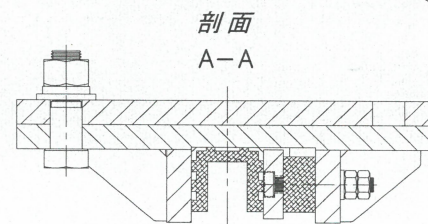
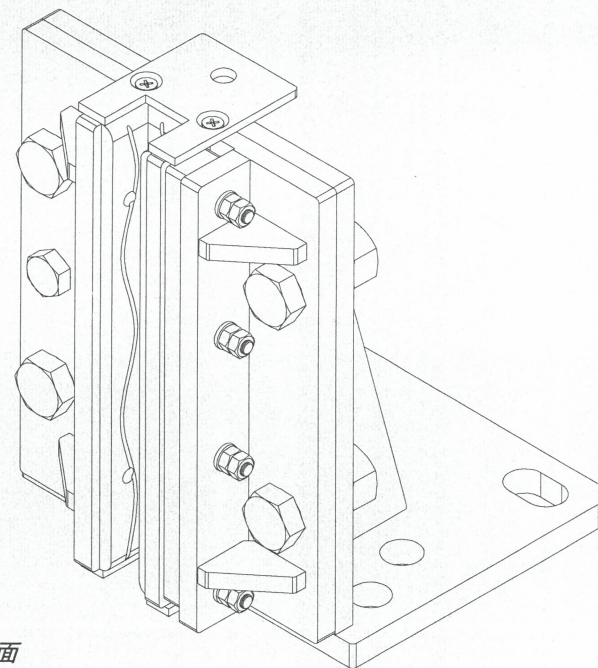


线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	4000~6000	高度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	倒圆/倒角公差	0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

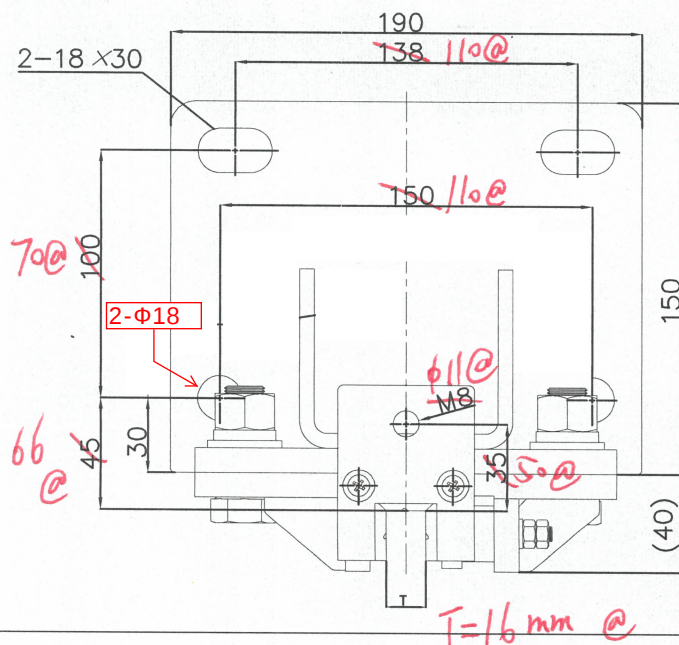


剖面
A-A

技术说明:

1. 本导靴适用于额定速度 $\leq 1.0\text{m/s}$;
2. 导轨面正压力 $\leq 6500\text{N}$; 导轨面侧压力 $\leq 6500\text{N}$;
3. 导靴适用导轨宽度为 $t=16\text{mm}$, 生产时要求注明。

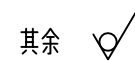
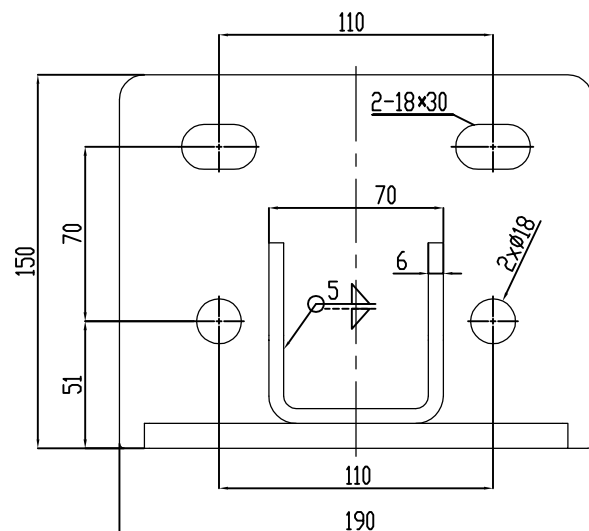
@修修721
22.4.8



						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.							
													
