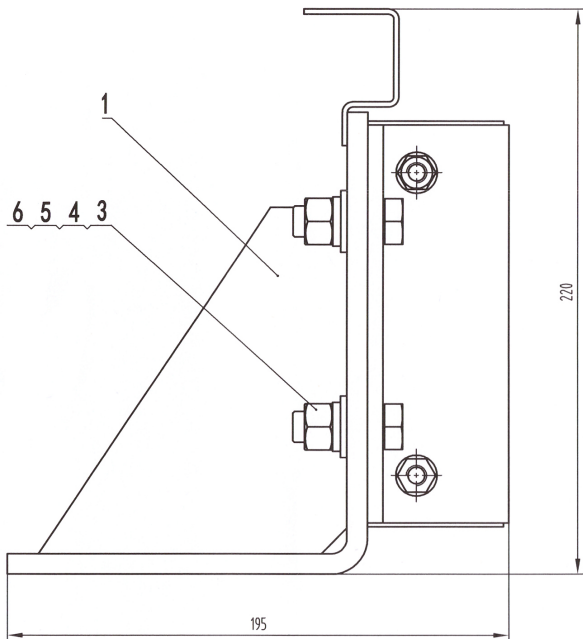
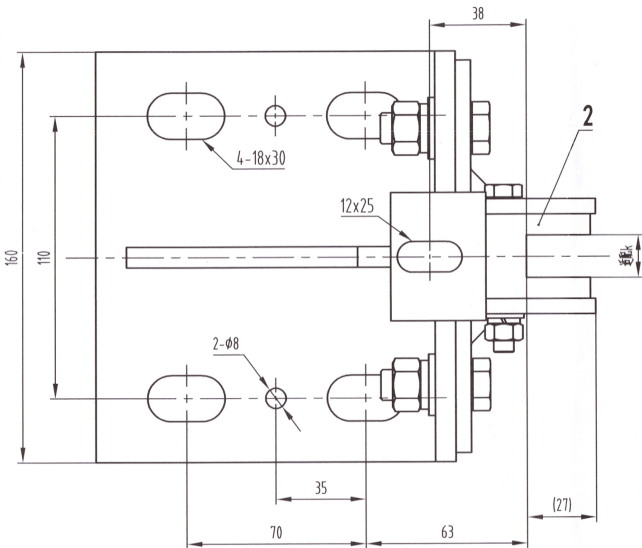


-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	导轨安装座	DWG	X002A0A00	G01						-01	1	1
-02	密封组件	DWG	X002A0B00	G01						-02	1	1
-03	六角螺栓		GB/T 5783 M12x35							-03	4	4
-04	平垫圈		GB/T 97.1 12							-04	4	4
-05	弹性垫圈		GB/T 93 12							-05	4	4
-06	六角螺母		GB/T 6170 M12							-06	4	4
-07	六角螺栓		GB/T 5783 M16x40						小转包, 现场安装使用	-07		4
-08	平垫圈		GB/T 97.1 16						小转包, 现场安装使用	-08		4
-09	弹性垫圈		GB/T 93 16						小转包, 现场安装使用	-09		4
-10	圆柱销		GB/T 897.1 8x30						小转包, 现场安装使用	-10		2



