

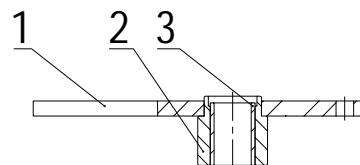
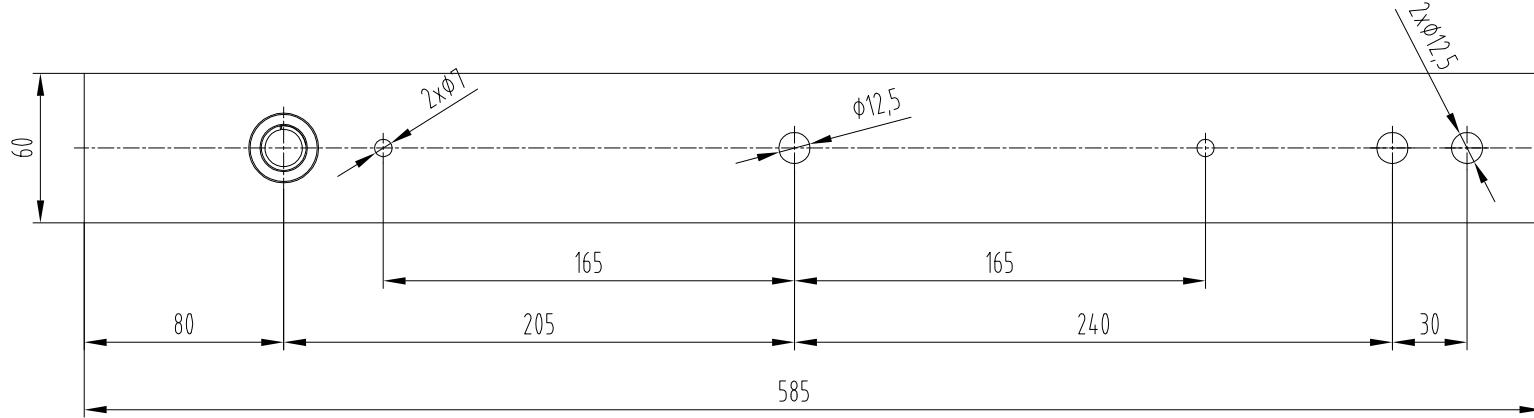
技术要求

- 1 去锐边毛刺;
- 2 表面粉末喷涂，颜色由生产指令确定。

							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			
设计			标准化					
校对								
审核								
工艺			批准				共 2 页	第 1 页

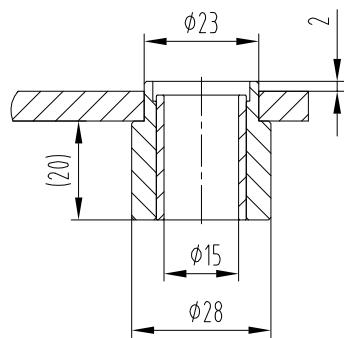
安装底板

OX200.1-1



6

2:1



3	RU1/1517	直套轴承1517	1		0.01	0.01	
2	OX200.2.1-2	轴套	1	45#钢	0.08	0.08	
1	OX200.2.1-1	摇杆杆件	1	Q235A/6.0	1.35	1.35	
序号	代号	名称	数量	材料说明		重量	总重
							备注
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日	Q235A/6.0	
设计			标准化				
校对							
审核							
工艺			批准				
						1.2	
共 2 页		第 1 页		OX200.1-1			

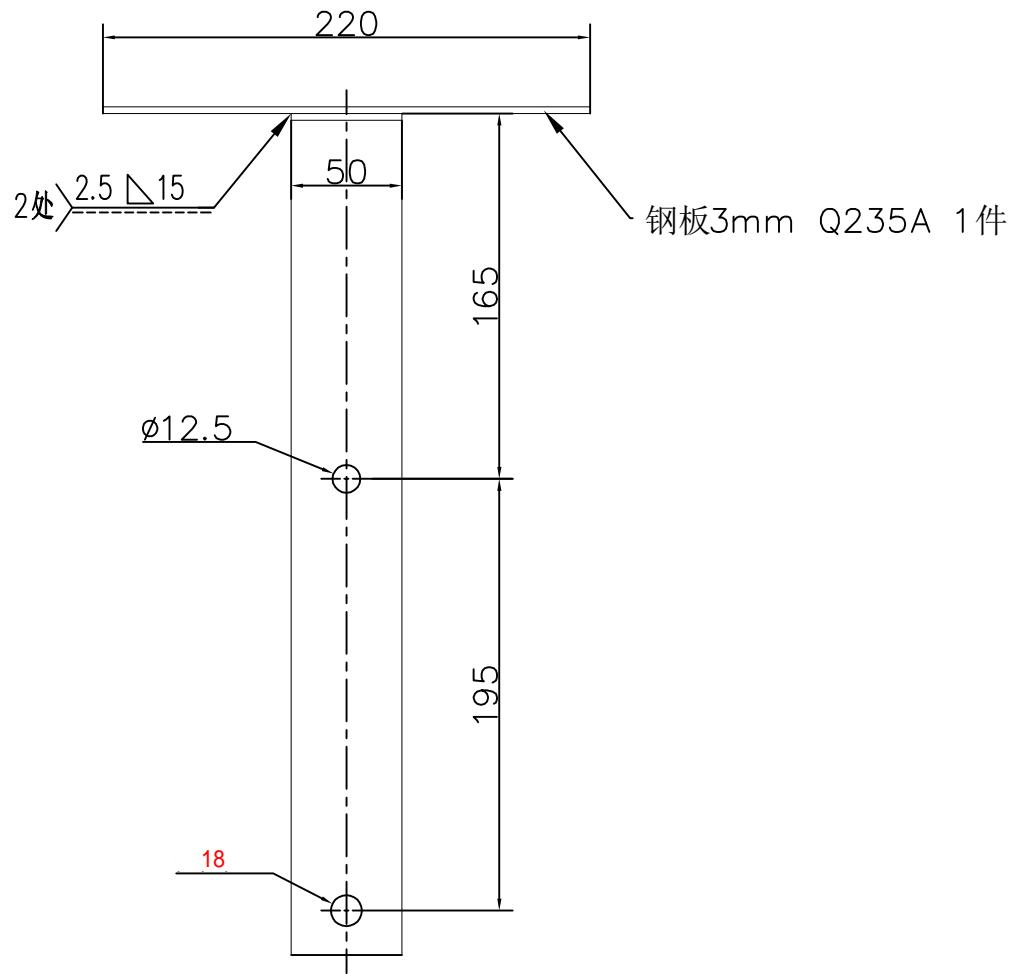
宁波奥德普电梯部件有限公司

安装底板

OX200.1-1

技术说明

- 1.件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
- 2.铆接后注意轴套内孔，避免影响后续轴承装配，装配后整体无窜动及转动等缺陷。



技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
 - 2 焊后表面喷粉处理，颜色由生产指令确定。

