

技术要求:

- 1 连接坚固可靠;
2 额定速度: $V \leq 0.63\text{m/s}$
3 $P+Q \leq 40000$;
4 导轨宽度: 31.75mm 。

-09	弹簧垫圈		GB/T 93/16						-09	9
-08	螺栓		GB/T 5783/M16x35						-08	9
-07	弹簧垫圈		GB/T 93/8						-07	2
-06	平垫圈		GB/T 97.1/8						-06	2
-05	螺栓		GB/T 5783/M8x20						-05	2
-04	盖板	DWG	OX-18-3(T=31.75)						-04	1
-03	中间铜块	DWG	OX-18-2						-03	1
-02	两侧铜块	DWG	OX-18-1						-02	2
-01	底座	DWG	OX-18.1(T=31.75)						-01	1
-POS	名称	DEF	图号	数量	材料	涂装	备注		-POS	G01



实施日期

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

总装图

导轨

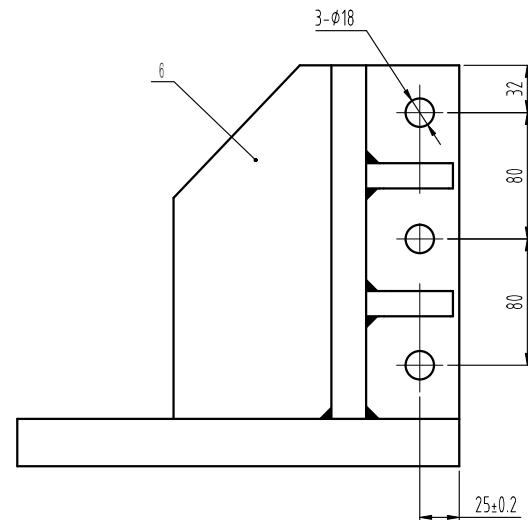
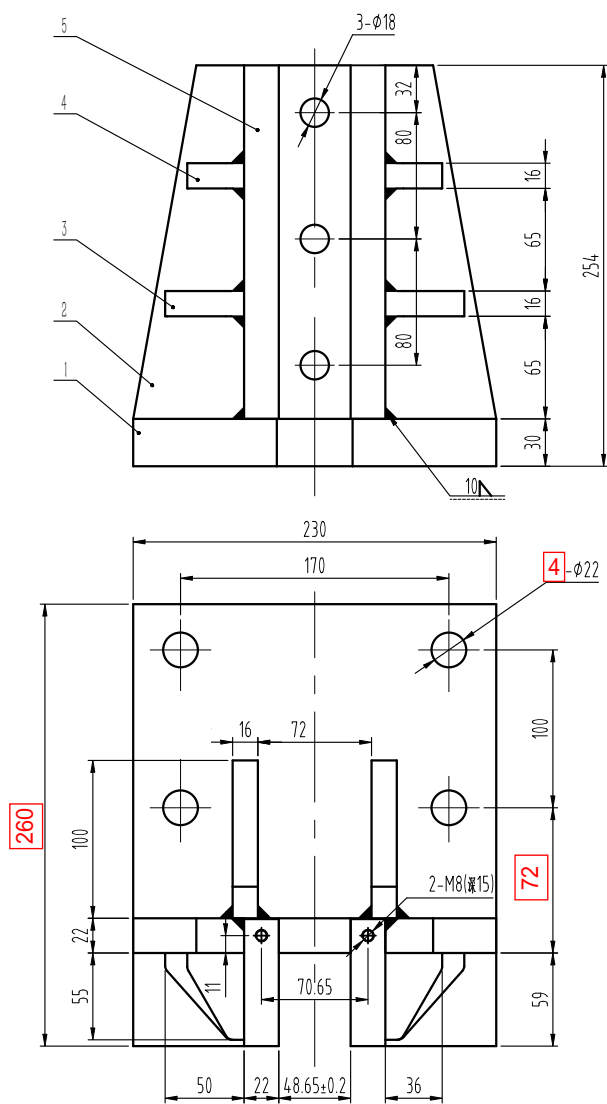
OX-18

图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:3
第 1 张	共 1 张	



技术要求:

- 1 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊渣去净;
- 2 焊接均为角缝焊, 焊接高度10mm, 打磨清除焊渣;
- 3 2-M8螺纹孔焊接后再打孔;
- 4 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。

-06	垫板	DWG	OX-18.1-6(T=31.75)						-06	2
-05	垫板	DWG	OX-18.1-5						-05	2
-04	上垫板	DWG	OX-18.1-4						-04	2
-03	下垫板	DWG	OX-18.1-3						-03	2
-02	横板	DWG	OX-18.1-2(T=31.75)						-02	1
-01	底板	DWG	OX-18.1-1(T=31.75)						-01	1
-POS	名称	DEF	图号	重量	材料	涂装	备注	-POS	G01	



实施日期

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

焊接组件

底座

阶段标记 重量 比例

1:3

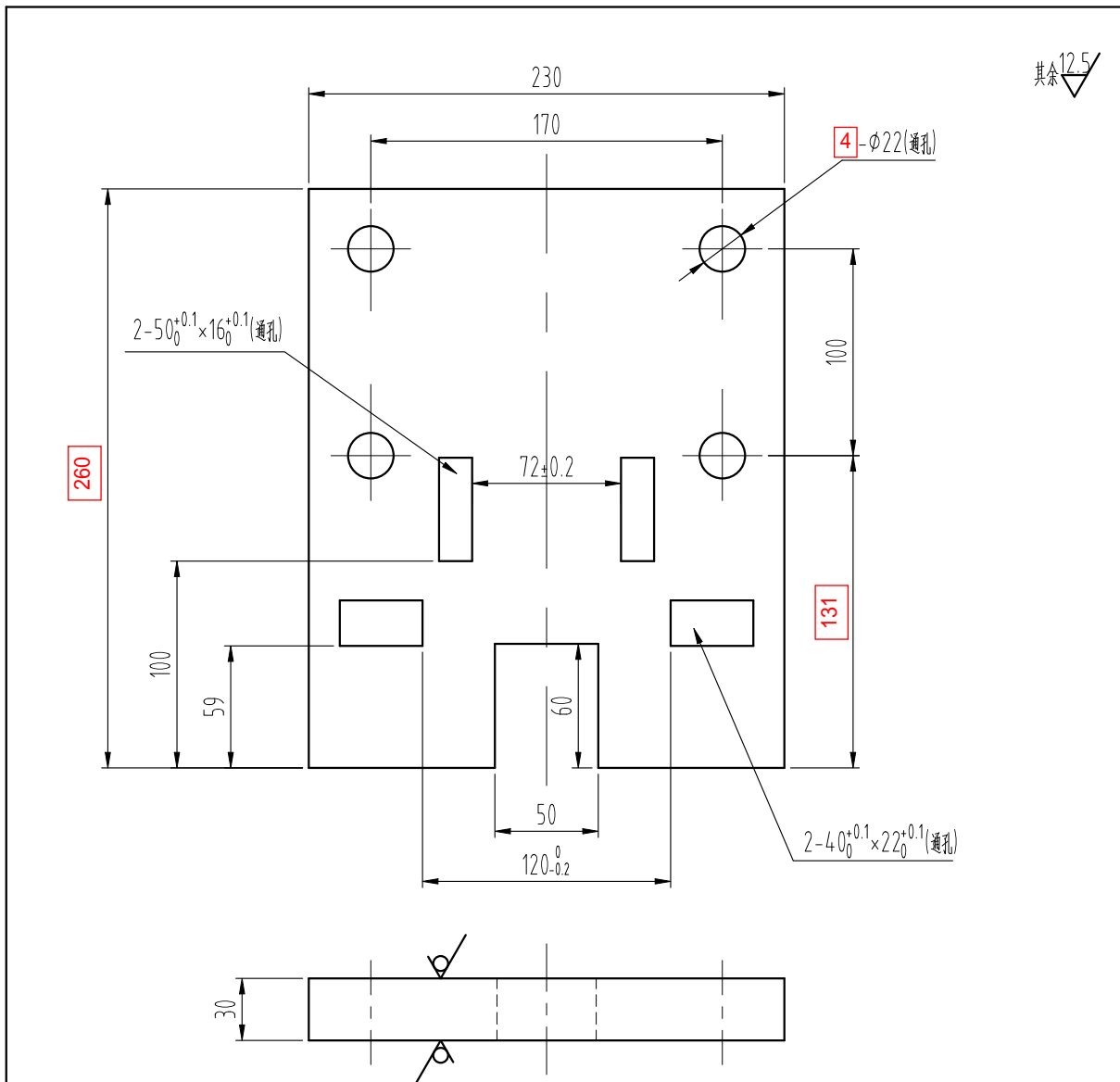
OX-18.1(T=31.75)