K=10

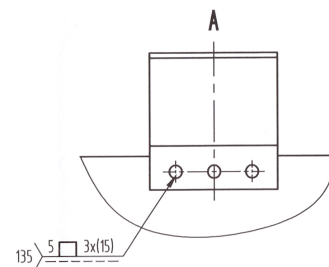
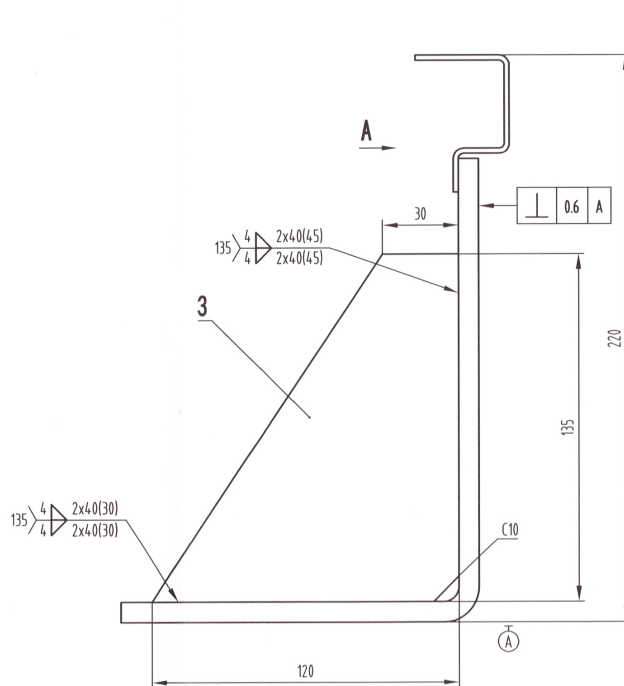
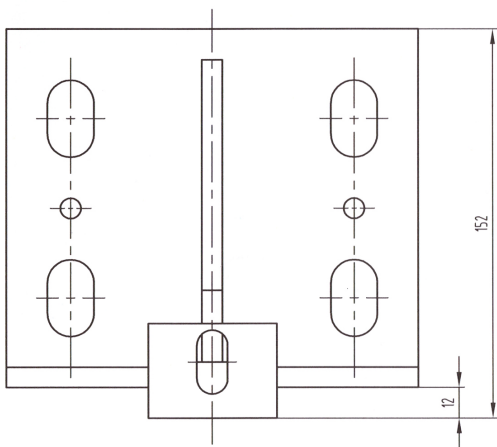
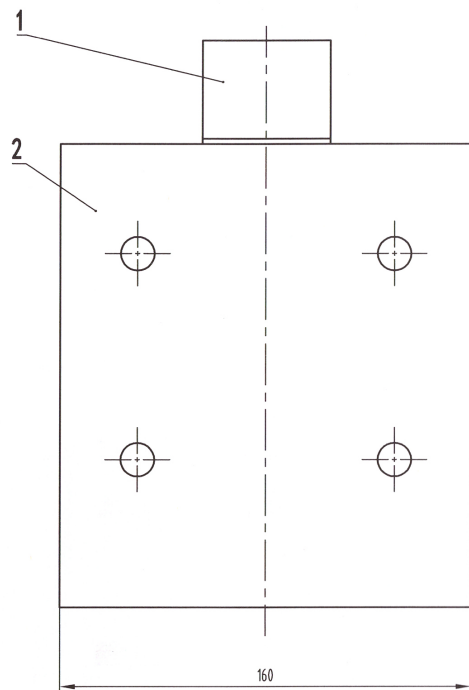


- 技术要求
- 1 装配牢固可靠, 无松动;
 - 2 表面无明显划伤、碰伤, 油杯座无变形;
 - 3 适用侧向压力 $\leq 4000\text{N}$, 正向压力 $\leq 3000\text{N}$.

有安装标准件	10	G02	滑动导轨
无安装标准件		G01	滑动导轨
备注	k	G00	名称

--	--	--	--	--	---	--	--	--	--

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	油杯座	DWG	X002A0A01	G01						-01	1
-02	安装座	DWG	X002A0A02	G01						-02	1
-03	导轨座焊接(加强筋)	DWG	X002A0A00	G90		钢板 8mm Q235A			见本图	-03	1



