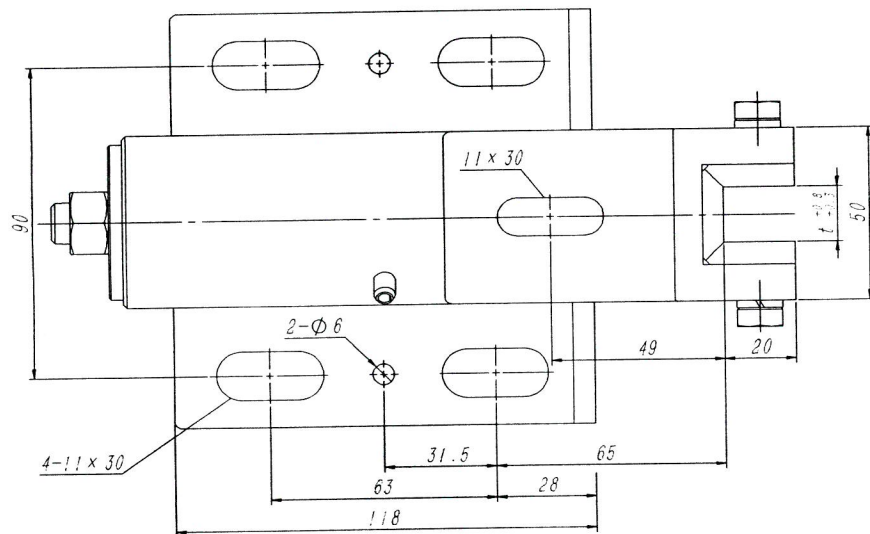
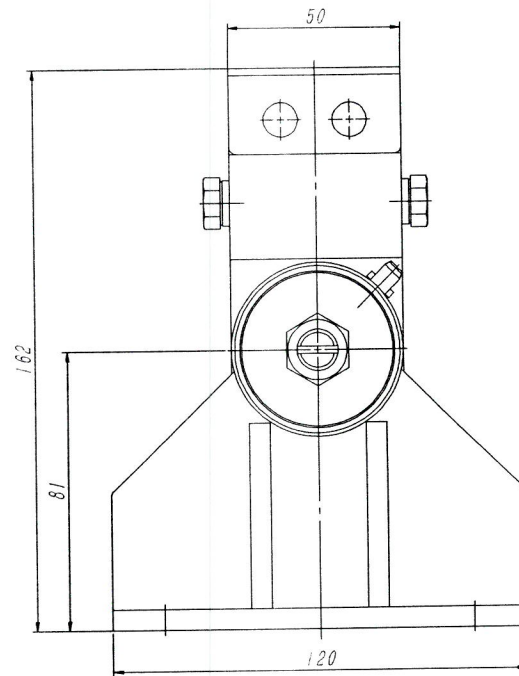
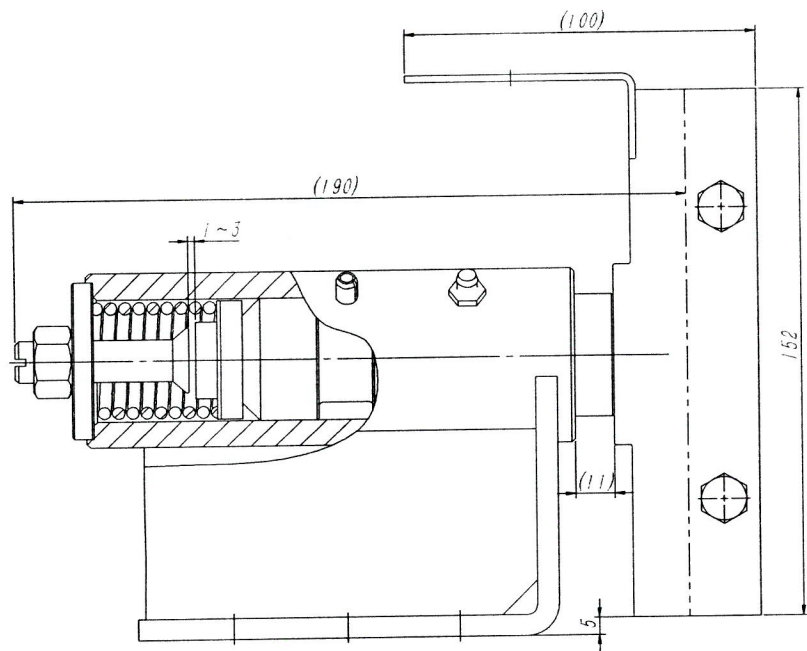


线性尺寸	≤6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/弧度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±25'	±10'	±5'



技术说明

1. 本件适用于额定载荷 $\leq 1250\text{kg}$ ，额定速度 $\leq 1.75\text{m/s}$ 的电梯结构中；
2. 图中导轨架与调节螺钉位置间距可根据实际调整，建议其间距 $\leq 3\text{mm}$ ，调节好后螺母锁定位置；
3. 装配完成后需往导轨座柱体内注入黄油确保导轨架移动灵活可靠；
4. 本件可匹配导轨顶面宽 10mm 、 16mm ，确定时注意说明。

