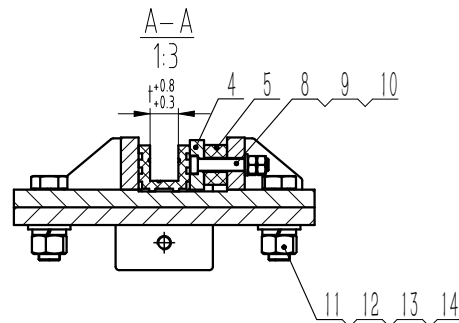
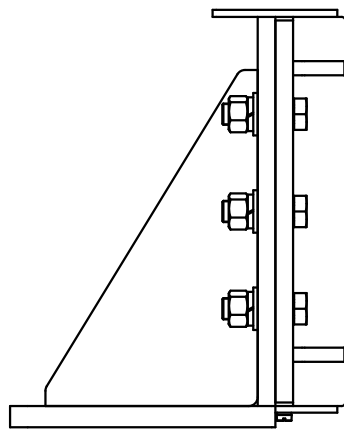
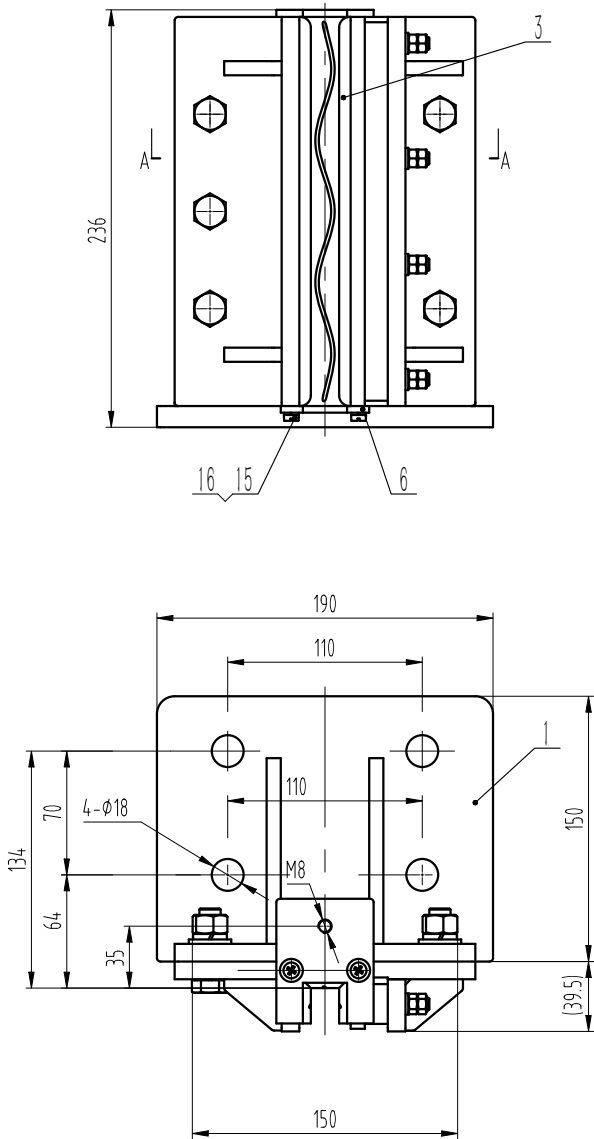