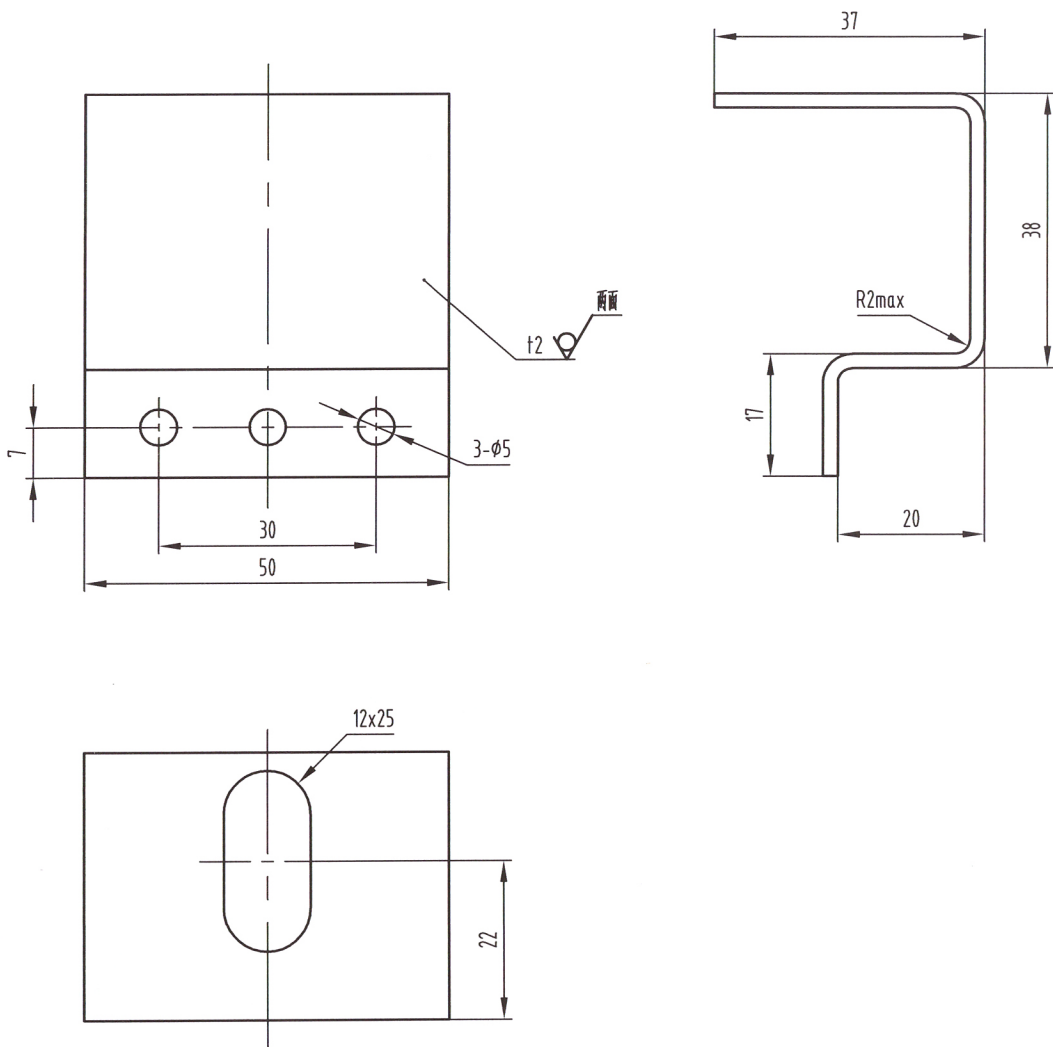
技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊、虚焊，焊后除渣；
- 2 塞焊处焊点饱满，焊点露出板面；
- 3 焊后表面粉末喷涂处理，颜色由生产指令确定。

G90	导轨座焊接(加强筋)
G01	导轨座焊接
G00	名称

				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	阶段 标记 重量 比例		
设计	1	21.07.20 标准化					1:2
审核	1	21.07.20					
工艺	1	21.07.20			共 1 张	第 1 页	
				批准	21.07.20	X002A0A00	

