

一、物料信息

轿厢导靴：OX-019B (AX019B014\JR1036GG007/A)，滚轮轮毂材质为铝合金，牌号 6061。

二、技术参数

序号	适用梯速(m/s)	额定载荷	匹配导轨	工作面宽度	聚氨酯厚度
1	V≤0.4/s	≤400kg	T78 实心导轨	10mm	Φ 50 大轮： 2.5±0.075mm Φ 48.5 小轮： 1.75±0.075mm

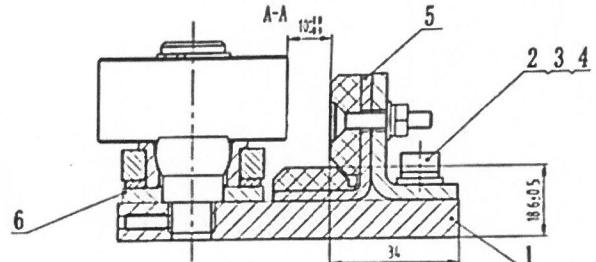
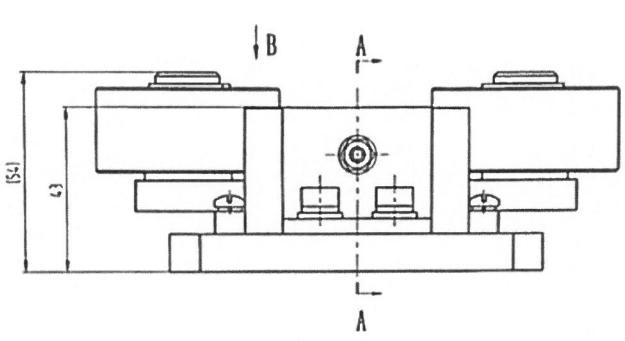
三、执行标准

- GB7588 电梯制造与安装安全规范
- GB/T 10058 电梯技术条件
- GB/T 10059 电梯试验方法
- GB/T 10060 电梯安装验收规范

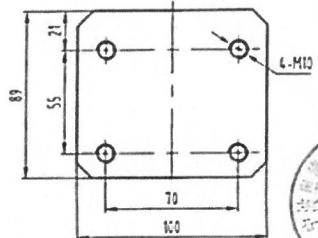
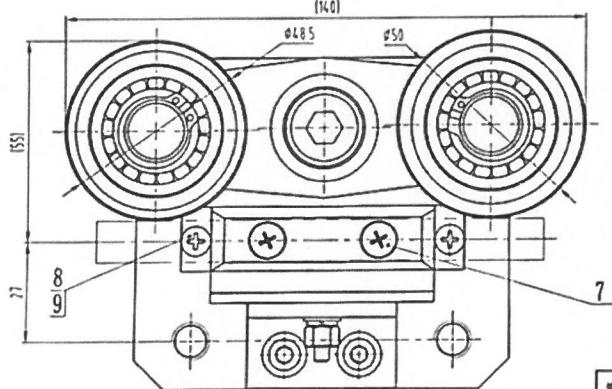
四、外形及接口尺寸图

POS	GB	DEF	图号	GB	图号	GB	图号	GB	图号	POS	CO1
-01	GB	DWG	AX019B014	GB1						-01	1
-02	A148810C		(GB/1701/M6×16							-02	2
-03	GB		(GB/19376							-03	2
-04	GB		(GB/19716							-04	2

POS	GB	DEF	图号	GB	图号	GB	图号	GB	图号	POS	CO1
-05	GB1701		AX019B014	GB2						-05	1
-06	GB		AX019B014	GB3						-06	1
-07	GB1701		(GB/18191/M6×16							-07	2
-08	GB18191		(GB/18191/M6×12							-08	2
-09	GB		(GB/19376							-09	2



B (安装孔示意图1:2)



技术要求

- 1 本件OX-019B导靴示意图, 为巨人机电定制;
- 2 安装后保证底板组件与滚轮转动灵活;
- 3 本件轮衬为免加油轮衬, 连尾子L=10mm;
- 4 本件定制零件为AX019B014。