标记	处数	分	图	件更改	号					名	年	月	日
设计													
校对													
审核													
工艺													

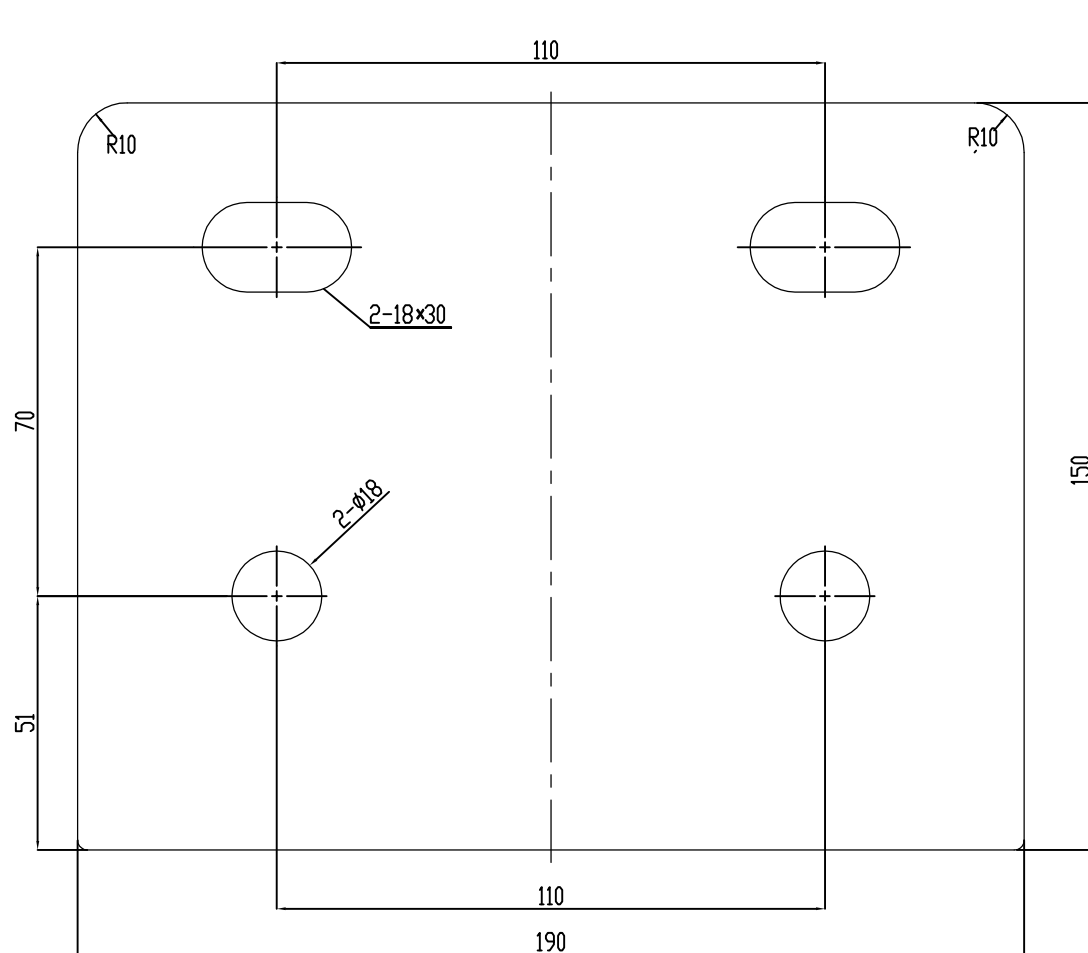
导靴

OX-12

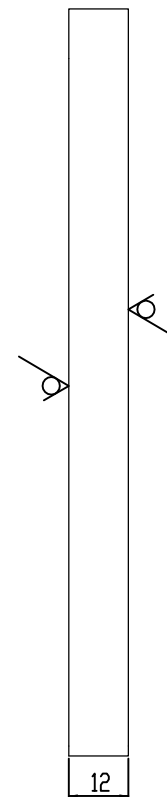


技术说明
1. 本件采用CO2气体保护焊焊接，注意焊接变形；
2. 表面采用喷涂色漆，标准采用RAL 7037，特殊按指令；
3. 完成后2-Φ13采用铰刀修正。

