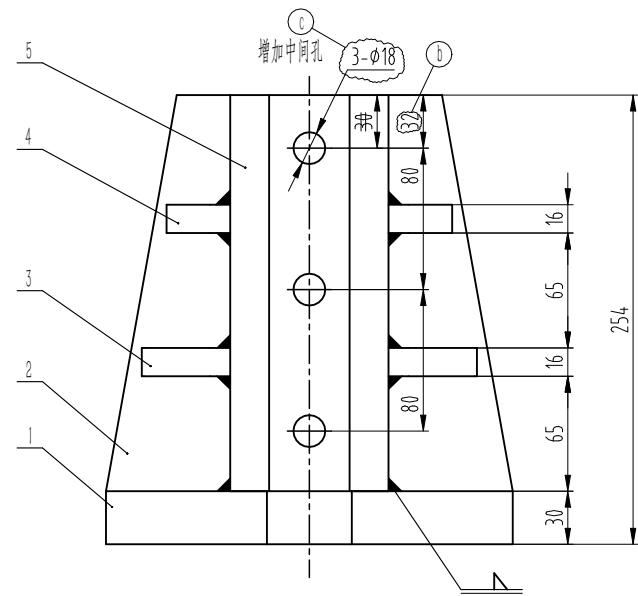


必要时增加调整垫片

螺栓不得突出导向面

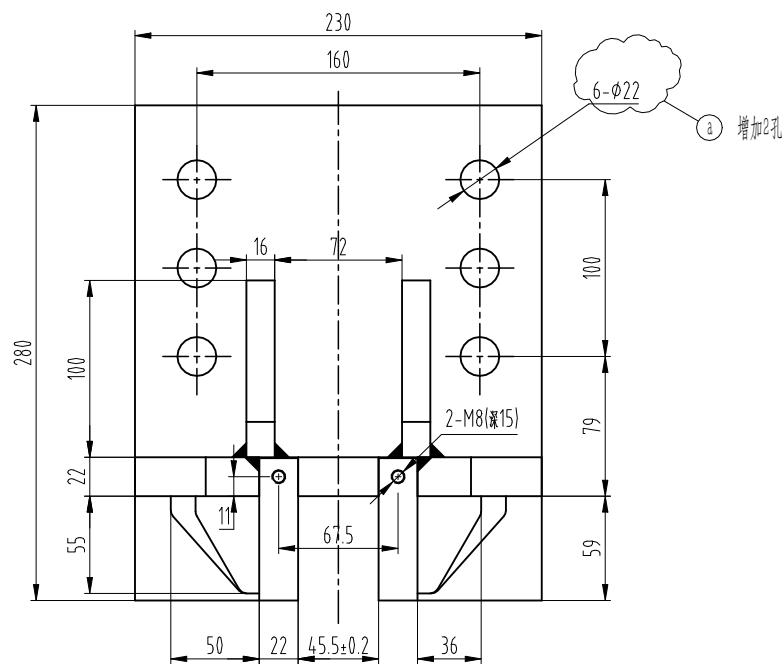


9	GB/T 93		弹簧垫圈16		9						
8	GB/T 5783		螺栓M16×35		9						
7	GB/T 93		弹簧垫圈8		2						
6	GB/T 97.1		平垫圈8		2						
5	GB/T 5783		螺栓M8×20		2						
4	OX-18-3		盖板		1	Q235A/3					
3	OX-18-2		中间铜块		1	H59/8					
2	OX-18-1		两侧铜块		2	H59/8					借用件
1	OX-18.1		底座		1	焊接组件					
序号	图 号		名 称			数量	材 料		单计	总计	备注
									重量		
c							 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
b											
a							总装图			导靴	
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	OX-18
										1:3	
审核											
工艺			批 准				共 张 第 页				