第 1 张 共 1 张

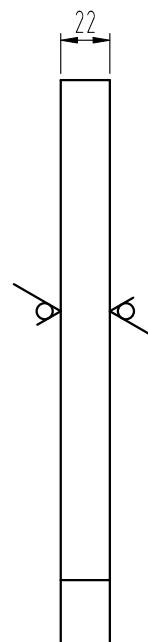
图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日

设计		标准化	
审核			
工艺		批准	




标记		处数		更改内容		签名		年月日	
第一视角		实施日期		A		EPU		宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC		关键特性		钢板 30/Q235B		底板		OX-18.1-1(T=31.75)	
设计		标准化		阶段标记		重量		比例	
审核		批准		第 1 张		共 1 张		1:3	
工艺									



1 去锐角毛刺, 表面平整。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角 

实施日期	
------	--



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

CC 关键特性

钢板 22/Q235B

横板

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

--	--

--	--	--	--

1:3

工艺

批准

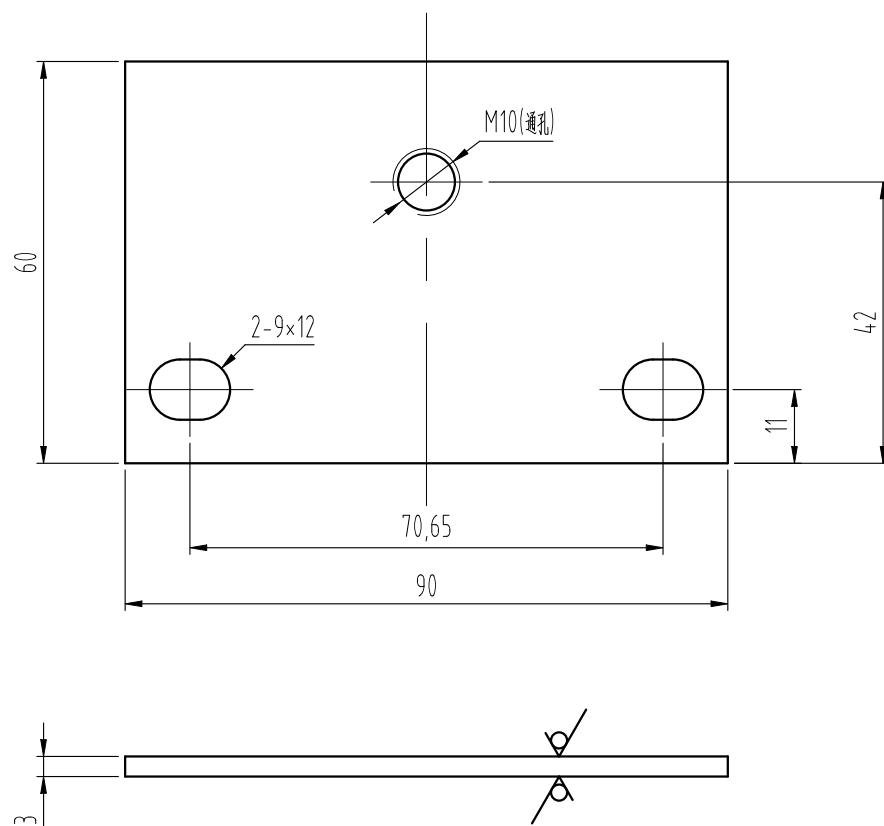
第 1 张

共

张

0X-18.1-2 (T=31.75)

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

实施日期

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

CC 关键特性

钢板 3/Q235B

盖板

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		
阶段标记		重量		比例	
第 1 张		共 1 张		1:1	

0X-18-3(T=31.75)