3	DX-12.1-3		底座加强板			1	Q235/6.0		1.15	1.15	
2	DX-12.1-2		底座立板			1	Q235A/10.0		2.82	2.82	
1	DX-12.1-1		底板			1	Q235A/12.0		2.48	2.48	
序号		代 号		名 称		数量	材料说明		重量	总重	备注
						组焊图				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					导靴底座	
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例		DX-12.1
校 对								6.44	1:2		
审 核											
工 艺			批准			共 张		第 张			

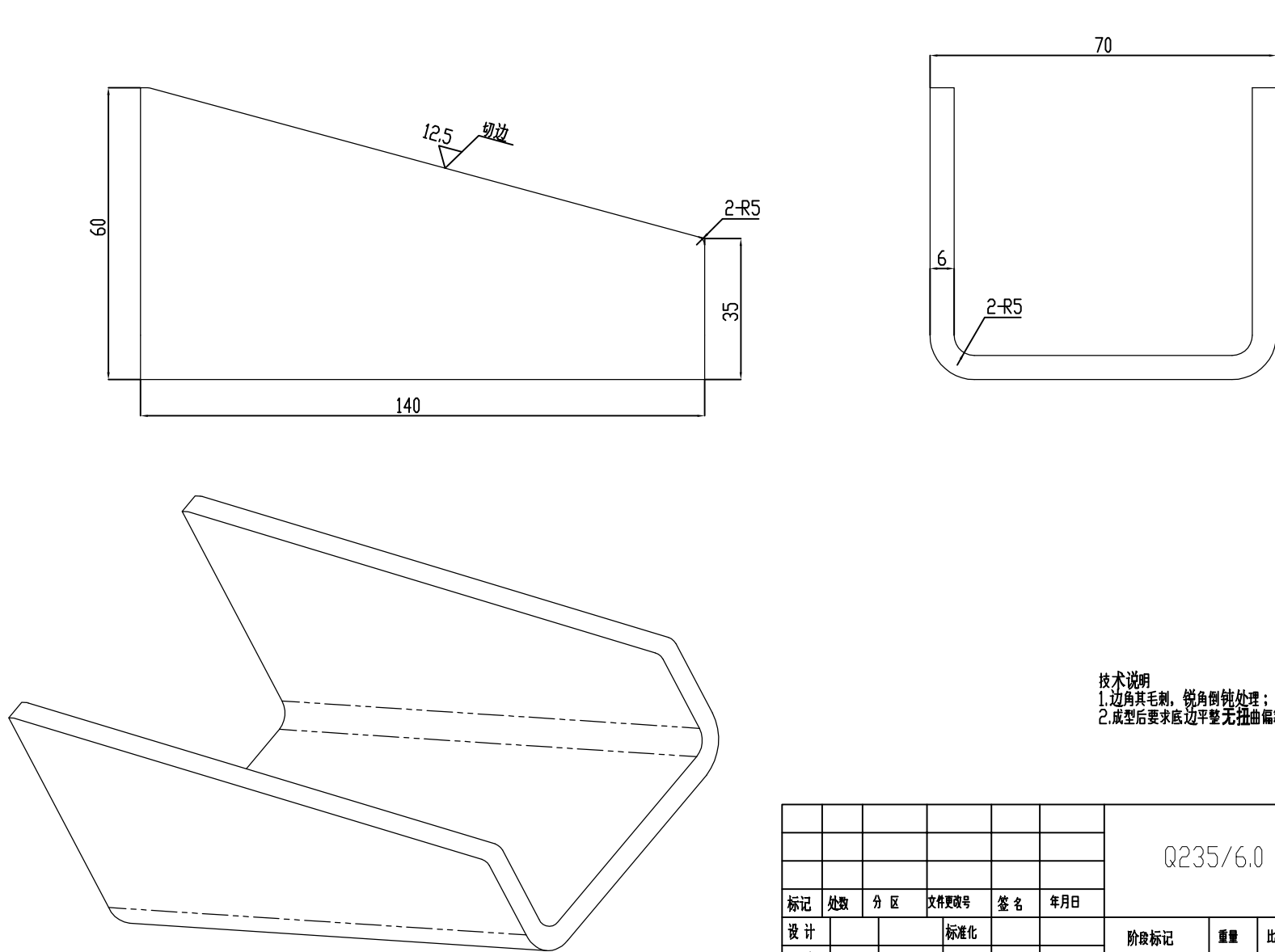


其余 12.5/



技术要求
1.边角去毛刺，锐角倒钝处理；
2.切边整齐平整；
3.完成后整平，要求无扭曲变形或不平整等缺陷。

						Q235A/12.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									底板	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日	阶段标记		重量	比例	DX-12.1-1
设 计			标准化					2.48	1:1	
校 对										
审 核										
