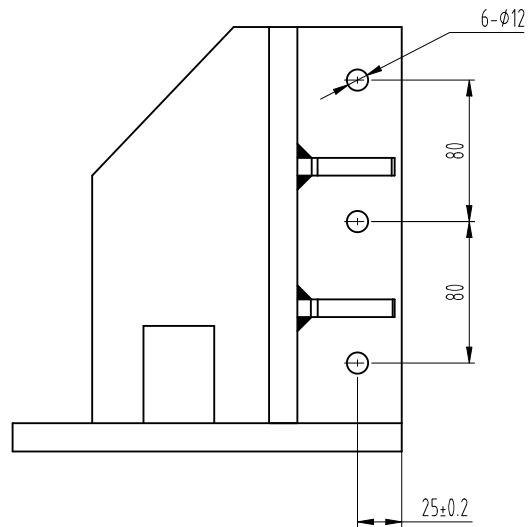
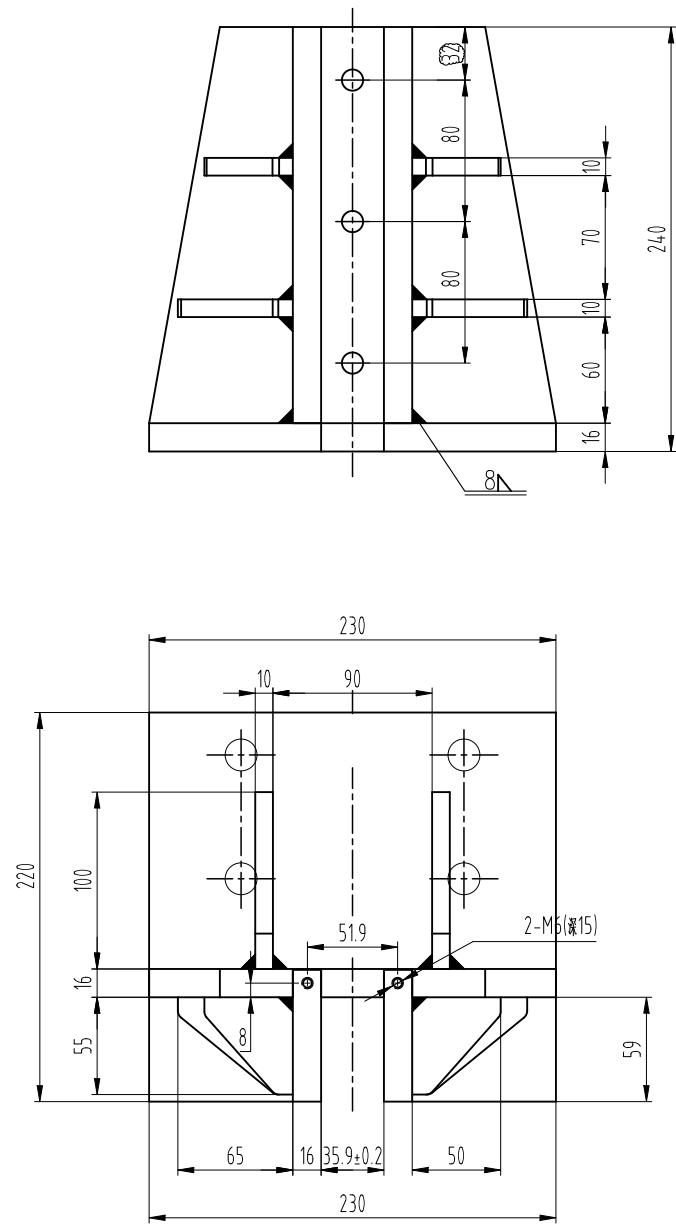


| | | | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-------|----|----|----|----|-----|-------|--|
| | | | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | | | | | |
| 设计 | | | 标准化 | | | 阶段 | 标记 | 重量 | 比例 | | | |
| 审核 | | | | | | A | | | | 1:3 | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 | 张 | 第 | 页 | | OX-17 | |