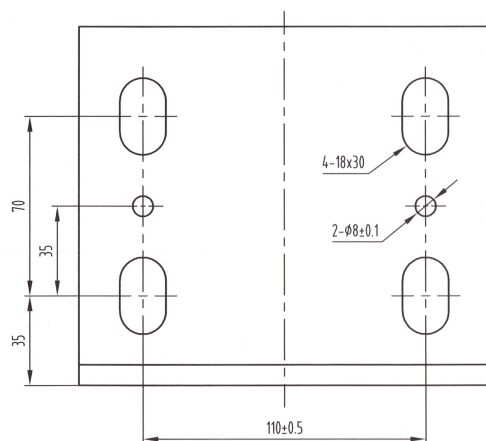
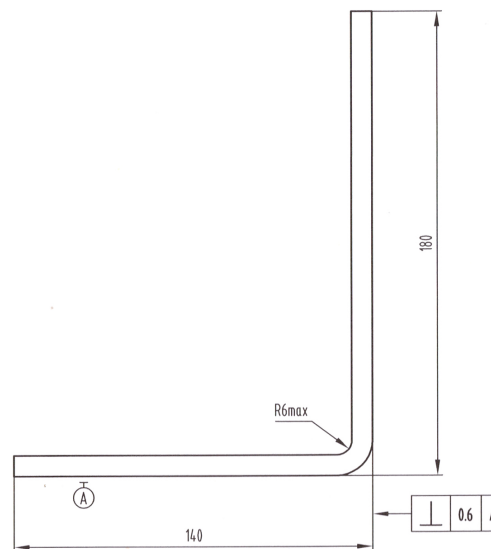
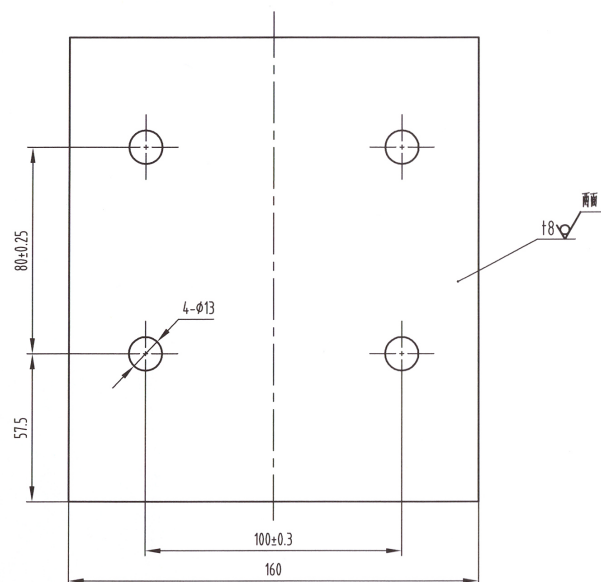
其余 12.5



技术要求
1 去锐角毛刺;
2 表面平整, 无变形扭曲。

G01	油杯座
G00	名称

					A EPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
					钢板 2 GB/T 708 Q235A GB/T 700			油杯座
标记	处数	更改内容	签名	日期	阶段	标记	重量	比例
设计	刘品	21.07.20	标准化					1:1
审核	周正	21.07.20						
工艺	胡明	7/20	批准	何卫宏	2021.7.20	共 1 张	第 1 页	X002A0A01



