

## 技术要求:

- 1 连接紧固可靠;
- 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	销套垫圈	GB/T 93/16					-09	9
-08	螺栓	GB/T 5783/M16x35					-08	9
-07	销套垫圈	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	参考	DEF	图号	G01	材料	基材	备注	-POS G01

第一视角		实施日期		总装图			导靴		
CC	关键特性								
设计				标准化			阶段标记	重量	比例
审核									1:3
签名	年月日	工艺		批准			第 1 张	共 1 张	OX-18

更改内容

签名

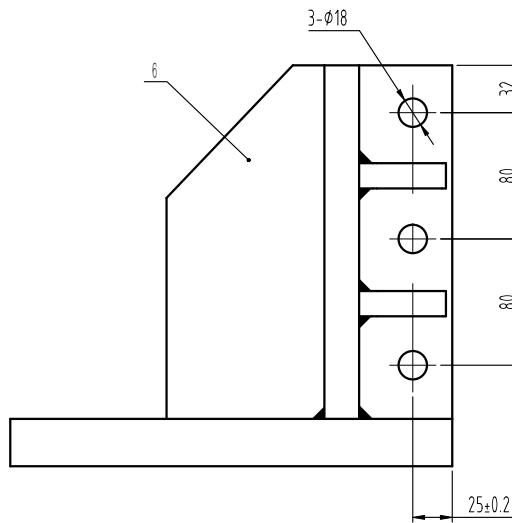
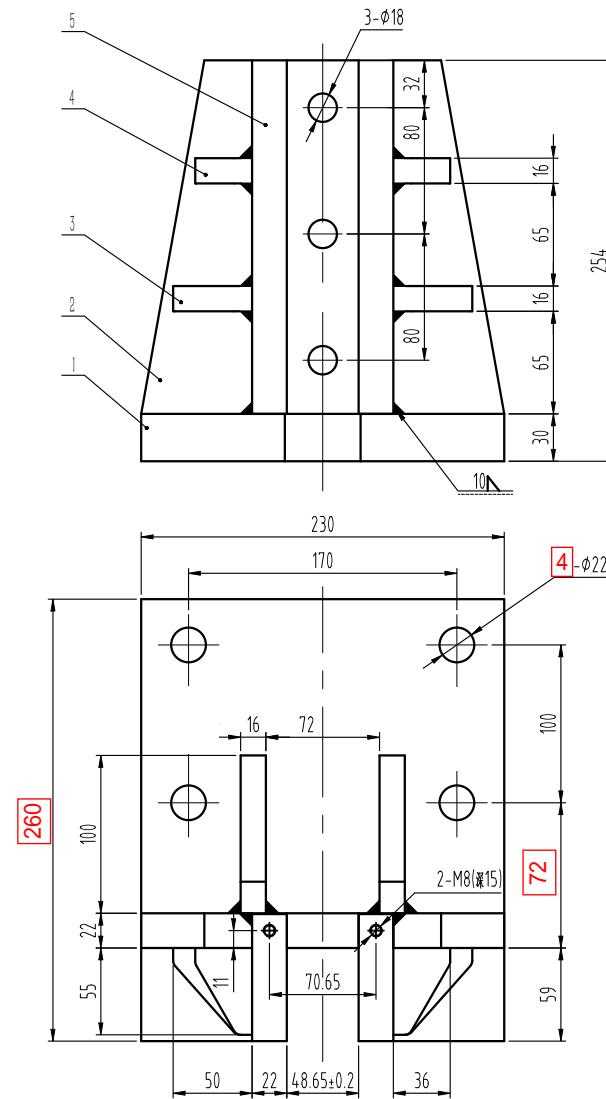
年月日

