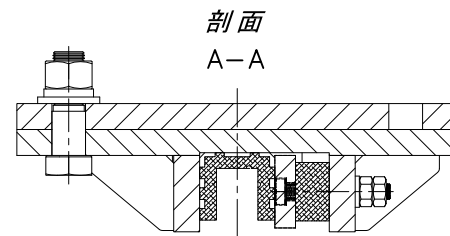
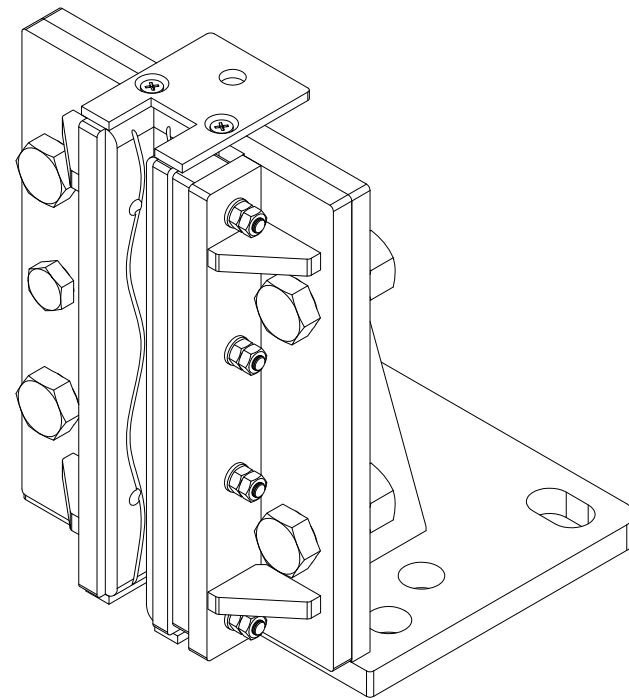
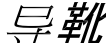


GB/T 1804-m

线 性 尺 寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~半径	高度尺寸	5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′



1. 本导靴适用于额定速度 $\leq 1.0\text{m/s}$;
2. 导轨面正压力 $\leq 6500\text{N}$; 导轨面侧压力 $\leq 6500\text{N}$;
3. 导靴适用导轨宽度为 $t=16\text{mm}$, 生产时要求注明。

						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 件更改号 名 年月日										
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	OX-12
校对								11.77	1:2	
审核						版本:				
工艺			批准							

借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

2-R10

150

其余 $\frac{25}{\sqrt{}}$

29

70

51

2-R2

4-Φ18

150

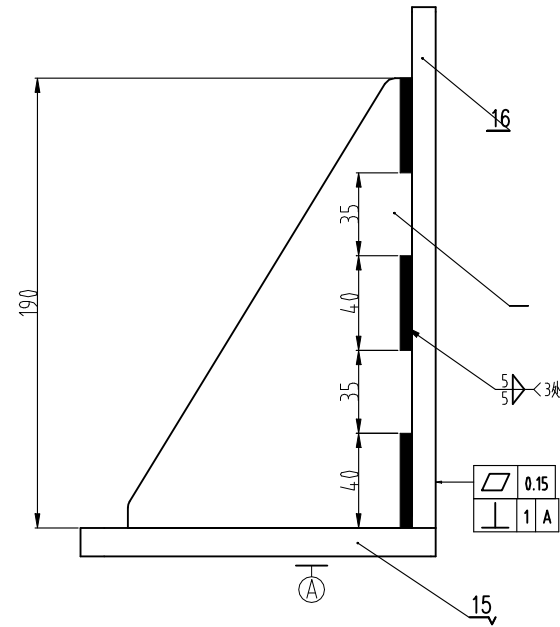
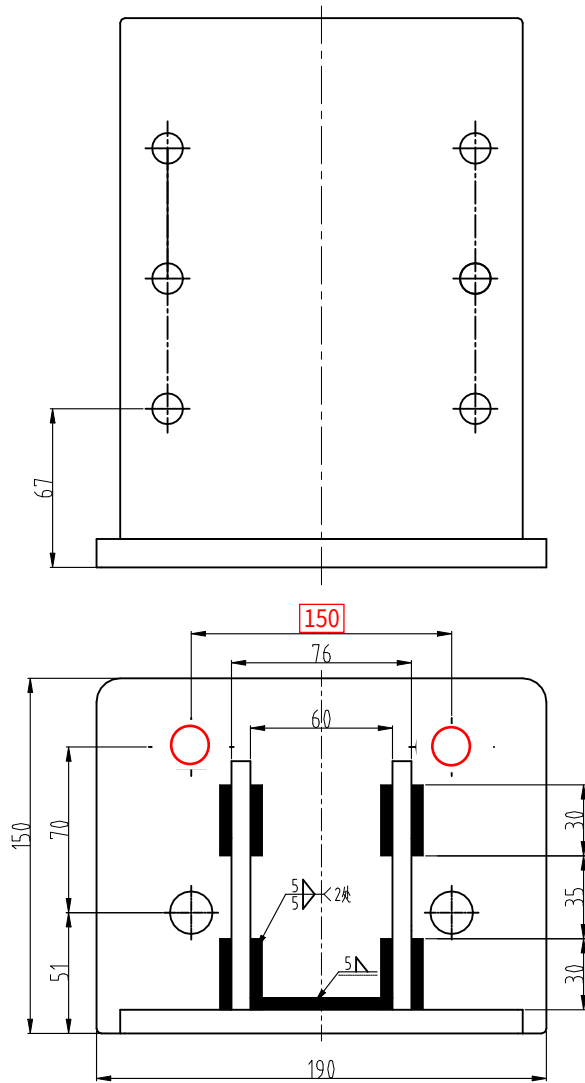
12