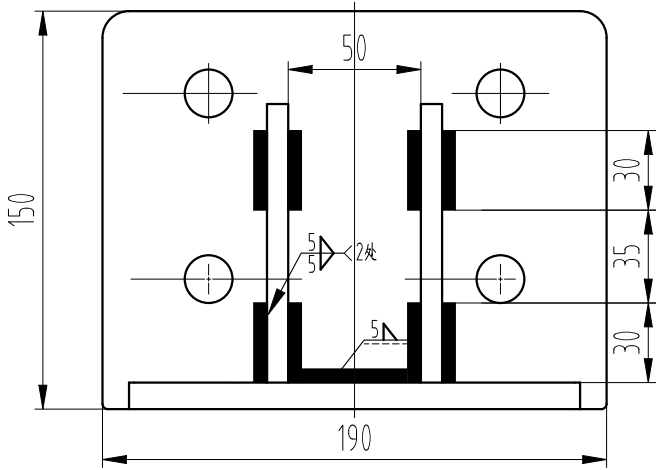
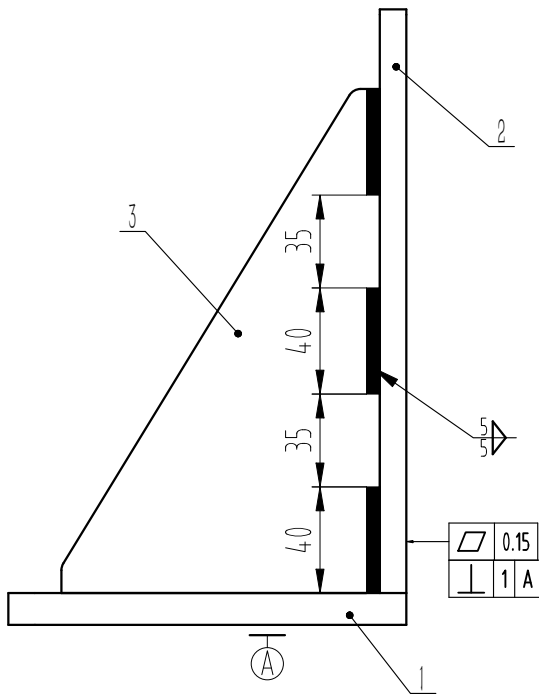
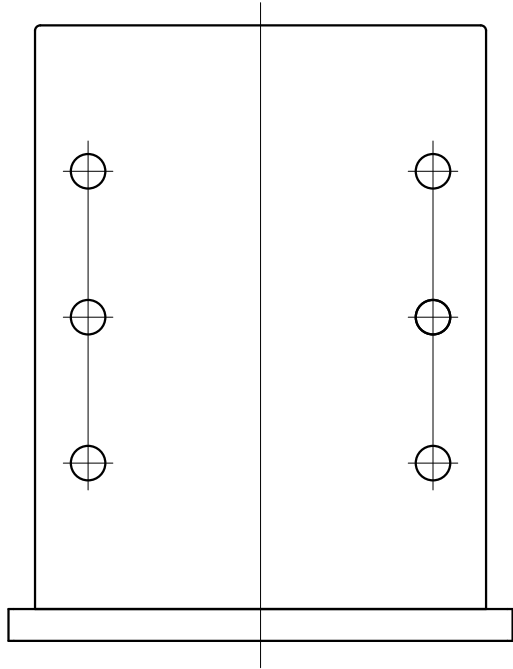
技术要求:

- 1 本导轨额定速度 $\leq 1.0\text{m/s}$;
- 2 导轨面正压力 $\leq 6500\text{N}$, 导轨侧面压力 $\leq 6500\text{N}$;
- 3 导轨适用导轨宽度为 $T=16\text{mm}$ 。

-17	十字沉头螺钉		GB/T 819.1/M5×12						-17	2
-16	弹垫		GB/T 93/5						-16	2
-15	开槽圆柱头螺钉		GB/T 65/M5×10						-15	2
-14	螺母		GB/T 6170/M12						-14	5
-13	弹垫		GB/T 93/12						-13	5
-12	平垫		GB/T 97.1/12						-12	5
-11	螺栓		GB/T 5783/M12×40						-11	5
-10	螺母		GB/T 6170/M6						-10	8
-09	平垫		GB/T 97.1/6						-09	4
-08	螺栓		GB/T 5783/M6×40						-08	4
-07	靴衬上挡板	DWG	OX12-5						-07	1
-06	靴衬下挡板	DWG	OX12-3						-06	1
-05	减振橡胶	DWG	OX12-2						-05	1
-04	限位板	DWG	OX12-1						-04	1
-03	靴衬	DWG	OX450C(220)						-03	1
-02	靴衬架	DWG	OX12.2						-02	1
-01	导轨底座	DWG	OX12.1						-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		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
CC 关键特性				总装图			
设计	叶辉	24.8.12	标准化			阶段标记	重量 比例
审核	舒佳乐	24.8.12					1:3
工艺	卢光园	24.8.12	批准	白卫宏	24.8.12	第 1 张 共 1 张	OX12

