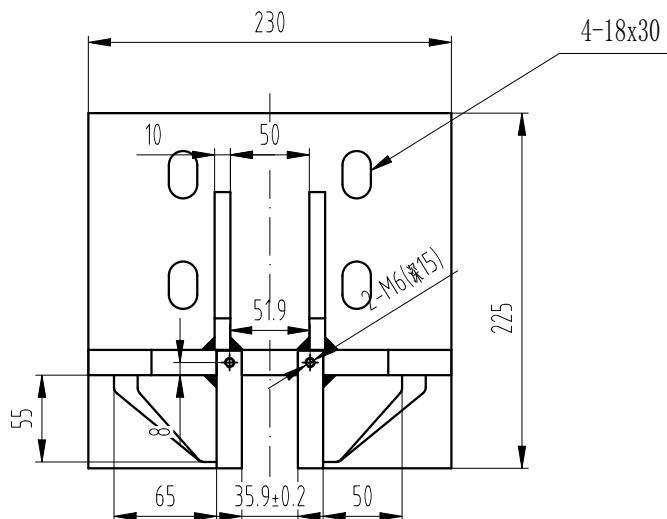
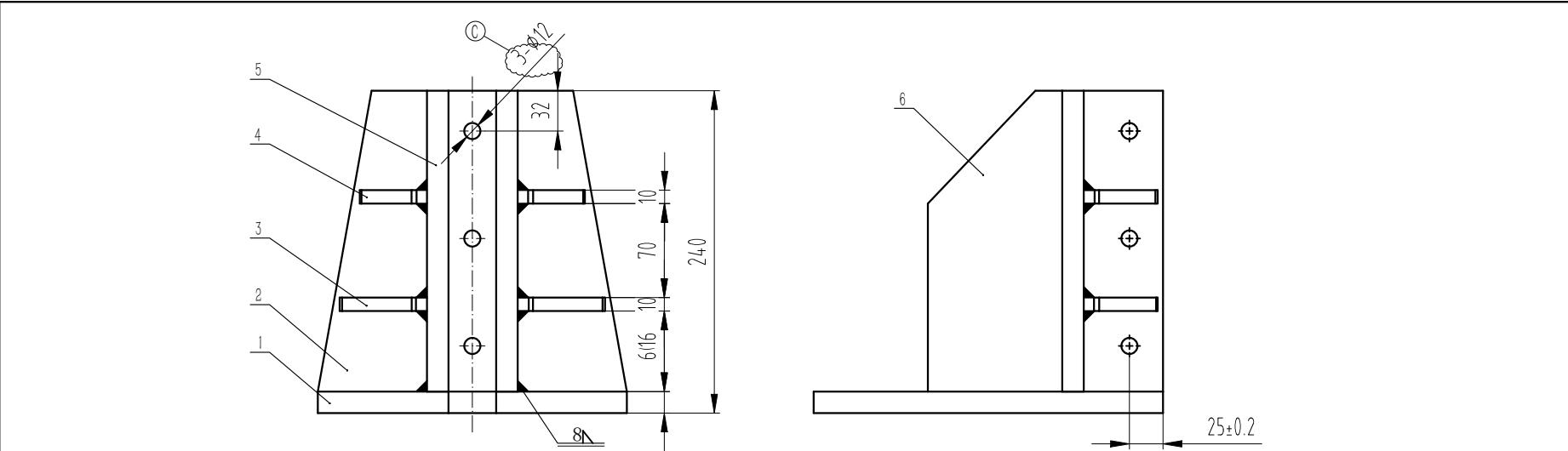


技术要求:

1. 连接紧固可靠;
2. 额定速度: $V \leq 0.63\text{m/s}$;
3. 导轨宽度: 19mm。

-09	销轴垫圈	GB/T 93/10					-09	9
-08	螺栓	GB/T 5783/M10x25					-08	9
-07	销轴垫圈	GB/T 93/6					-07	2
-06	平垫圈	GB/T 97.1/6					-06	2
-05	螺栓	GB/T 5783/M6x12					-05	2
-04	盖板	DWG OX-17-3					-04	1
-03	铜块2	DWG OX-17-2					-03	1
-02	铜块1	DWG OX-17-1					-02	2
-01	底座	DWG OX-17.1					-01	1
-POS	名 称	DEF	图 号	G01	材 料	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 3 张	OX-17(T=19)
标记	处数	更改 内容						

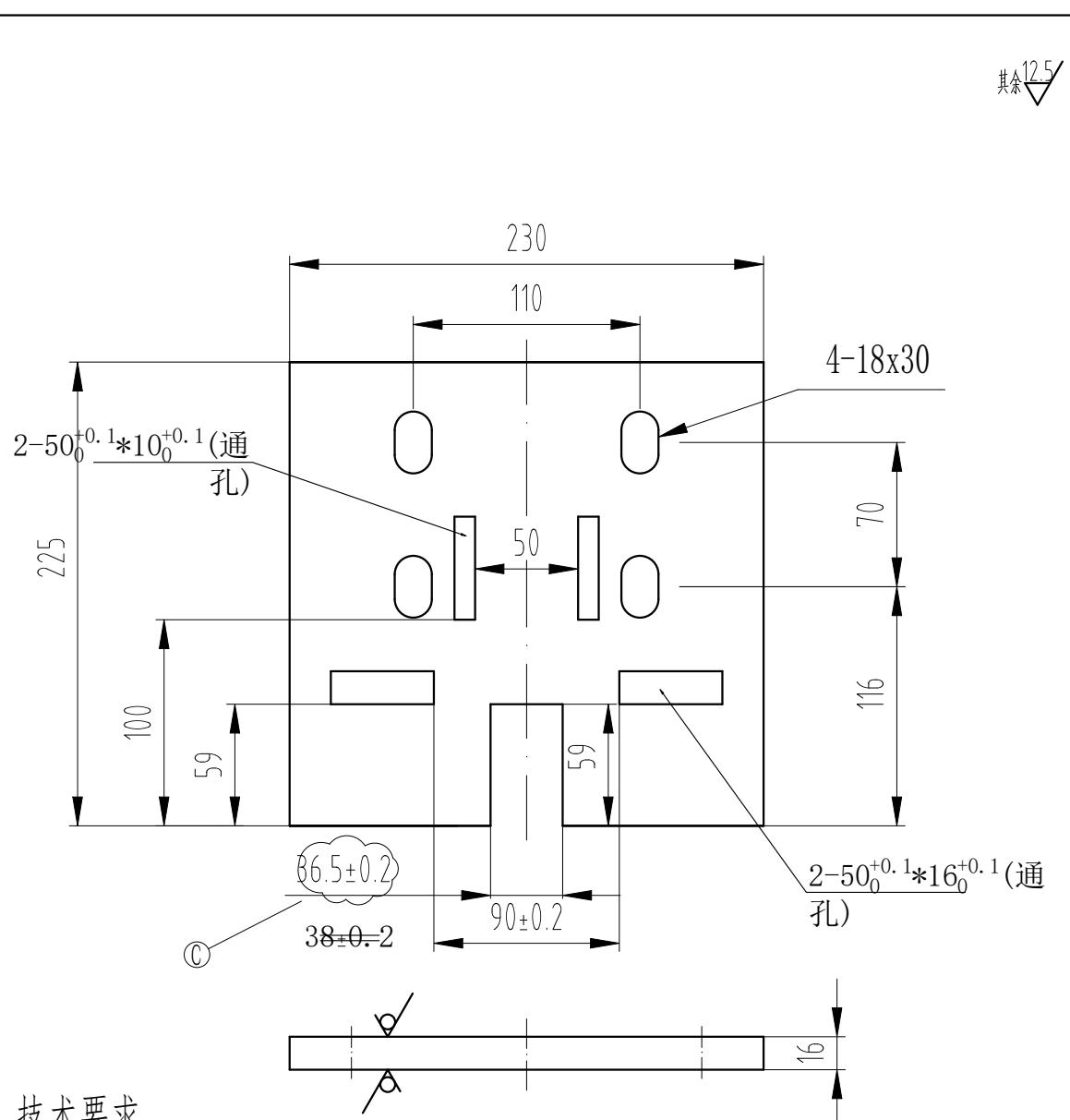


技术要求:

- 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8mm，打磨清除焊渣；
- 3 2-M6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	整箱	DWG	OX-17.1-6					-06	2
-05	整板	DWG	OX-17.1-5					-05	2
-04	横筋2	DWG	OX-17.1-4					-04	2
-03	横筋1	DWG	OX-17.1-3					-03	2
-02	横板	DWG	OX-17.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	OX-17.1-1					-01	1
-POS	名 称	DEF	图 号	G01	材 料	基 工	备 注	-POS	G01

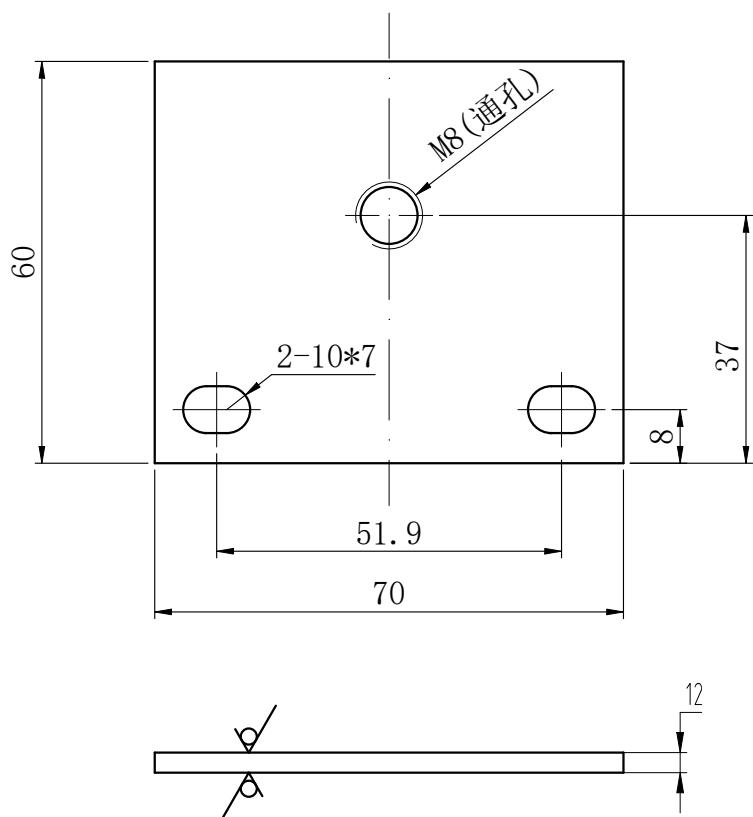
第一视角		实施日期		焊接组件			底座		
CC		关键特性							
设计				标准化			阶段标记	重量	比例
2021.12.6	审核								1:3
	工艺			批准			第 1 张	共 1 张	OX-17.1



技术要求

1 去锐角毛刺，表面平整。

C	38改为36.5		叶辉	2023.11.10
b	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 16/Q235B		底板
设计		标准化		阶段标记 重量 比例
审核				1:3
工艺		批准	第 1 张 共 1 张	0X-17.1-1



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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
<input checked="" type="checkbox"/> CC		关键特性			钢板 3/Q235B	
设计	叶辉	23.11.23	标准化		阶段标记	重量
审核	胡建升	23.11.23				比例
工艺	竺钊辉	23.11.27	批准	俞礼园	23.11.27	第 1 张 共 1 张
						盖板 0X-17-3