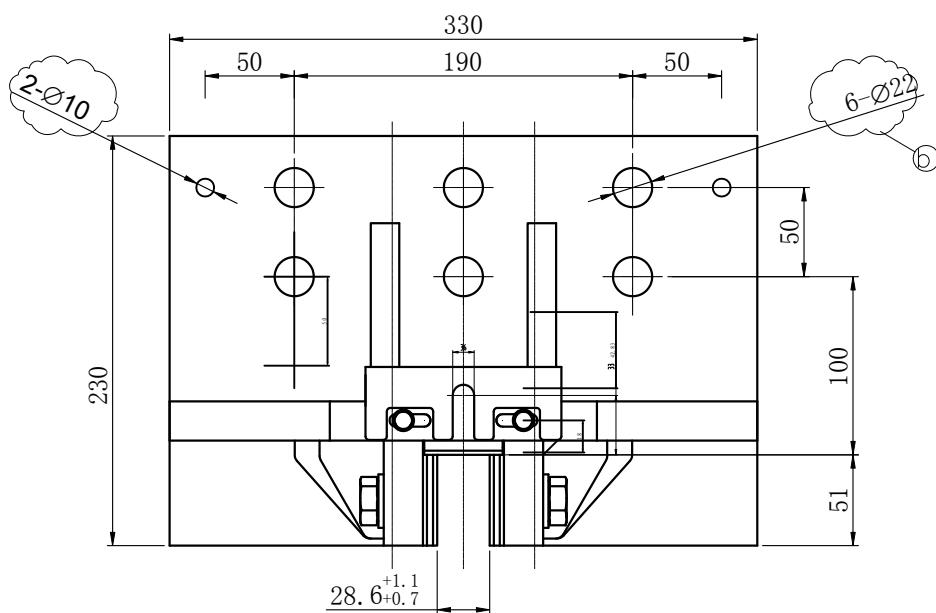


### 技术要求:

改图6个上导靴，用于  
MSA3Z503001/23ML02443，  
B版本增加定位销孔8-1

- 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: 28.6mm。



-09	彈簧墊圈	GB/T 93/16				-09	9	
-08	螺栓	GB/T 5783/M16x35				-08	9	
-07	彈簧墊圈	GB/T 93/6	GB/T 93/8			-07	2	
-06	平墊圈	GB/T 97.1/6	GB/T 97.1/8			-06	2	
-05	螺栓	GB/T 5783/M6x12	GB/T 5783/M8x20			-05	2	
-04	蓋板	DWG	OX-17-3G02	OX-18-3		借用件	-04	1
-03	中間銅块	DWG	OX-18-2				-03	1
-02	兩側銅块	DWG	OX-18-1				-02	2
-01	底座	DWG	OX-18.1				-01	1
-POS	名稱	DEF	圖號	G番	材料	塗裝	备注	-POS G02