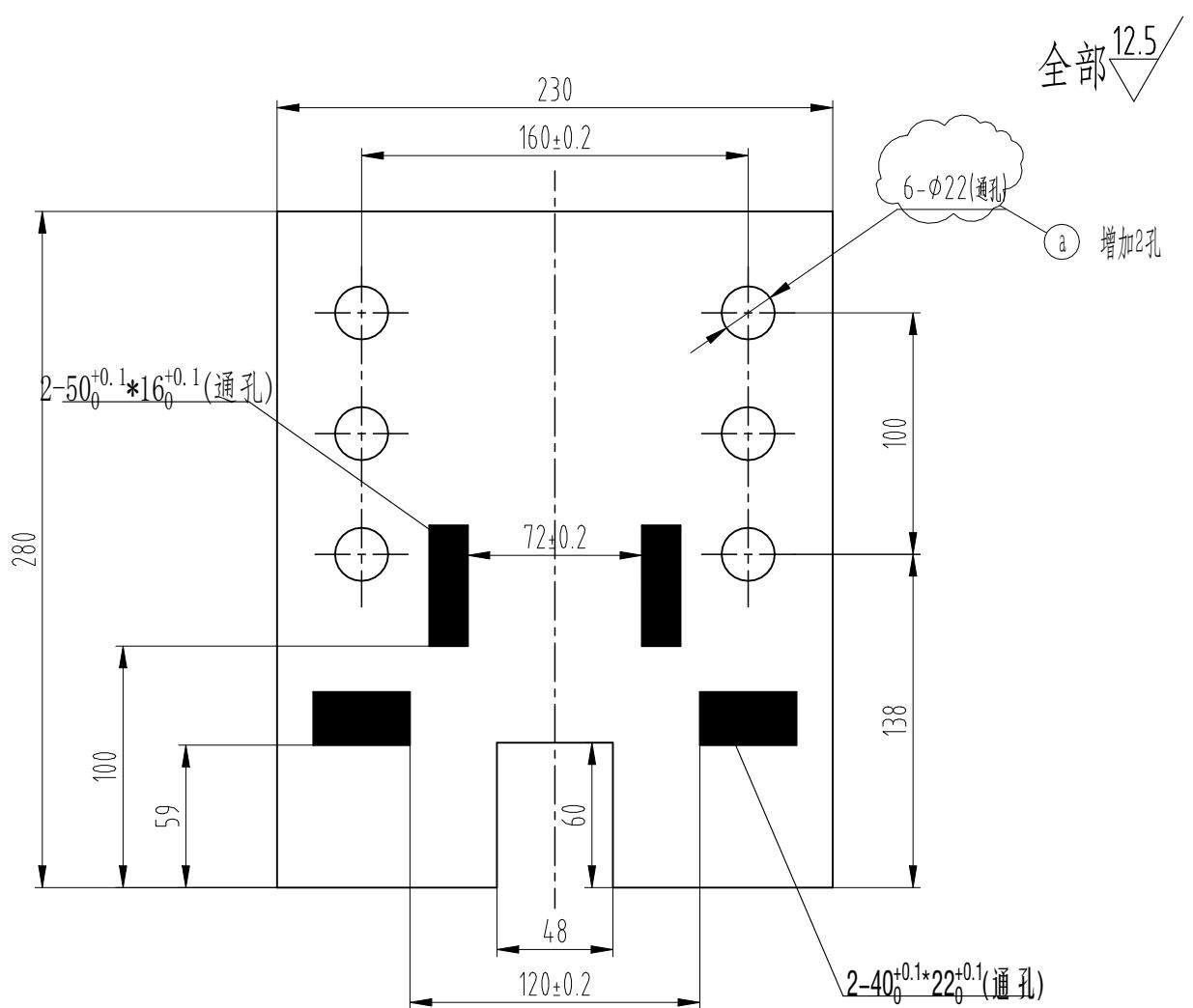


技术要求:

- 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螺纹孔埋接后再打孔；
 - 4、表面喷火山漆，色卡号：RAL7037；
 - 5、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。



6	OX-18.1-6		竖筋		2	Q235A/16				
5	OX-18.1-5		竖板		2	Q235A/22				
4	OX-18.1-4		上横筋		2	Q235A/16				
3	OX-18.1-3		下横筋		2	Q235A/16				
2	OX-18.1-2		横板		1	Q235A/22				
1	OX-18.1-1		底板		1	Q235A/30				
序号	图 号			名 称		数 量	材 料		单 计	总 计
c										
b										
a										
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接组件			底座	
设计			标准化							
审 核									1:3	
工 艺			批 准			共	张	第	页	OX-18.1