技术要求

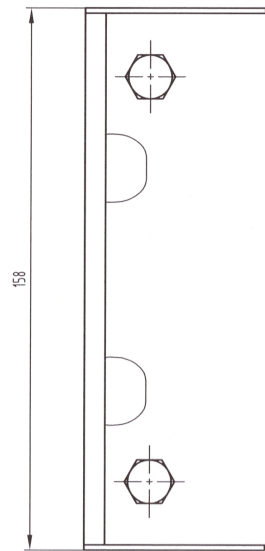
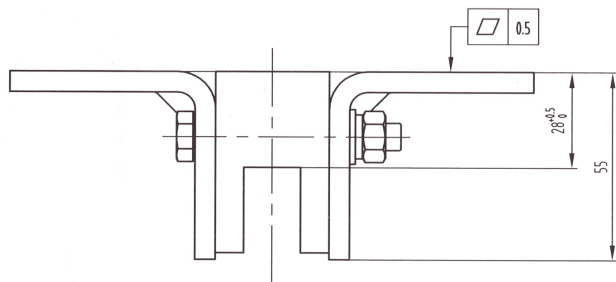
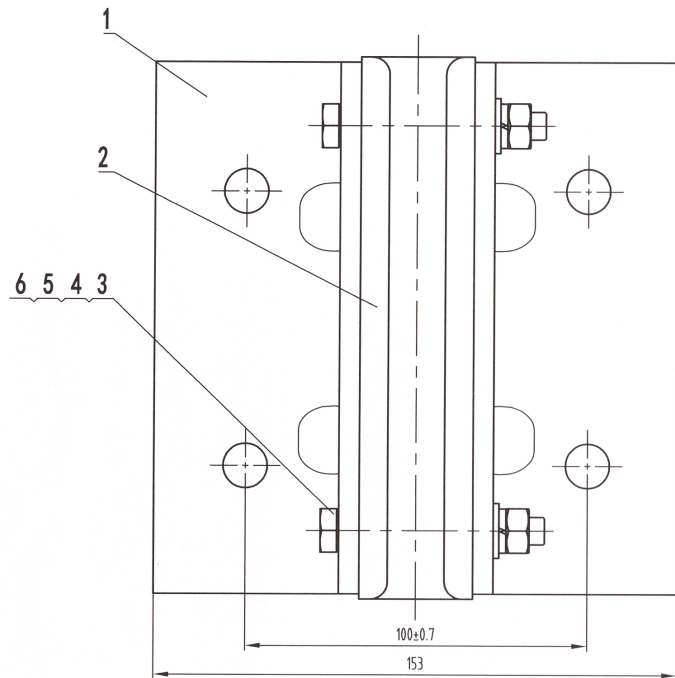
1 去锐角毛刺;

2 表面平整, 无变形扭曲。

G01	安装座
G00	名称

					EPUR[®] 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 8 GB/T 709 Q235A GB/T 700		安装座			
设计		21.07.20		标准化						阶段 标 记				重 量 比 例	
审核		21.07.20										1:2		X002A0A02	
工艺		21.07.20		批准		2021.7.20		共 1 张		第 1 页					

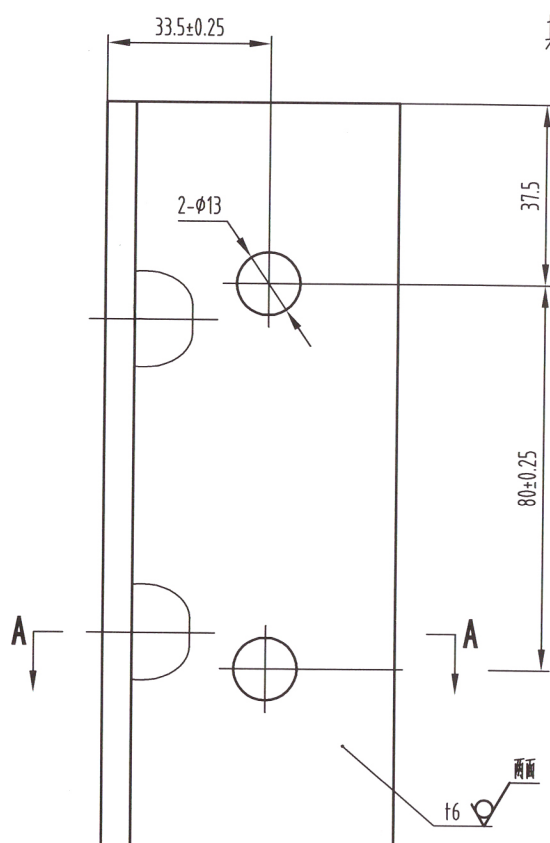
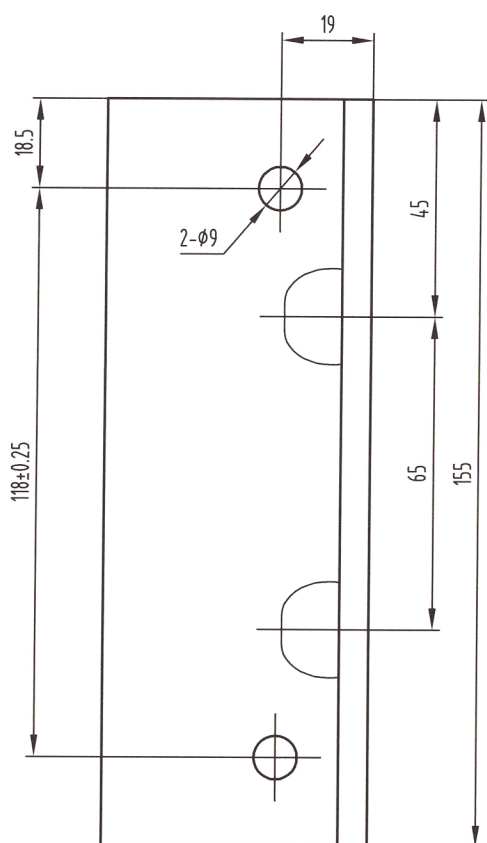
-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	成型角钢	DWG	X002A0B01	G01						-01	2
-02	靴衬	DWG	X451A0000	G01						-02	1
-03	六角螺栓		GB/T 5783 M8x60							-03	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1 8							-04	2
-05	弹性垫圈		GB/T 93 8							-05	2
-06	六角螺母		GB/T 6170 M8							-06	2