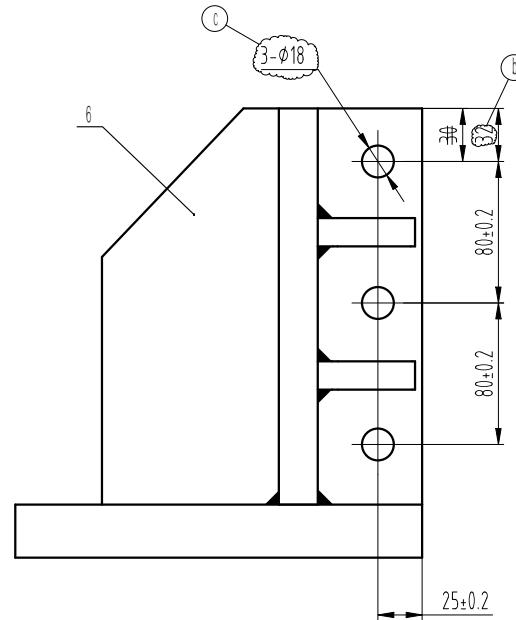
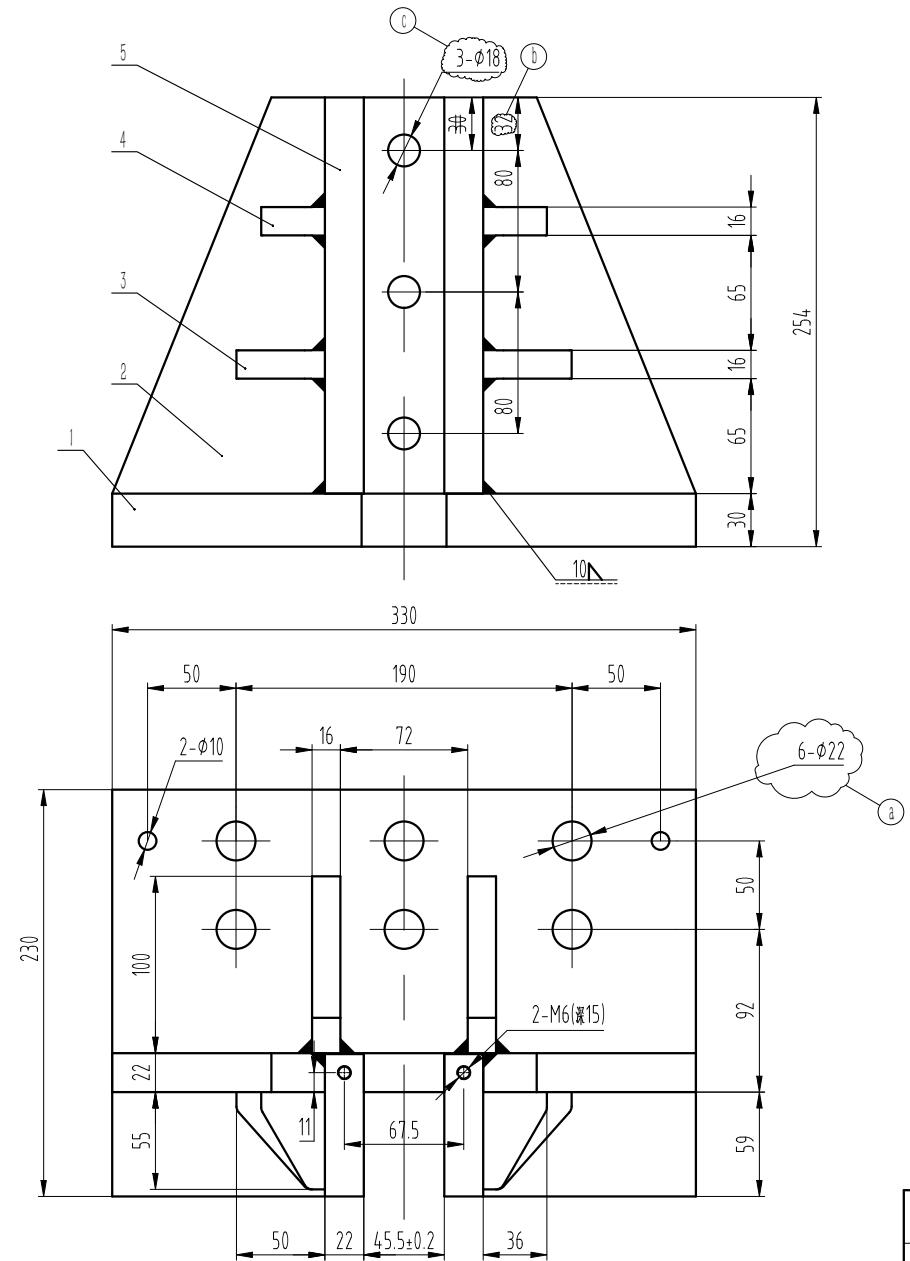
宁波奥德普电梯部件有限公司  
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