标记	处数	更改内容	签名	年月日



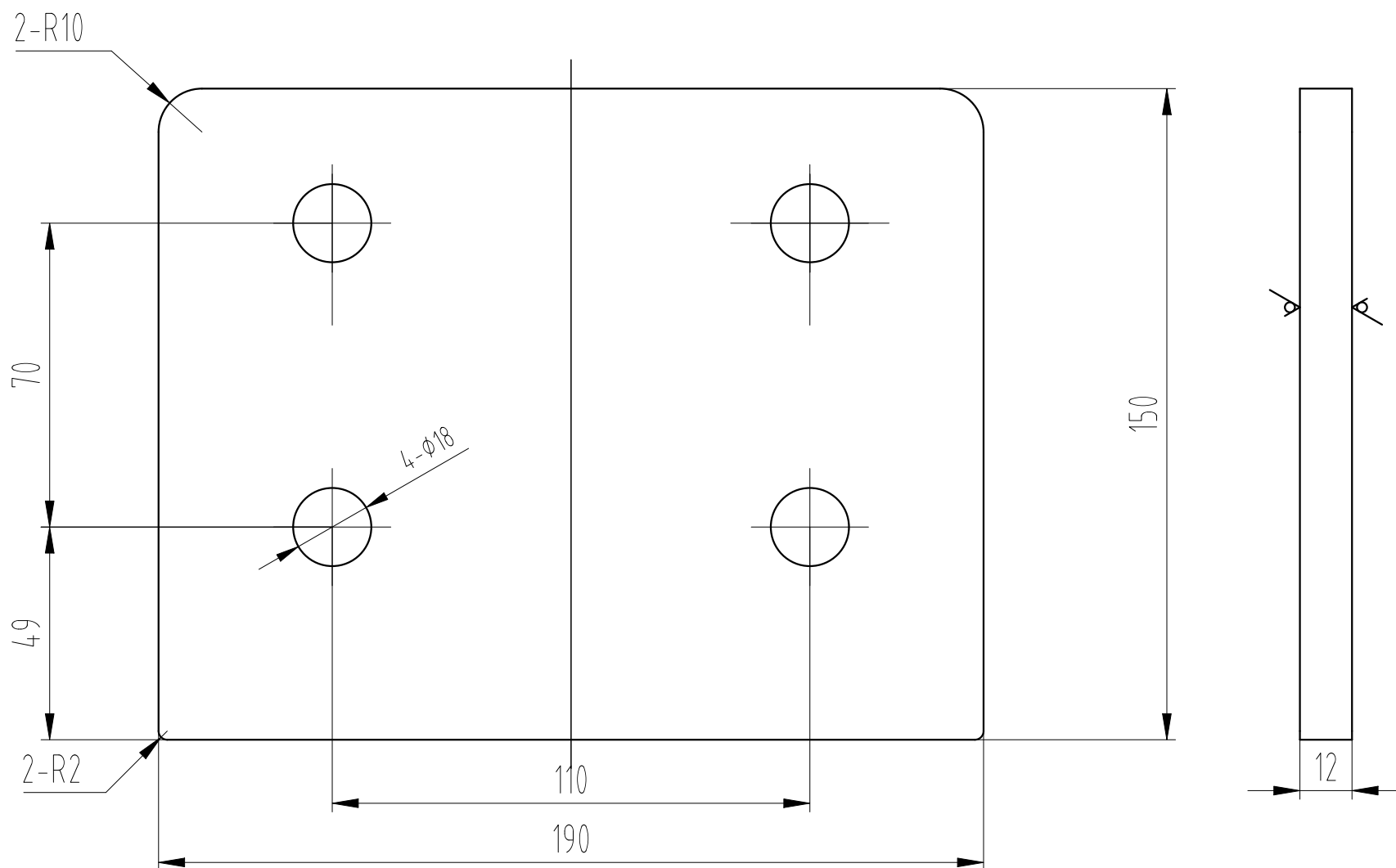
技术要求

- 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。

-03	底座加强板	DWG	OX12.1-3						-03	1
-02	底座立板	DWG	OX12.1-2						-02	1
-01	底板	DWG	OX12.1-1						-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				 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.											
CC		关键特性						焊接件											
设计	叶辉	24.8.7	标准化																
审核	舒佳乐	24.8.7																OX12.1	
工艺	卢光园	24.8.12	批准	白卫宏	24.8.12														
第 1 张																	共 1 张		

标记	处数	更改内容	签名	年月日



技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

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 12/Q235B				底板	
设计	叶辉	24.8.7	标准化			阶段标记		重量	比例		
审核	舒佳乐	24.8.7								1:1	0X12.1-1
工艺	卢光园	24.8.7	批准	白卫宏	24.8.12	第 1 张		共 1 张			