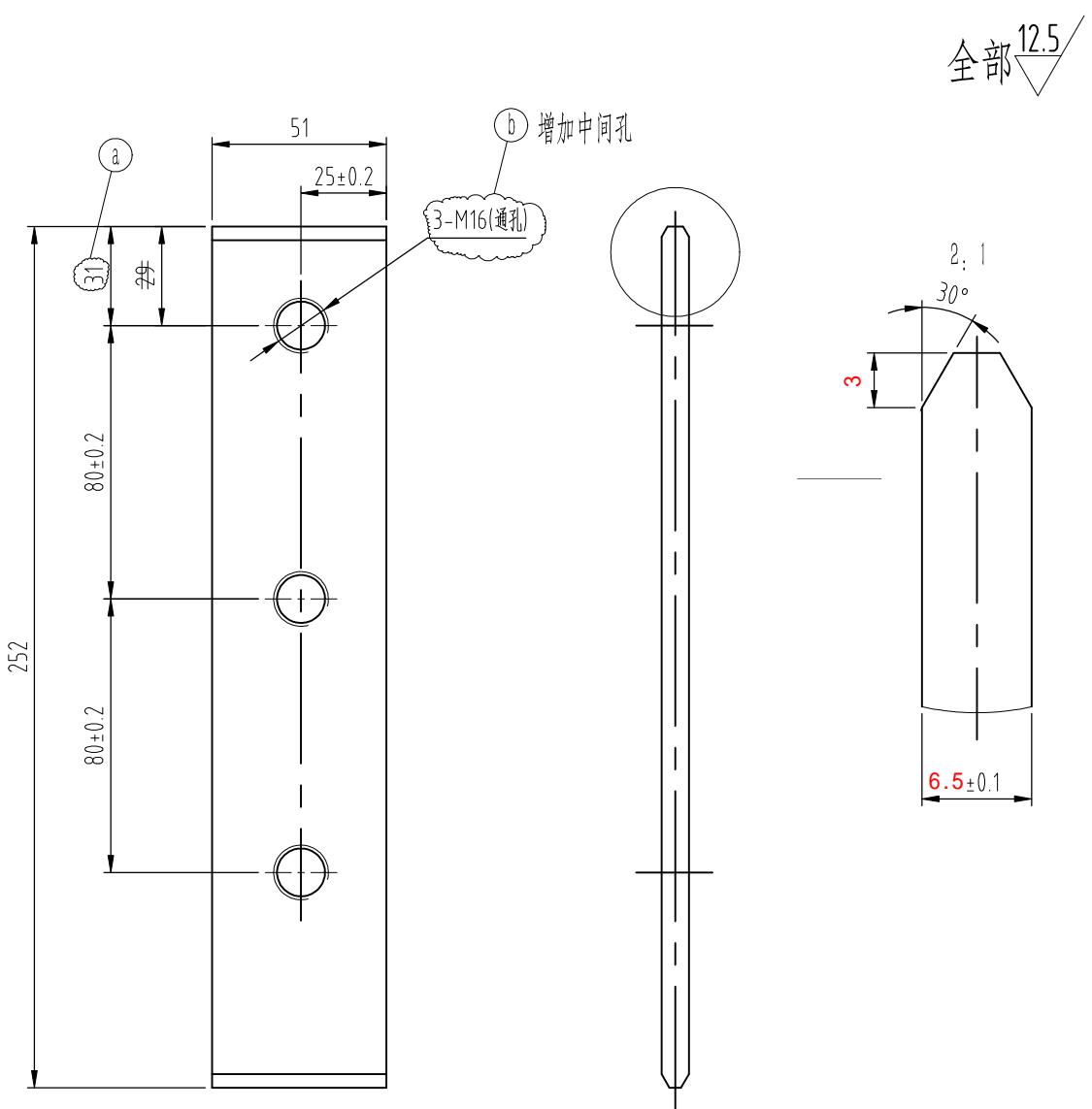
技术说明:

- 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							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/30	底板
设计			标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			1:3	0X-18.1-1
					共	张	第
					1	页	



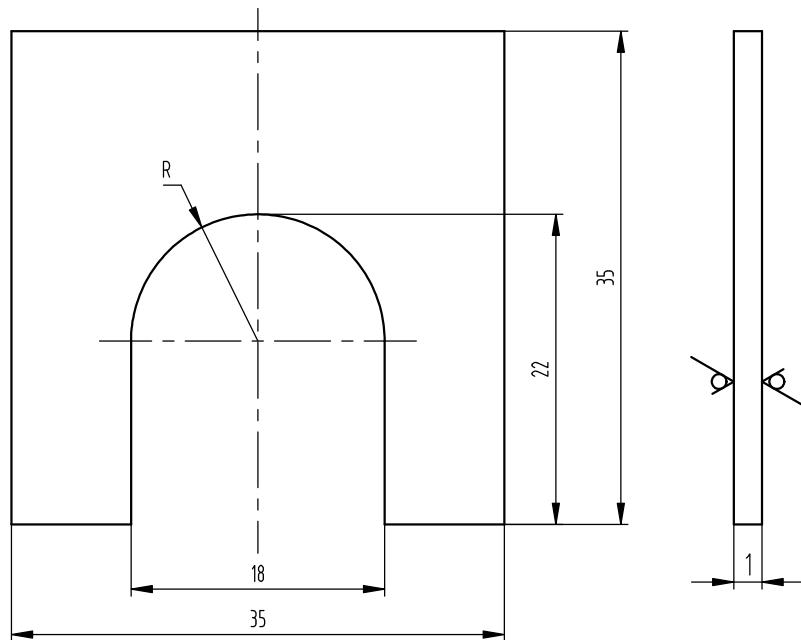
技术说明：

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
b			2022.4.18			
a			2022.4.18			H59/8
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
						0X-18-1

其余 12.5

数量：15件



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理；
- 3 材料可用不锈钢板替代。



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

标记	处数	更改内容		签名	日期	钢板 1.0 GB/T 708 Q235B GB/T 700			调整垫片	
设计		标准化				阶段	标记	重量	比例	
审核									2:1	
工艺		批准				共 1 张 第 1 页				10.5