190

技术要求:

1、边角去毛刺, 锐角倒钝, 表面平整。

						AODEPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司	
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
①		整版替换				钢板Q235B/12	
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	底板	
设计			标准化			阶段	标记
						重量	比例
审核							1:1
工艺			批准			共	张
						第	页
						OX12.1-1	

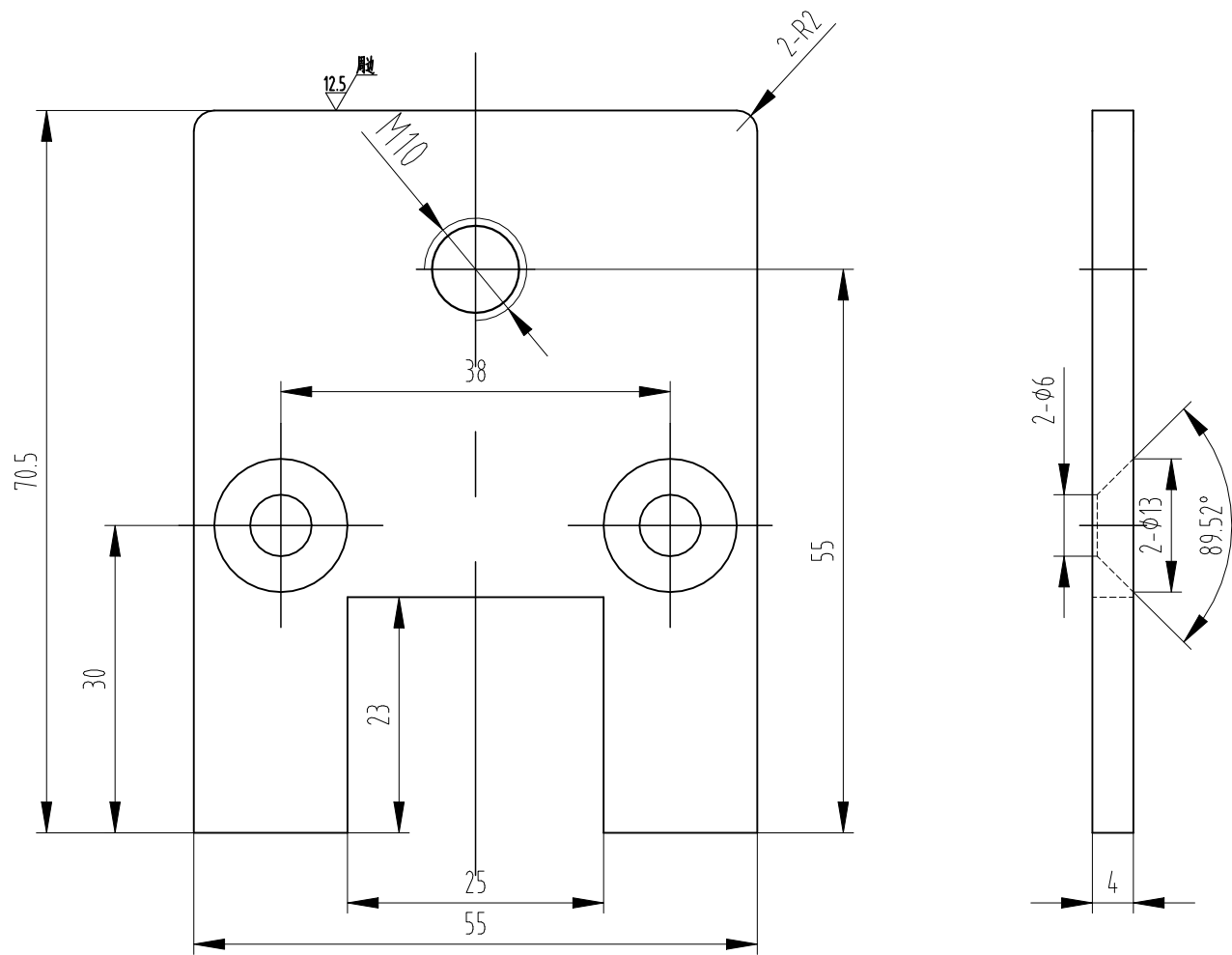


技术要求

- 1、焊接牢固可靠，无虚焊、漏焊，焊后除渣；
- 2、焊后表面喷塑处理，颜色按生产指令。

3	OX12.1-3	底座加强板	2					
2	OX12.1-2	底座立板	1					
1	OX12.1-1	底板	1					
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注	
					重量			
				A  EPU° 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
①		整版替换			焊接件		导轨底座	
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日				
设 计			标准化		阶 段 标 记	重 量		比 例
审 核								1:2
工 艺		批 准			共 张 第 页		OX12.1	

其余



技术说明:

- 1、边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2、表面镀锌, 厚度不得小于8μm。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235A/4			靴衬上挡板		
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		
									2:1		
审核									OX12-5		
工艺			批准			共 张 第 页					