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

总装图

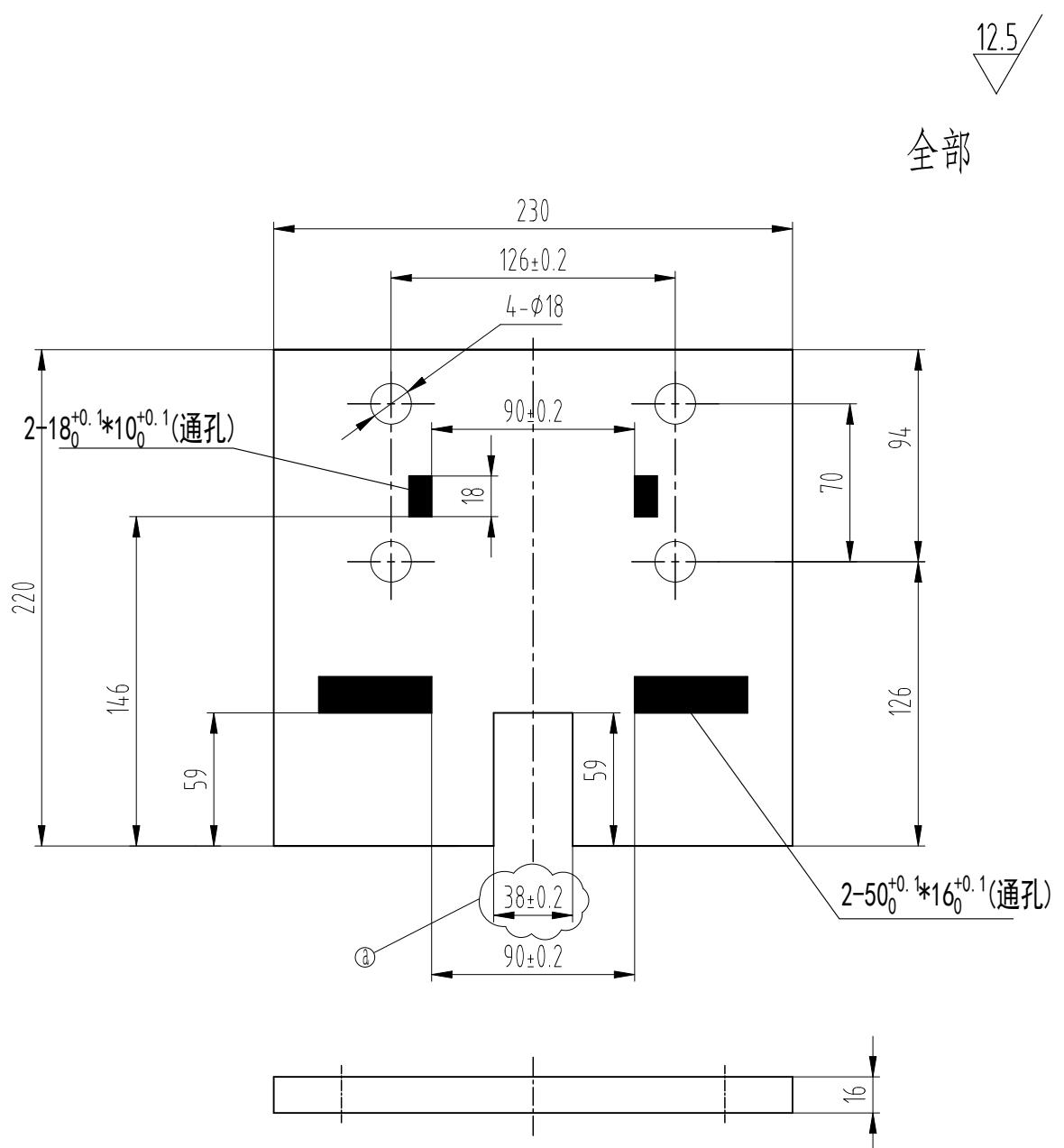
导靴



技术要求:

- 零件表面平整,无毛刺;
- 焊接均为角缝焊, 焊接高度8mm, 打磨清除焊渣;
- M6螺纹孔焊接后再打孔;
- 表面喷火山灰, 色卡号: RAL 7037;
- 未注明公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行。

| | | | | | | | | |
|----|----|----|-----------|----|-------|---------|----|-----|
| c | | | 2022.4.8 | | | 焊接组件 | | 底座 |
| b | | | 2021.12.6 | | | | | |
| a | | | 2019.9.17 | | | | | |
| 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 |
| 审核 | | | | | | | | 比例 |
| 工艺 | | | 批准 | | | A | | 1:3 |
| | | | | | | 共 | 张 | 第 |
| | | | | | | OX-17.1 | | 页 |

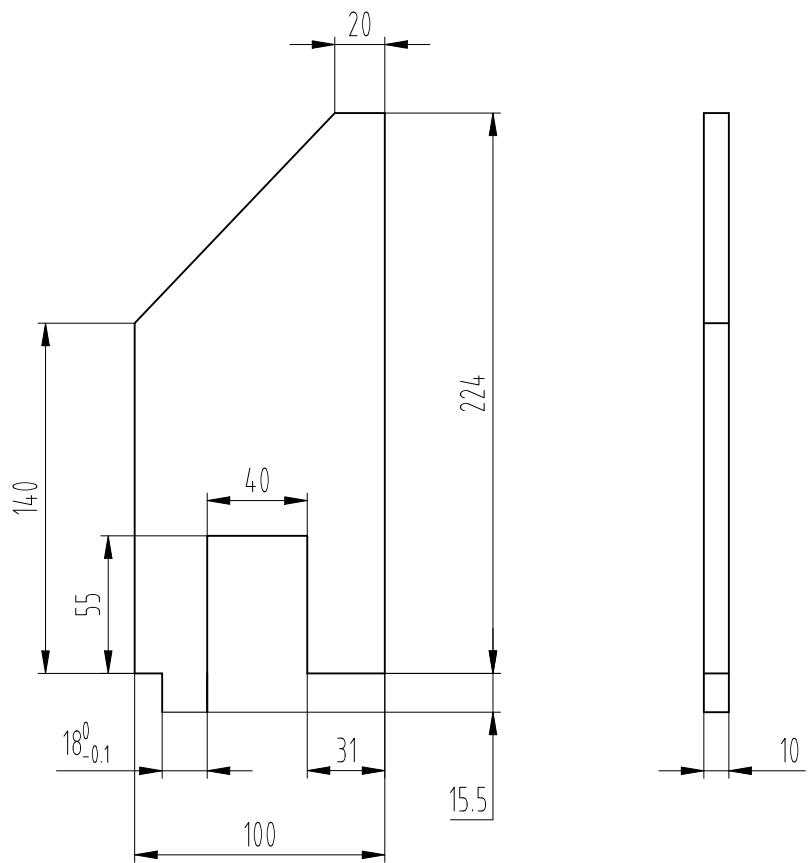


技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注倒角C1。

| | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-------|---|-----|
| b | | | | | | AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD. | |
| a | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | Q235A/16 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | | |
| 审核 | | | | | | A | 1:3 |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 第 页 | |
| | | | | | | 0X-17.1-1 | |

全部 12.5



技术说明：

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

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

| | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-------|-------------|----|-----|-----------|
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | Q235A/10 | | | 竖筋 |
| 设计 | | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | |
| 审核 | | | | | | A | | 1:3 | 0X-17.1-6 |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 1 张 第 1 页 | | | |