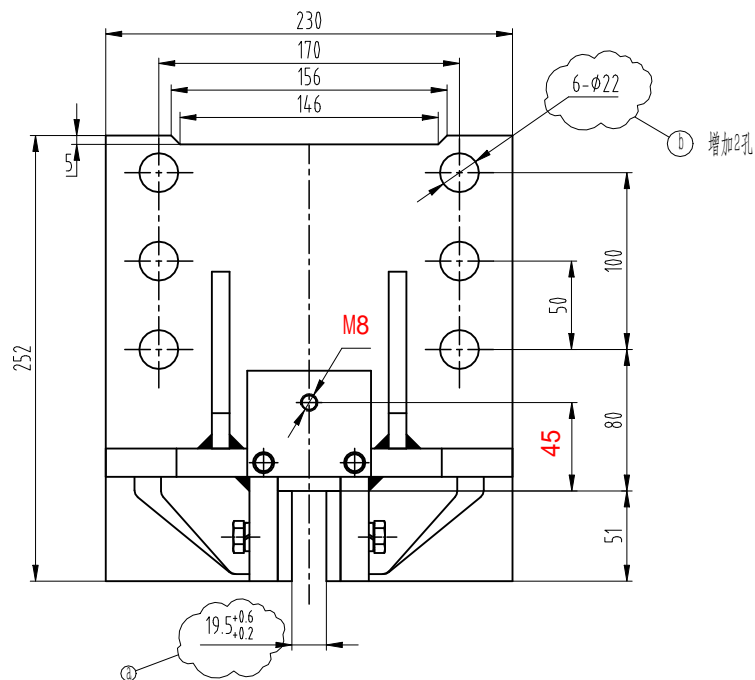


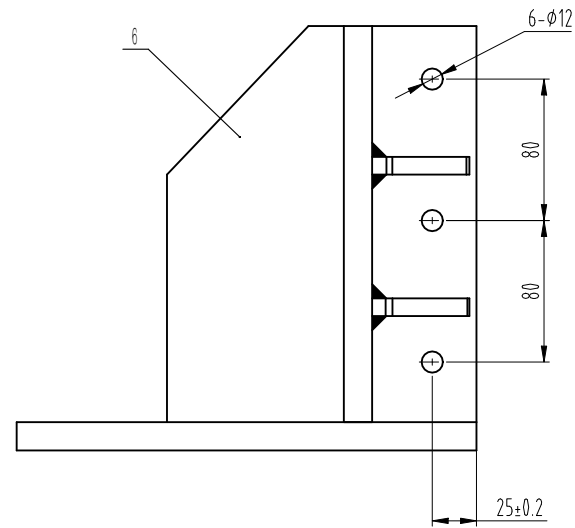
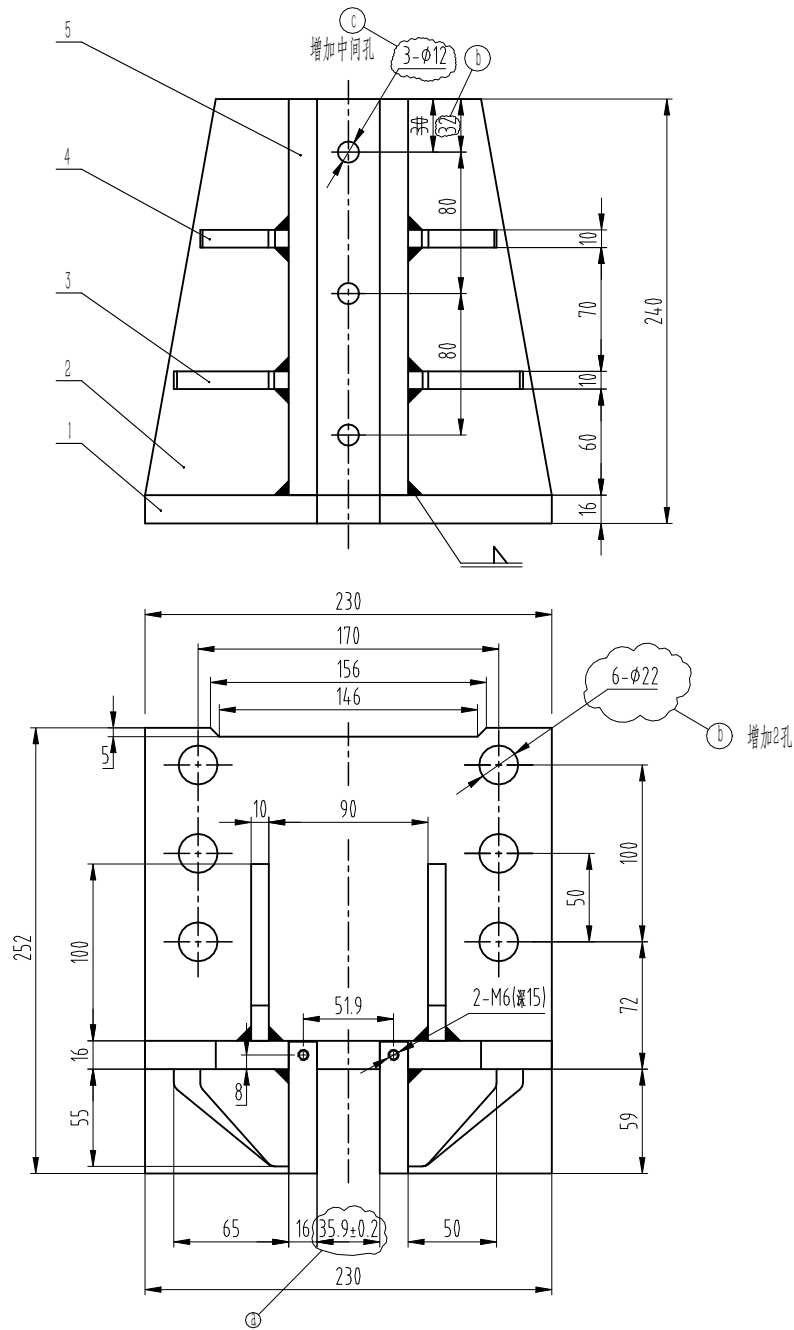
技术说明:

- 1、连接紧固可靠;
- 2、额定速度: $V \leq 0.63\text{m/s}$;
- 3、导轨宽度: 19mm.



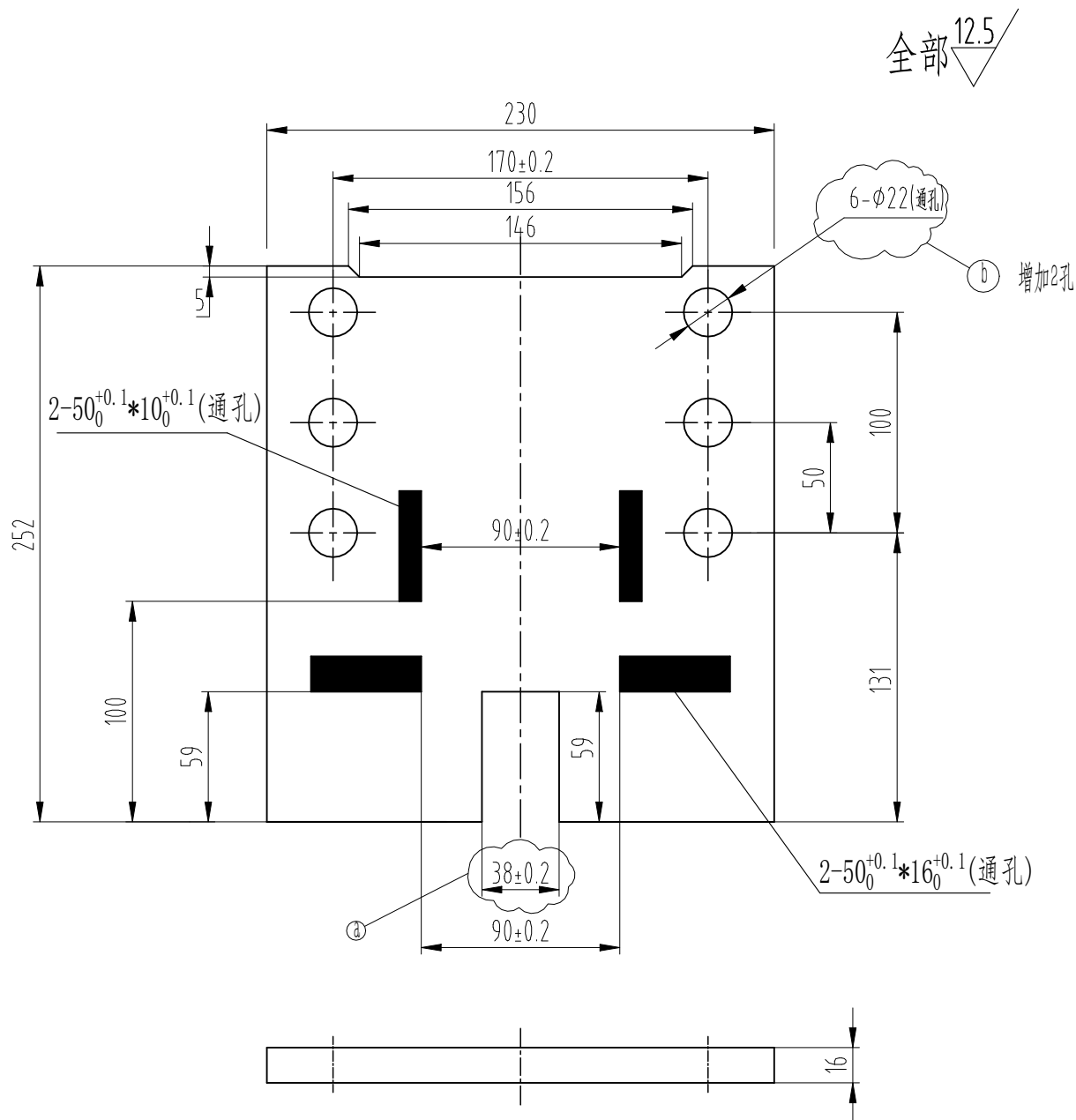
9	GB/T 93	弹簧垫圈10	6				
8	GB/T 5783	螺栓M10X25	6				
7	GB/T 93	弹簧垫圈6	2				
6	GB/T 97.1	平垫圈6	2				
5	GB/T 5783	螺栓M6X12	2				
4	OX-17-3	盖板	1	Q235A/3			
3	OX-17-2	铜块2	1	H59/8			
2	OX-17-1	铜块1	2	H59/8			
1	OX-17.1	底座	1	焊接组件			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计重量	总计重量	备注