技术研发部

第一视角	关键特性	设计	标准化	图纸日期			阶段标记	重量	比例	导靴
				审核	工艺	批准				

AX019B014

标记	类数

更改内容

签名

年月日

工艺

批准

第 1 张

共 1 张

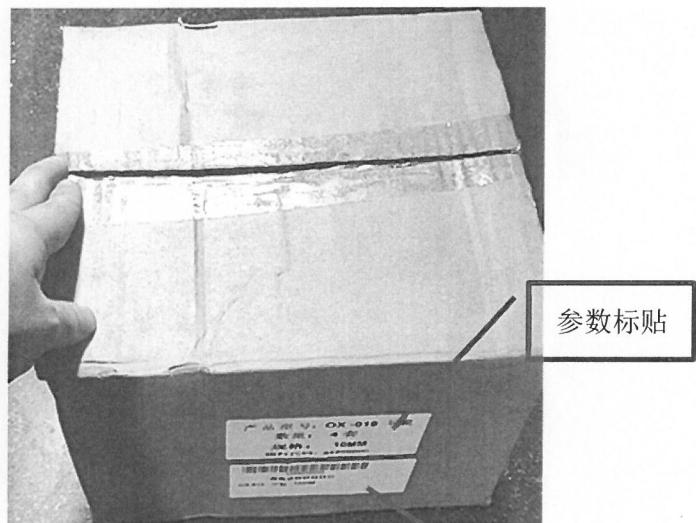
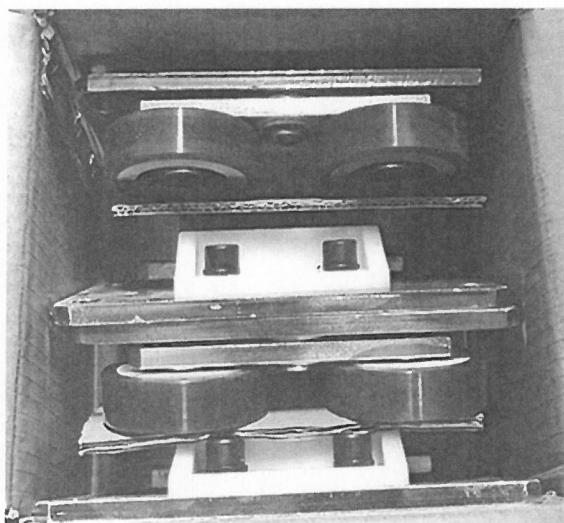
五、包装、运输及存储要求

产品采用厚度 $\geq 5\text{mm}$ 瓦楞纸包装。包装箱外应有产品型号、系列号、出厂编号、额定速度的标识等；产品应能承受汽车、火车、轮船、飞机等交通工具的正常长途运输及反复吊装，并保证产品完好外观不得有变化。产品自出厂之日起，在存储条件符合 GB/T10058-2009.6.3.1 的条款之下，一年内不应发生失效、外观变化等不良现象。

六、其它说明

本购买书参照宁波奥德普电梯配件有限公司产品编写，若产品参数及尺寸改变需及时通知浙江巨人机电有限公司进行变更。

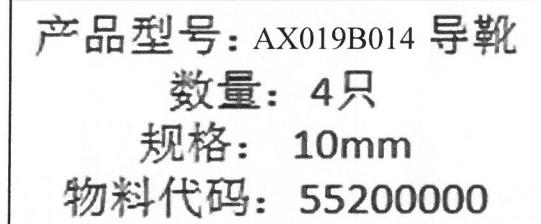
七、OX-019B (AX019B014) 包装示意



物料标贴格式如下：



参数标贴格式如下：



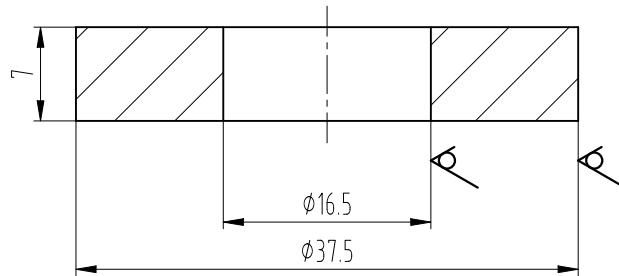
八、采购订单信息

序号	物料代码	物料名称	图号	规格	数量	单位	张数	不含税单价	单价单位	交货日期	出厂编号	销售订单号
见 订 单	30083237	滚轮导靴大小轮 \OX-019B\AX019B 014\JR1036GG007	/	V≤0.4m/s\额载 ≤400kg	见 订 单	S E T	/	见 订 单	1 S E T	见 订 单	见 订 单	见 订 单

					资料来源	编 制	曹向阳	2024.3.19
						校 对	王伟	2024.3.19
						标准化		
					提出部门	审 定		
						批 准	王伟	2024.3.19
标记	处数	更改文件号	签字	日期		职 责	签字	日期