技术要求
装配牢固可靠

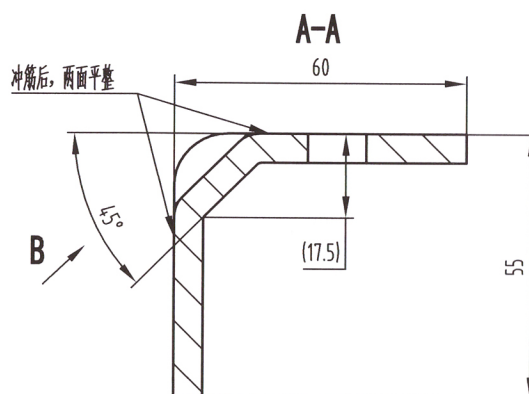
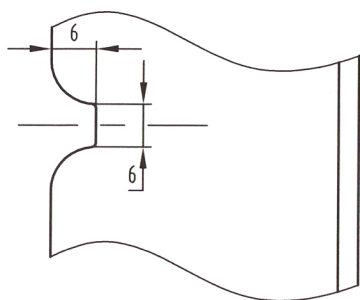
G01	靴衬组件
G00	名称

				A●EPU® 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	靴衬组件		
设计	2.1	2107.19 标准化					
审核	1.0	2107.19			阶段	标记	重量
工艺	1.0	220	批准	2021.7.20			比例
					共 1 张	第 1 页	X002A0B00