c			2022.4.8			AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
b			2021.12.6				
a			2019.9.17			总装图	
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
						A	1:3
审 核						共 张 第 页	
工 艺			批 准				



- 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,打磨清除焊缝;
 - 3、M6螺孔焊接后再打孔;
 - 4、表面喷火山灰,色卡号: RAL7037;
 - 5、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

6	OX-17.1-6	竖筋	2	Q235A/10			
5	OX-17.1-5	竖板	2	Q235A/16			
4	OX-17.1-4	横筋2	2	Q235A/10			
3	OX-17.1-3	横筋1	2	Q235A/10			
2	OX-17.1-2	横板	1	Q235A/16			
1	OX-17.1-1	底板	1	Q235A/16			
序号	图号	名称	数量	材料	单计重量	总计重量	备注
c			2022.4.8				
b			2021.12.6				
a			2019.9.17				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接组件	
设计			标准化			阶段标记	重量比例
审核						A	1:3
工艺			批准			共张	第页
						底座	
						OX-17.1	



技术说明:

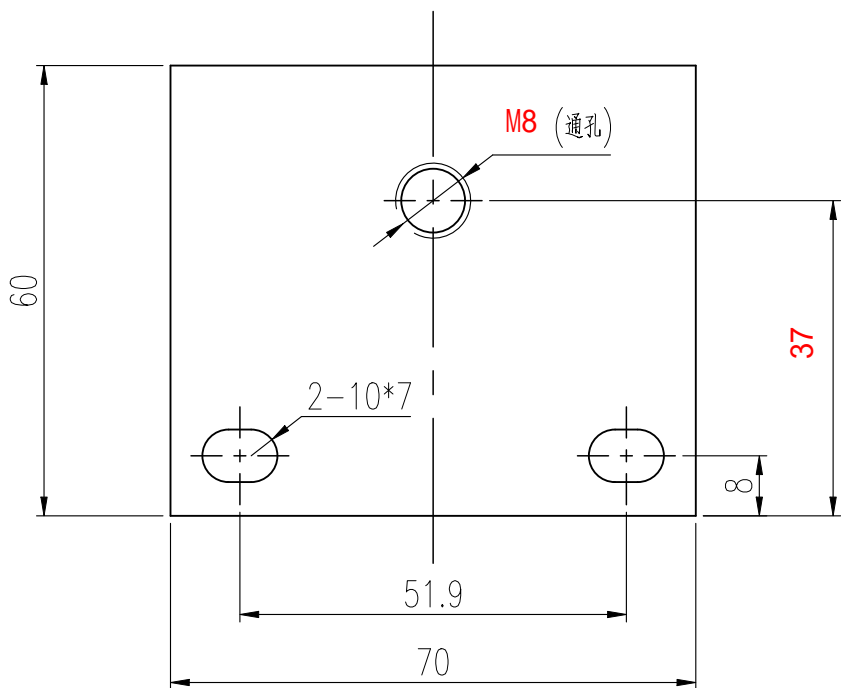
- 1、零件边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2、未注倒角C1。



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

b			2021.12.6			Q235A/16			底板	
a			2019.9.17							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			OX-17.1-1	
设计			标准化							
审核						A			1:3	
工艺			批准			共	张	第	页	

全部^{12.5}√



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面喷火山灰，色卡号：RAL7037。

						<div><div><div><div></div></div><div></div></div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div></div>		
						Q235A/3		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	盖板		
设计			标准化					
						阶段标记	重量	比例
审核						A		1:1
工艺			批准			共 张 第 页		
						0X-17-3		