## 总装图

## 导靴

0X-18G02

技术规范书										导靴	
序号	更改项	更改内容	设计人	设计日期	审核人	审核日期	批准人	批准日期	备注		
阶段标记			重量			比例			备注		
d	4 油杯支架重新设计, 可配OX-12B油杯螺栓M8×20、	叶辉	2024	设计			标准化		第 1 张 共 1 张		
c	增加 <del>油杯</del> 螺栓8分布更改为螺栓M6×12、平垫6、弹	叶辉	2022	4.18					阶段标记		
b	增加2孔 弹垫 垫6	叶辉	2021	12/16					重量		
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺		批准		比例		



### 技术要求:

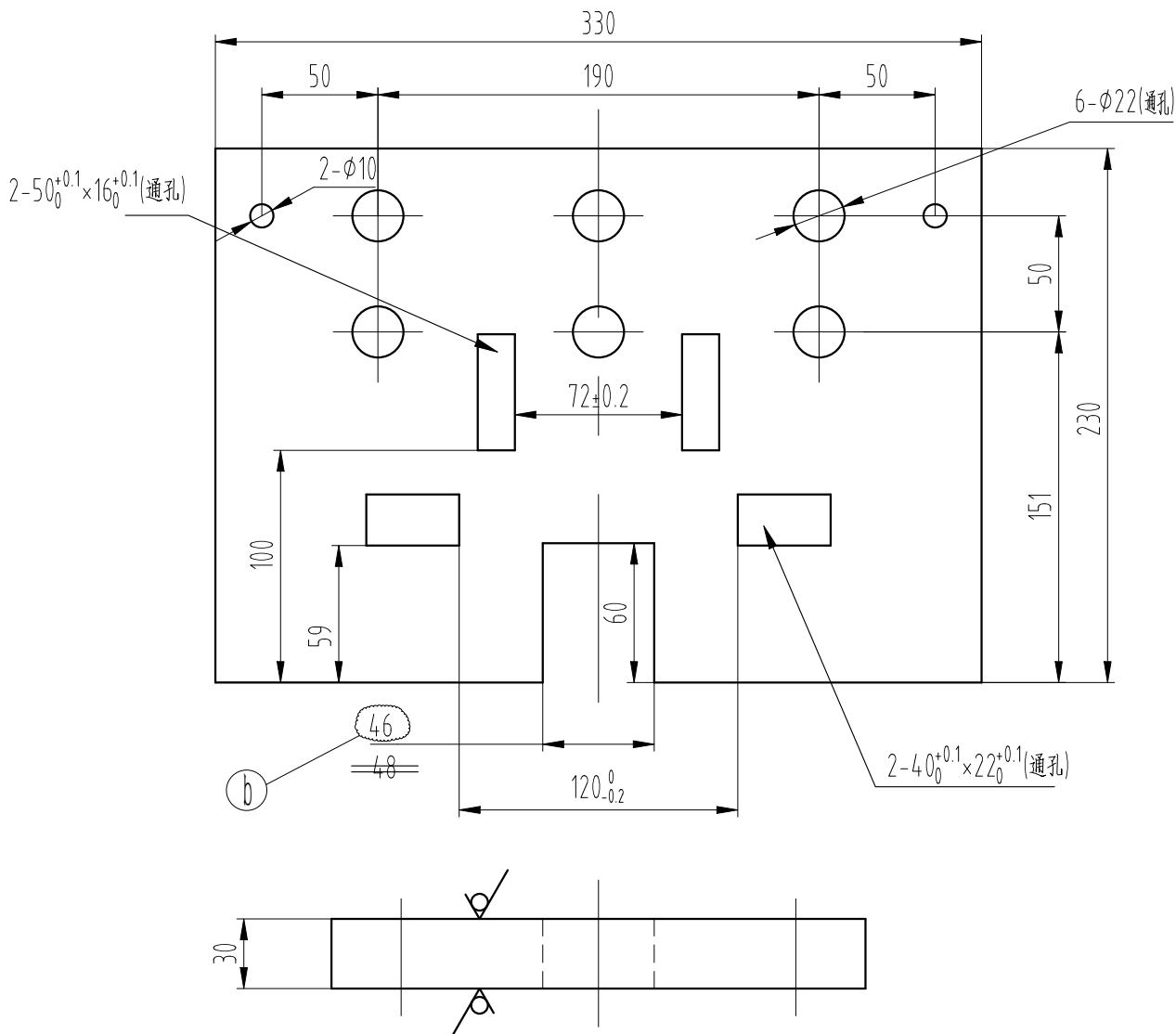
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊渣去净；
  - 2 焊接均为角缝焊，焊接高度10mm，打磨清除焊渣；
  - 3 2-M8螺纹孔焊接后再打孔；
  - 4 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定。