AX019B014G01

其余 6.3 /



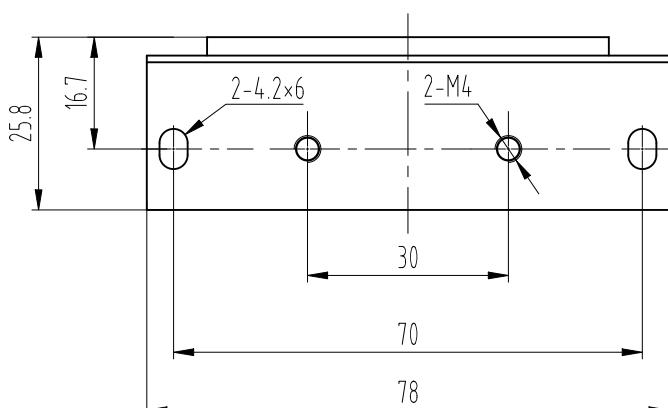
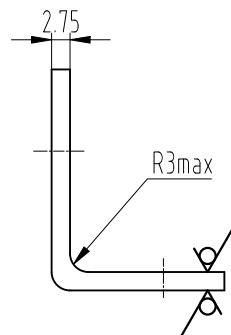
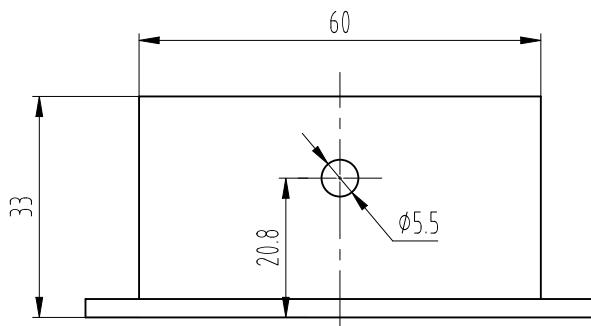
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀锌处理。

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	宋剑	20231225	标准化		钢板 7/Q235B	垫圈
审核	刘晶	20231225			阶段标记 重量 比例	
工艺			批准	白卫宏	20231225	第 1 张 共 3 张
AX019B014						

AX019B014G02

其余12.5

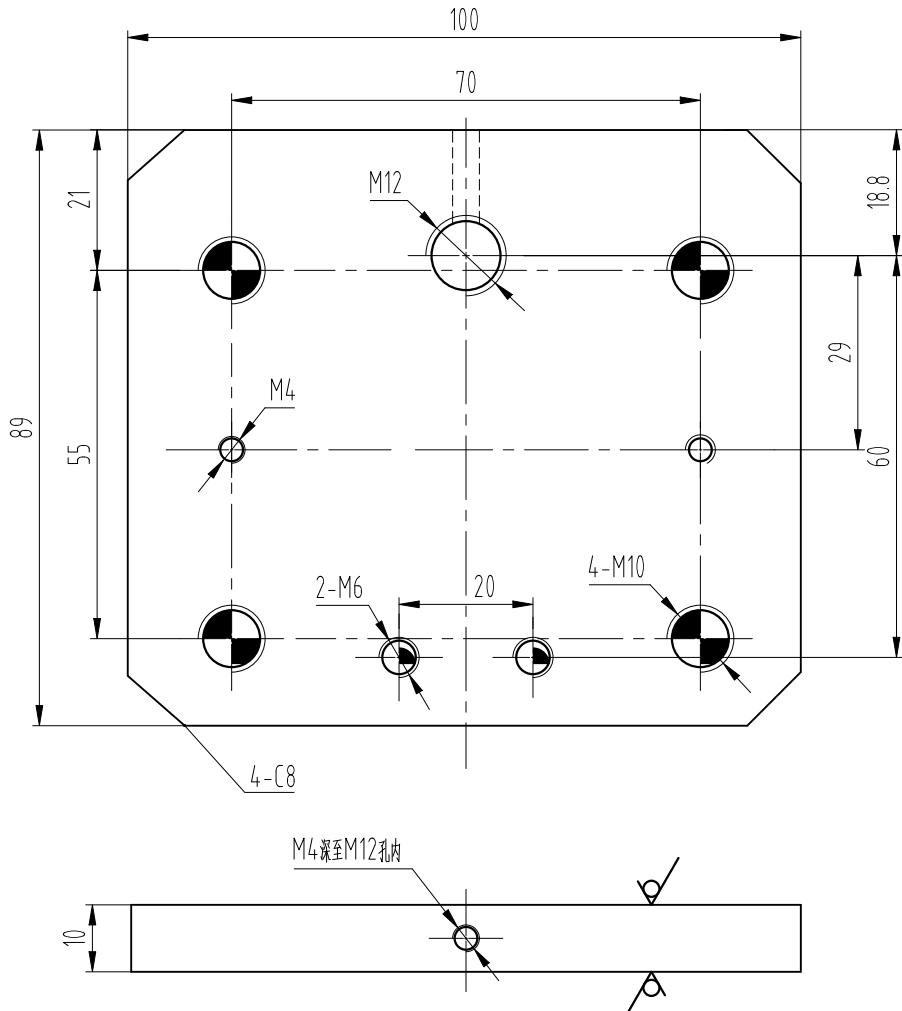


技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

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.	
<input checked="" type="checkbox"/> CC		关键特性					
设计	宋剑	20231225	标准化			钢板 2.75/Q235B	
审核	刘晶	20231225				阶段标记	重量
工艺			批准	白卫宏	20231225	第 2 张	共 3 张
比例 1:1 AX019B014							