工艺

批准

第 1 张

共 1 张

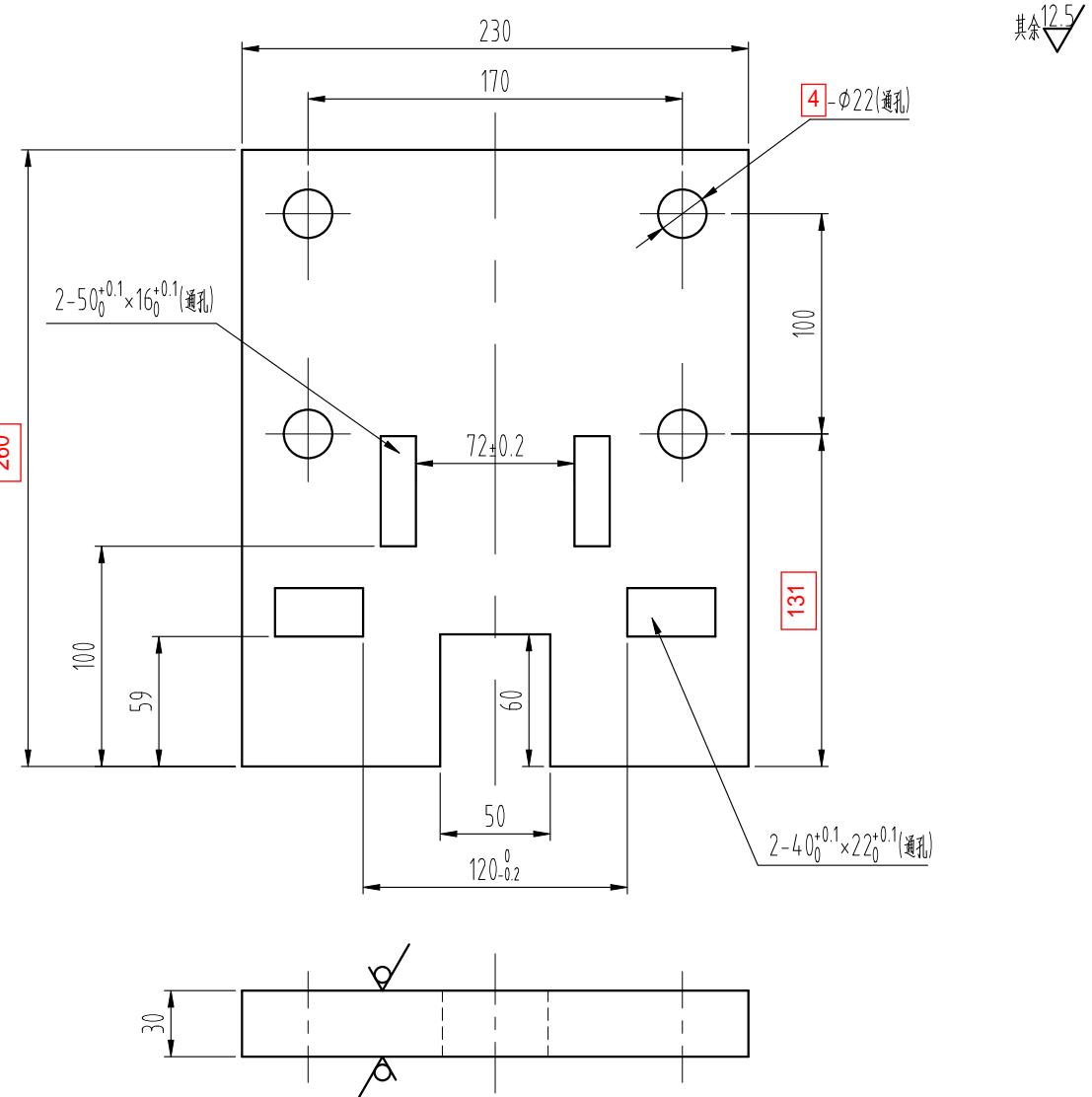


### 技术要求:

- 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	型材	DWG	OX-18.1-6(T=31.75)					-06	2
-05	型板	DWG	OX-18.1-5					-05	2
-04	上横筋	DWG	OX-18.1-4					-04	2
-03	下横筋	DWG	OX-18.1-3					-03	2
-02	模板	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	G	材 料	添 装	备 注	-POS	G01

