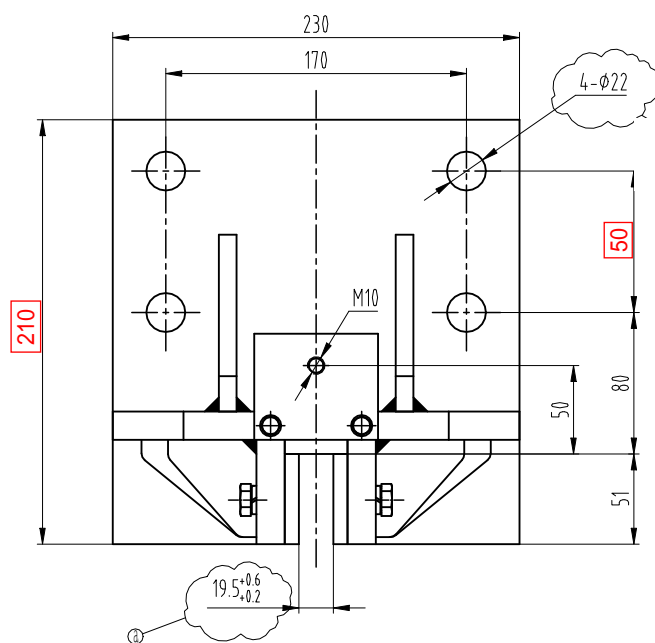
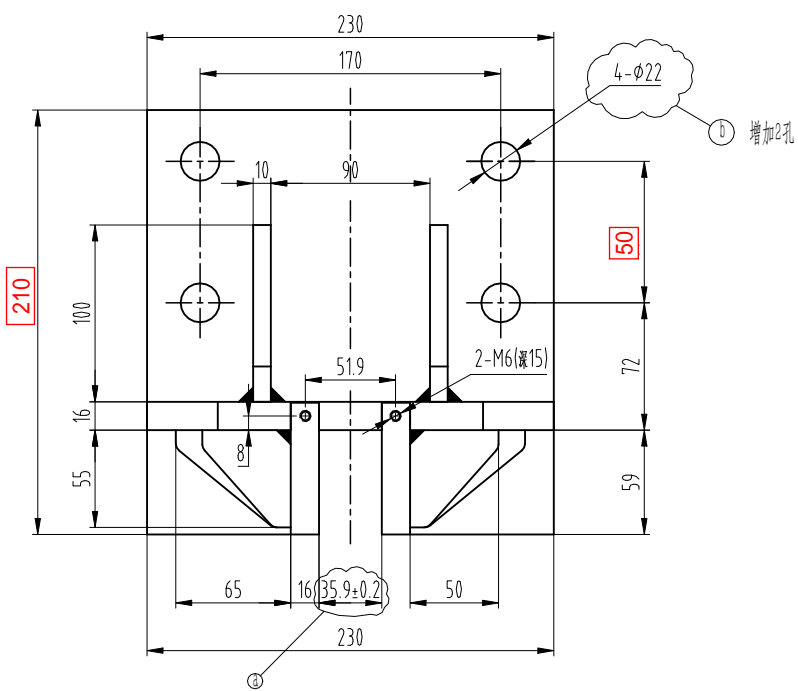
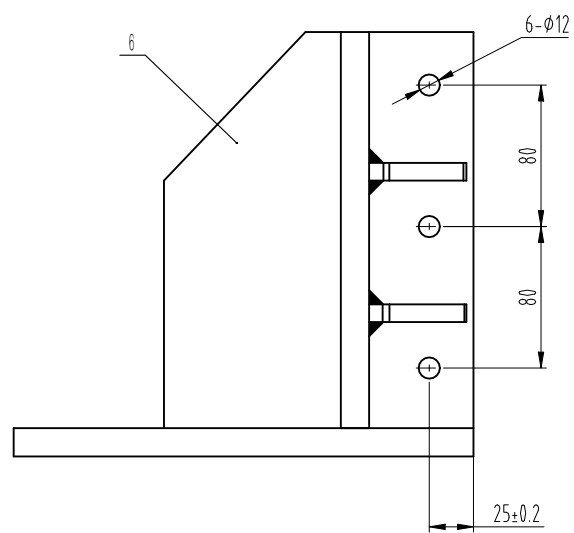
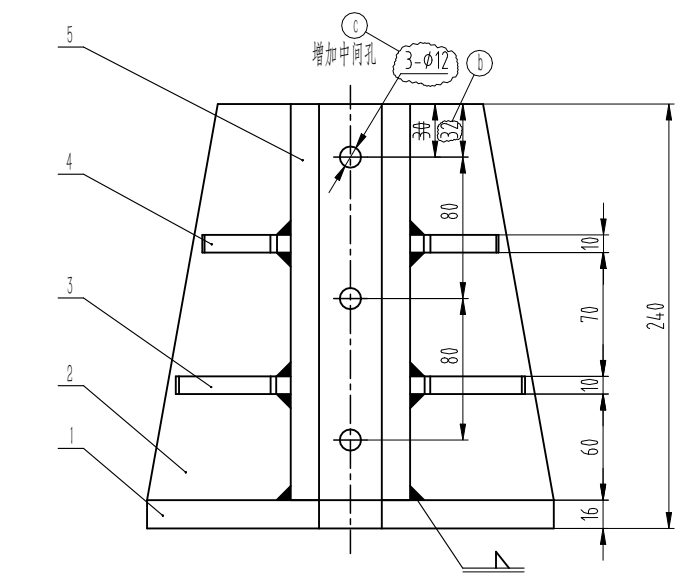