AX019B014G03



技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整, 孔口倒角为C0.5;
- 2 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容	签名	年月日



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

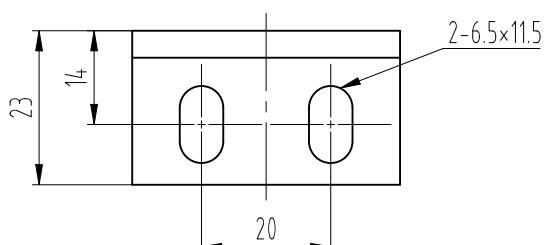
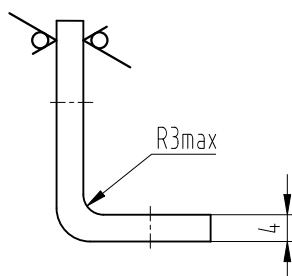
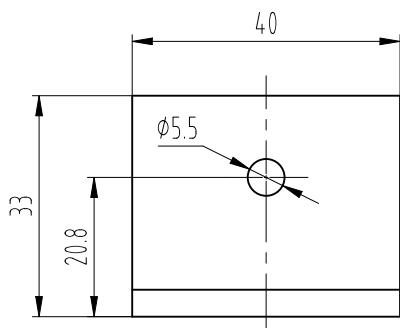
钢板 8/Q235B

底板

设计	宋剑	20231225	标准化			阶段标记	重量	比例
审核	刘晶	20231225						1:1
工艺			批准	白卫宏	20231225	第 3 张	共 3 张	AX019B014

X019B0003G01

其余125

**技术要求**

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容		签名	年月日



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 4.0/Q235B

L支架

图幅: A4 Ver 1.4

设计

宋剑

20230603

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

刘晶

20230603

第 1 张

共 1 张

X019B0003

工艺

竺钊辉

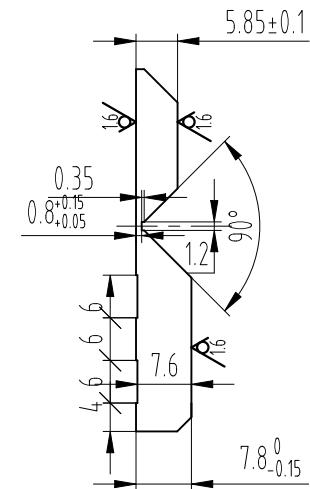
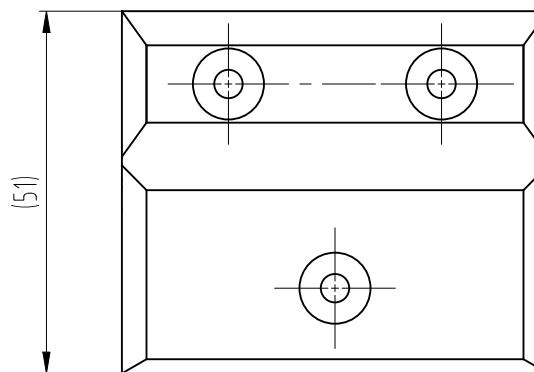
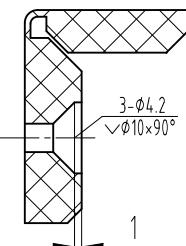
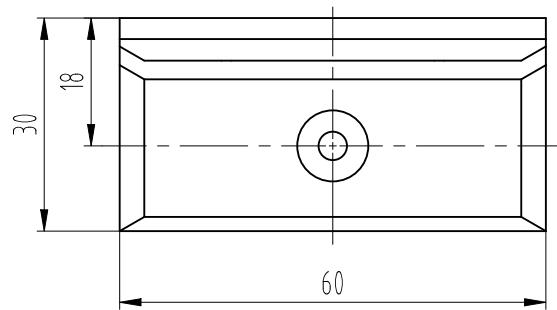
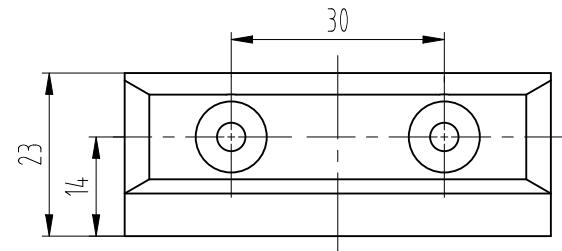
20230603

批准

俞礼园 20230603

X019B0004G01

6.3



技术要求

- 1 表面无毛刺;
 - 2 成型后无飞边, 毛刺, 气泡, 裂纹, 缺口等缺陷;
 - 3 颜色为黑色。

图幅：A3 Ver 1.4