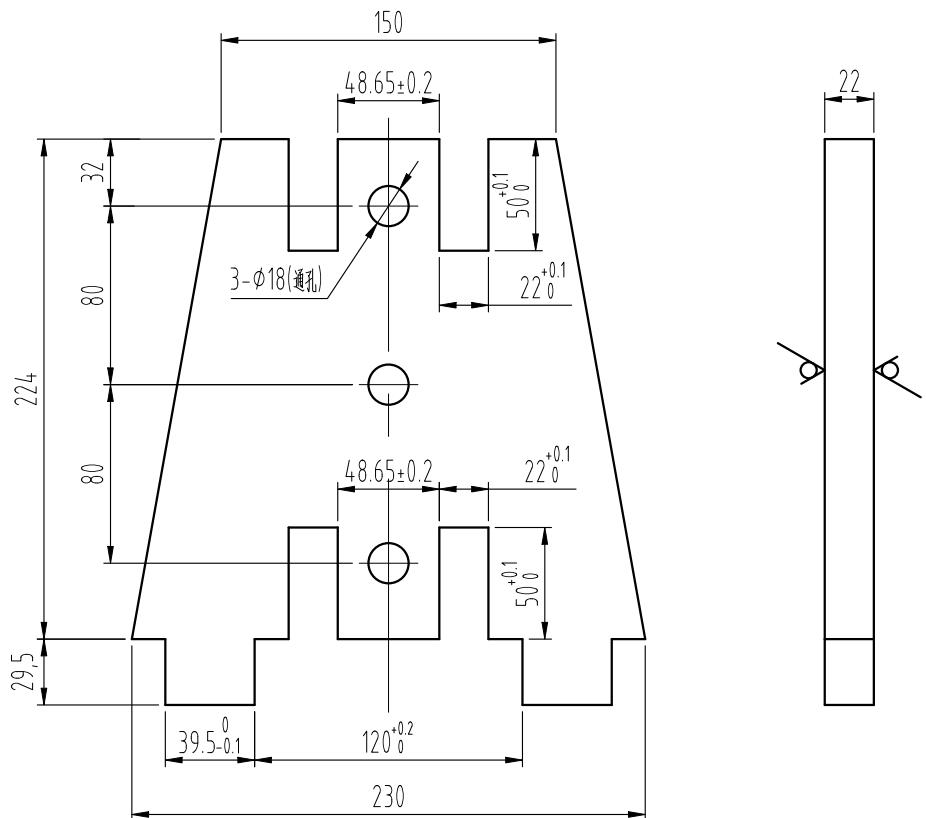
第一视角		实施日期	焊接组件			底座	
CC	关键特性		设计	标准化	阶段标记	重量	
						1:3	
标记	处数		审核		批准	第 1 张	共 1 张
							OX-18.1(T=31.75)
			签名	年月日	工艺		
			更改 内容				



### 技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

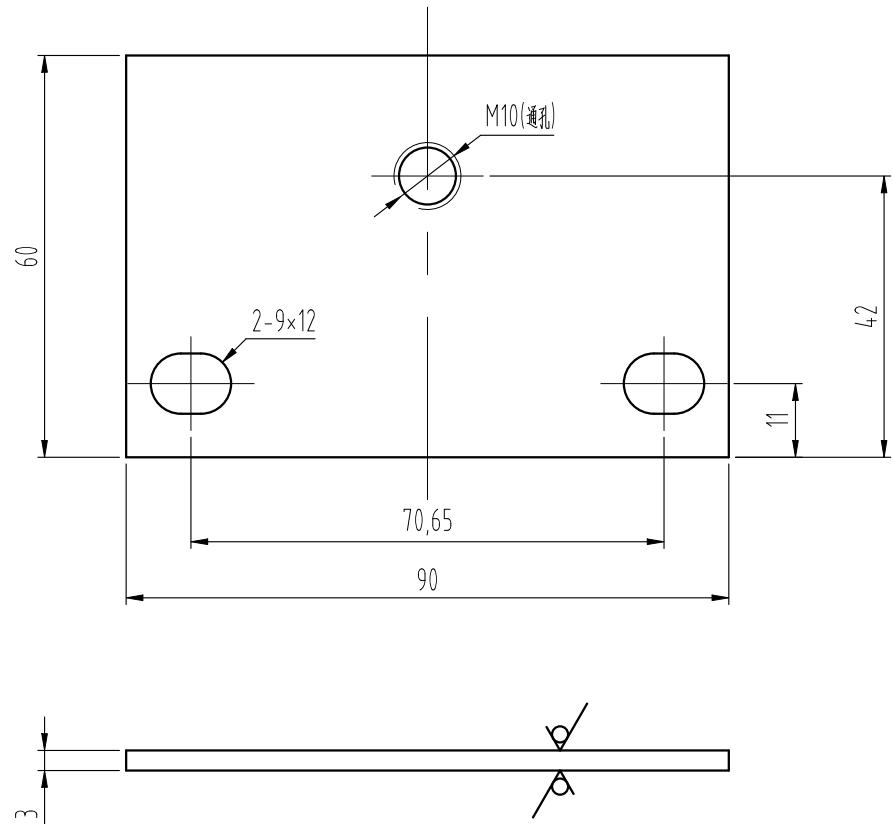
标记	处数	更改内容			签名	年月日
第一视角	实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC	关键特性				钢板 30/Q235B	
设计		标准化			阶段标记	重量
审核						比例
工艺		批准			第 1 张	共 1 张
						0X-18.1-1 (T=31.75)



### 技术要求

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		
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
设计		标准化		钢板 22/Q235B		
审核				阶段标记	重量	比例
工艺		批准		第 1 张	共 1 张	1:3
						0X-18.1-2 (T=31.75)



### 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			
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
设计		标准化		钢板 3/Q235B	盖板		
审核				阶段标记	重量	比例	
工艺		批准		第 1 张	共 1 张	1:1	0X-18-3 (T=31.75)