其余 12.5

B(压筋2处)
1:1

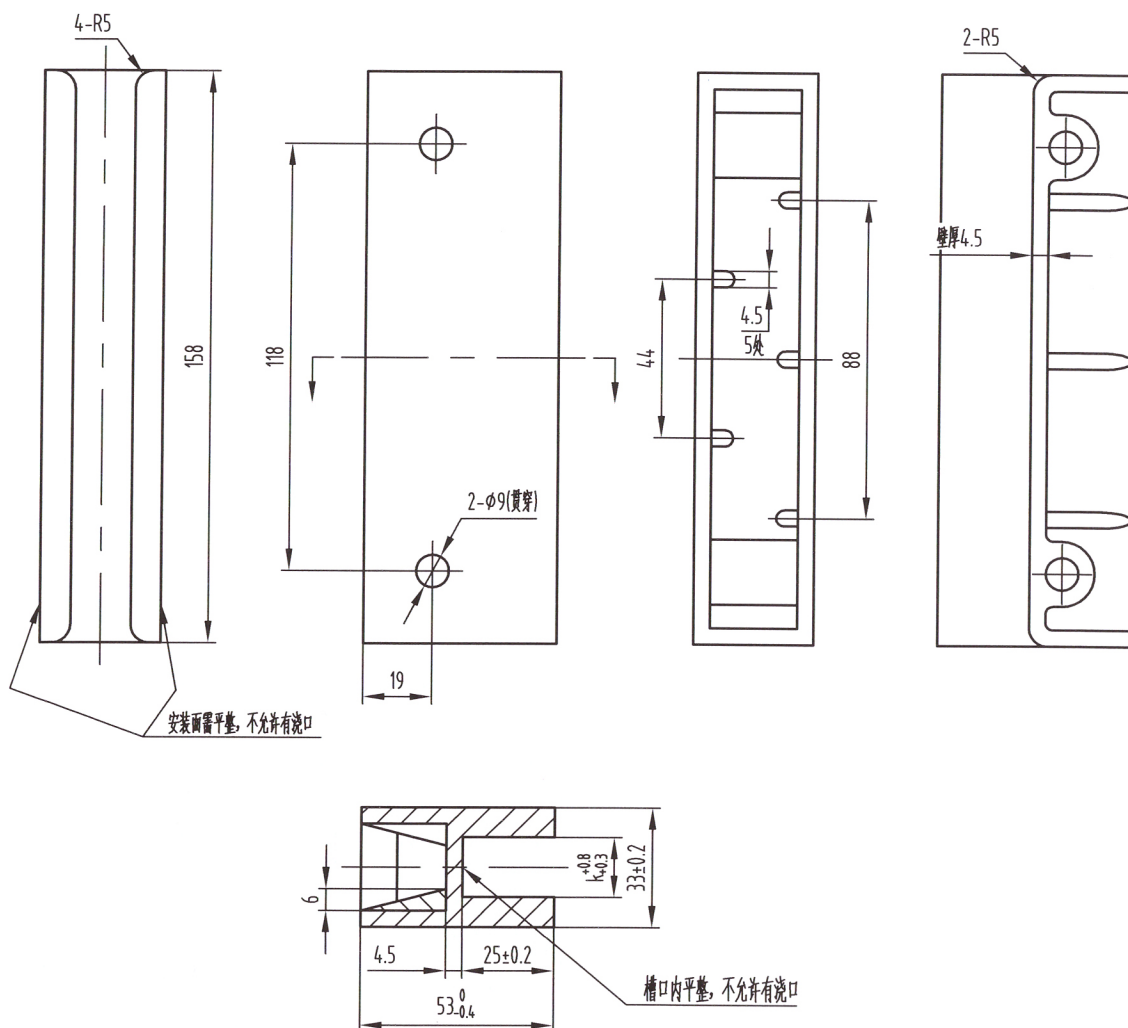


技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 折弯内R角R5max;
- 3 压筋处R角不做要求, 冲压完整, 不得有裂纹;
- 4 表面粉末喷涂处理, 颜色有生产指令确定。

G01	成型角钢
G00	名称

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
					钢板 6 GB/T 709 Q235A GB/T 700		
标记	处数	更改内容	签名	日期	阶段	标记	重量
设计	刘正	21.07.20	标准化				比例
审核	刘正	21.07.20					1:1.5
工艺	刘正	7/20	批准	刘正 2021.7.20	共 1 张	第 1 页	
					成型角钢 X002A0B01		



技术要求

- 1 去毛刺飞边, 槽口内光滑, 表面无缩孔、气泡等缺陷;
- 2 拔模斜度 $\leq 2^\circ$, 未注R角为R1;
- 3 拉伸强度 $\geq 85\text{Mpa}$, 热变形温度 $\geq 75^\circ\text{C}$;
- 4 材料密度 $\approx 1.15\text{g/cm}^3$, 成型收缩率 $\leq 2\%$;
- 5 成品需 $90^\circ\text{C} \sim 100^\circ\text{C}$ 水煮2小时;
- 6 成型零件为象牙色。

G01	靴衬
G00	名称

						EPUR[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
						PA66					靴衬
标记	处数	更改内容		签名	日期	阶段标记		重量	比例		
设计	2	21.07.20	标准化							1:2	
审核	2	21.07.20									
工艺	2	21.07.20	批准	2021.7.20		共 1 张 第 1 页					X451A0000