- 1、连接坚固可靠；
- 2、额定速度： $V \leq 0.63\text{m/s}$ ；
- 3、导轨宽度：19mm。



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	总计	备注
					重量		

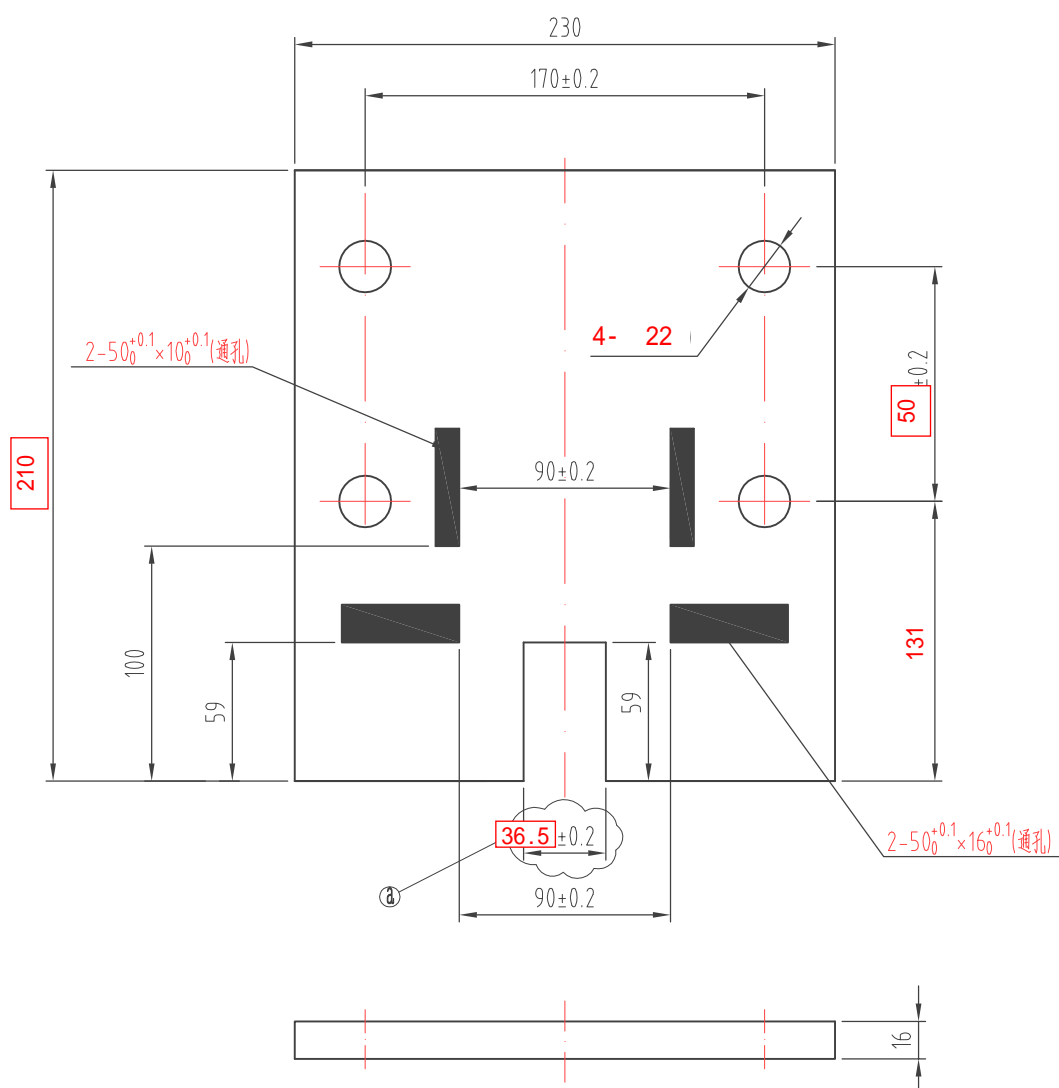
c			2022.4.8			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
b			2021.12.6					
a			2019.9.17					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	总装图	导靴	
设计			标准化					
						阶段标记	重量	比例
审核								
工艺			批准			共 张 第 页		



- 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,打磨清除焊渣;
 - 3、M6螺纹孔焊接后再打孔;
 - 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	总计	备注
					重量		
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				
审核						底座	
工艺			批准				
						阶段 标记	重量 比例
						A	1:3
						共 张	第 页
						OX-17.1	

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



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.	
a			2019.9.17			Q235A/16	
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
						A	1.3
审 核						共 张 第 页	
工 艺			批 准				