-06	竖筋	DWG	0X-18.1-6					-06	2
-05	竖板	DWG	0X-18.1-5					-05	2
-04	上横筋	DWG	0X-18.1-4					-04	2
-03	下横筋	DWG	0X-18.1-3					-03	2
-02	横板	DWG	0X-18.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	0X-18.1-1					-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01

第一视角		实施日期			 <b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
					CC	关键特性		
设计	叶辉	23.12.13	标准化			焊接组件		底座
						阶段标记	重量	比例
审核	胡建升	23.12.13						1:3
工艺	竺钊辉	23.12.13	批准	俞礼园	23.12.13	第 1 张	共 1 张	0X-18.1

图幅: A3 Ver 1.4		
c		增加中间孔
b		30改为32
a		增加2孔
标记	处数	更改内容

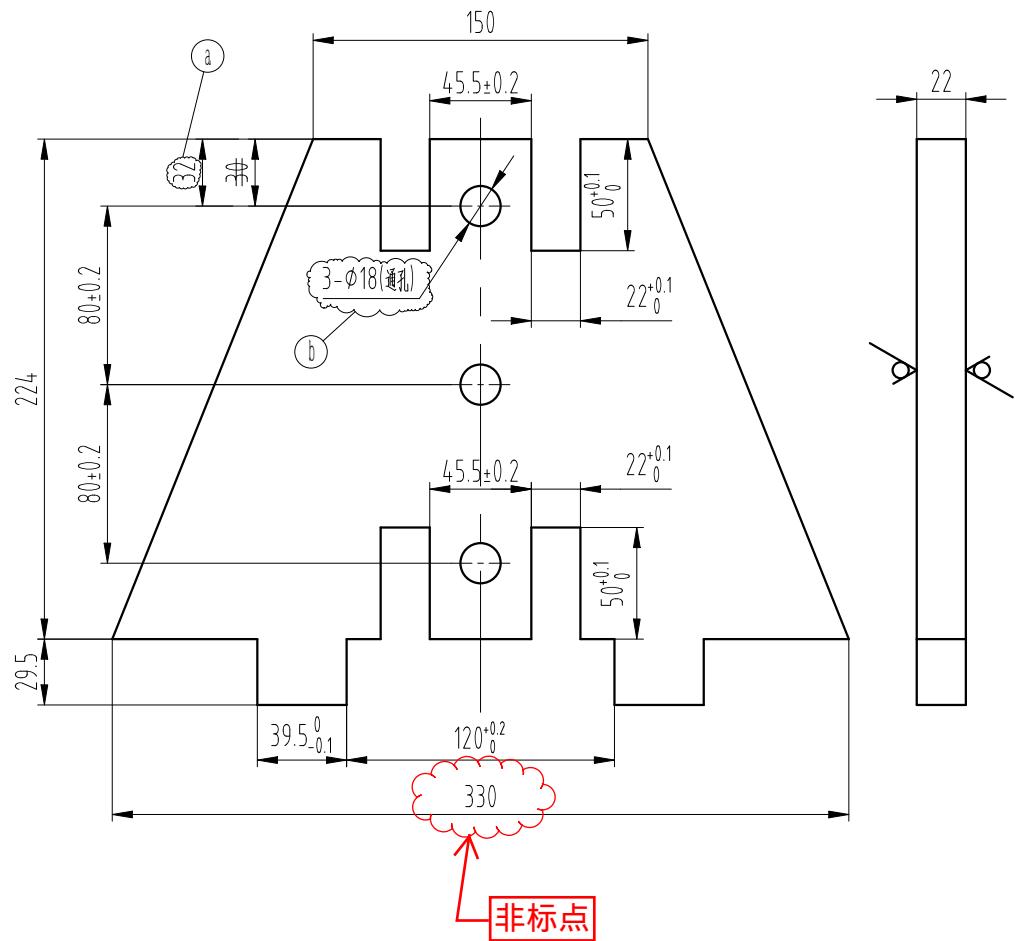
其余 12.5



### 技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

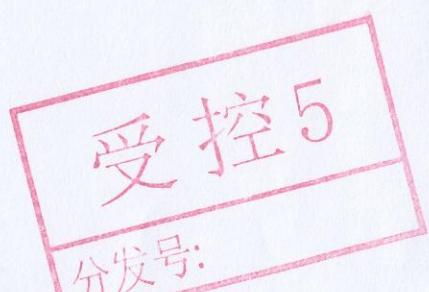
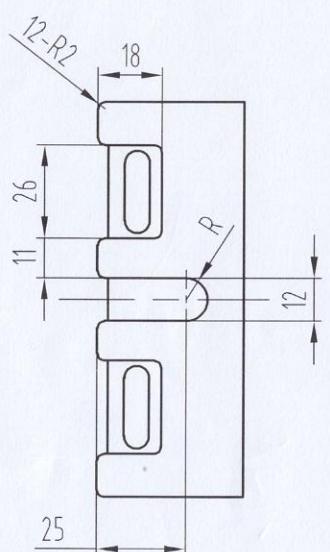
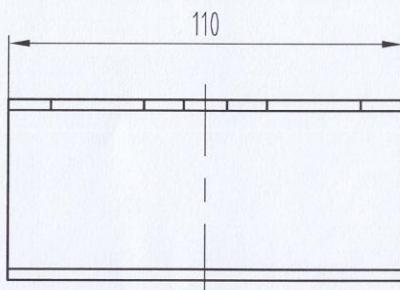
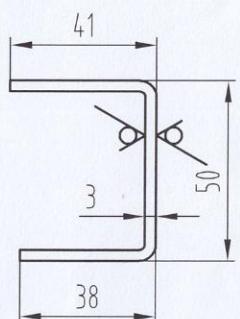
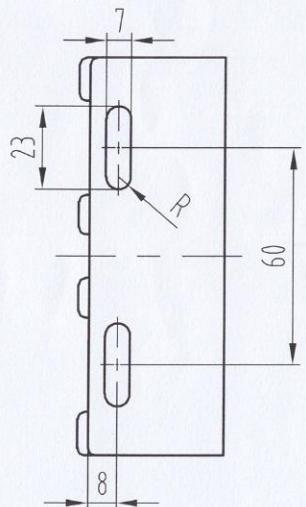
b		48改为46		叶辉 2023.11.23
a		增加2孔		叶辉 2021.12.6
标记	处数	更改内容	签名	年月日
第一视角	○	实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC	关键特性		钢板 30/Q235B	底板
设计	叶辉	23.12.13	标准化	
			阶段标记	重量
审核	胡建升	23.12.13		比例
工艺	竺钊辉	23.12.13	批准	俞礼园 23.12.13
			第 1 张	共 1 张
				0X-18.1-1



### 技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

b		增加中间孔			叶辉	2022.4.18
a		30改为32			叶辉	2022.4.18
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 AOEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
CC		关键特性		钢板 22/Q235B		
设计	叶辉	23.12.13	标准化		阶段标记	重量
审核	胡建升	23.12.13				比例
工艺	竺钊辉	23.12.13	批准	俞礼园	23.12.13	第 1 张 共 1 张
						0X-18.1-2



#### 技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 未注折弯R≤2;
- 3 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定;
- 4 适配油杯OX-12B, 导轨宽度需T=28.6以下。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

实施日期

2024年 6月 08日



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

叶群 2024.6.7

标准化

阶段标记 重量 比例

1:2

审核

叶群 2024.6.7

第 1 张 共 1 张

0X-17-3G02