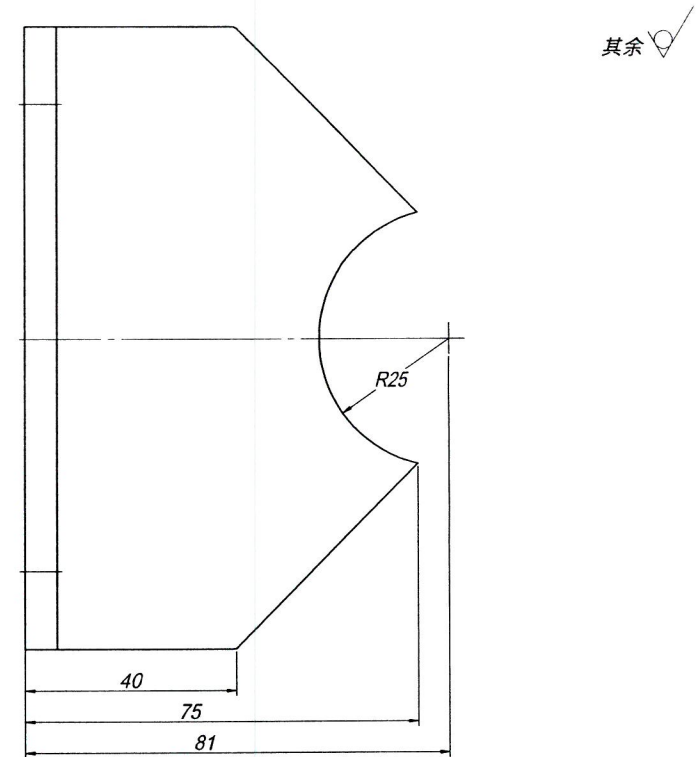
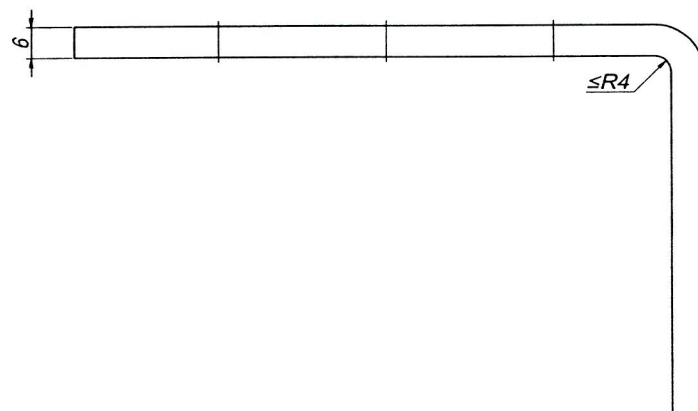
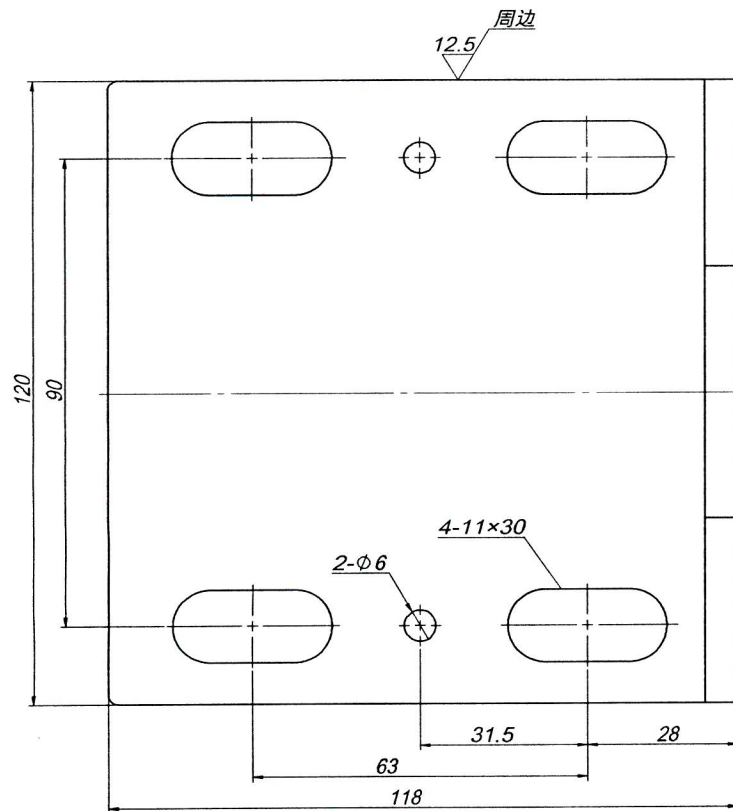
维(通)用件登记
旧版图总号
新版图总号

签字

日期

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						装配图		
标记	大数	分区	文件更改号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化				4.87	2:3
审核								
工艺			校核					
						0X028		

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



技术说明

1. 边角去毛刺，锐角倒圆弧角R2;
2. 折弯成型，要求无扭曲变形，底面平整。

				Q235A/6.0			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							底座弯板	
设计 标准化				阶段标记	重量	比例		
校对					0.87	1:1		
审核				共 1 张 第 1 张				
工艺 批准								

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期