工 艺			批准			共 张		第 张		



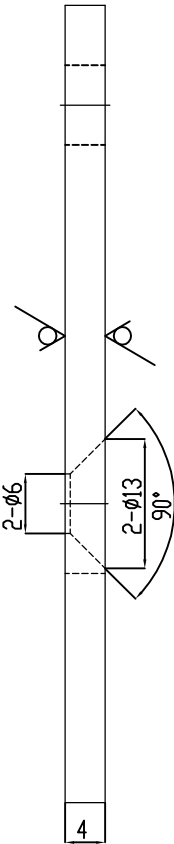
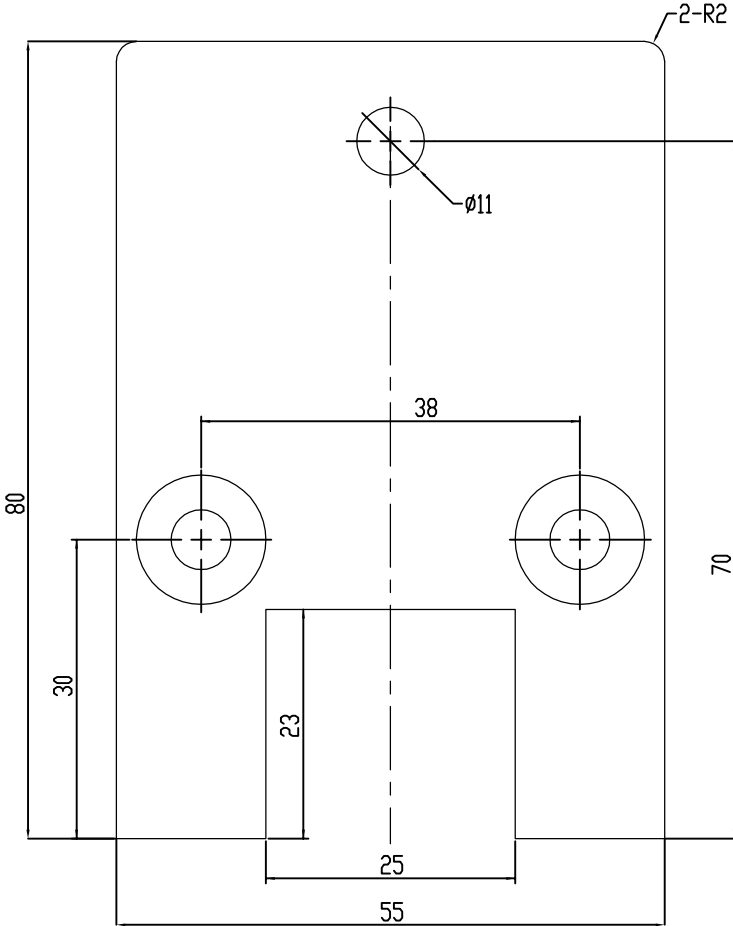
其余 

技术说明
1.边角其毛刺，锐角倒钝处理；
2.成型后要求底边平整无扭曲偏斜等缺陷。

						Q235/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									底座加强板	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	QX-12.1-3
校对								1.15	1:1	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

技术说明
1.边角其毛刺，锐角倒钝处理；
2.表面镀锌，厚度不小于8μm；



其余 12.5

						Q235A/4.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									靴衬上挡板	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年 月 日					
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例	0X-12-5
校 对								0.10	2:1	
审 核										
工 艺			批准			共 张		第 张		