

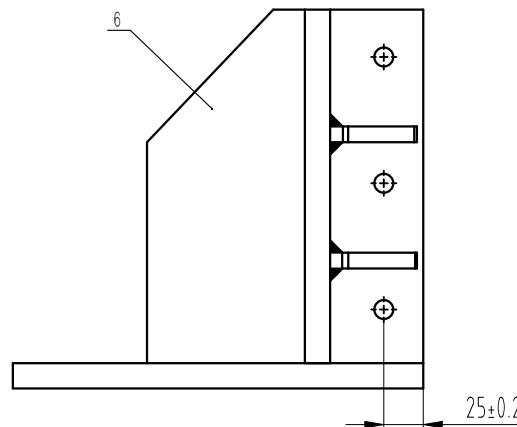
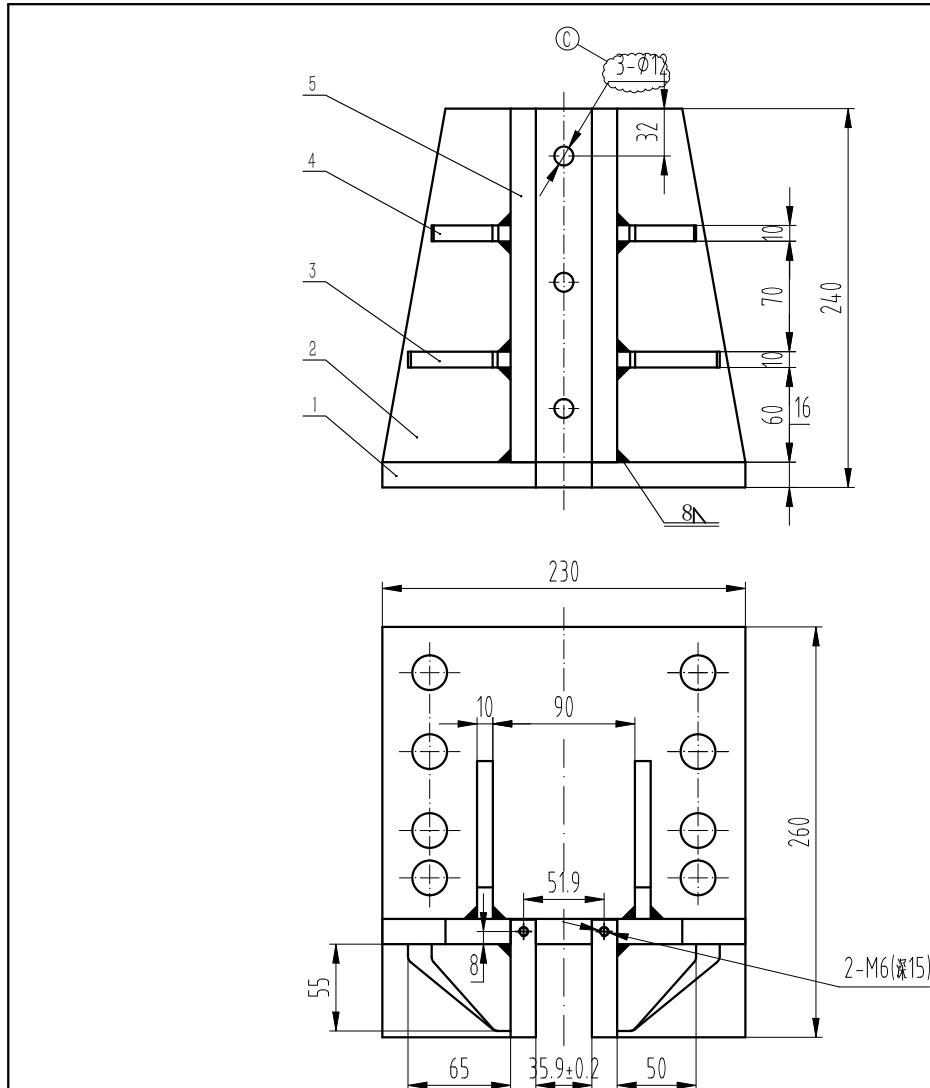
技术要求:

- 1 连接紧固可靠;
2 额定速度: $V \leq 0.63 \text{m/s}$;
3 导轨宽度: 16mm。

-10	垫片	DWG	OX-17-4					-04	1
-09	弹簧垫圈		GB/T 93/10					-09	9
-08	螺栓		GB/T 5783/M10x25					-08	9
-07	弹簧垫圈		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	G02	材 料	添 注	备 注	-POS	G02

第一视角		实施日期	总装图			导靴				
CC	关键特性		设计	叶辉	23.11.23					
			审核	胡建升	23.11.23					
			工艺	竺朝辉	23.11.27	批准	俞礼园	23.11.27	第 2 张 共 3 张	0X-17(T=16)
标记	处数	更改内容	签名	年月日	阶段标记	重量	比例			

图幅：A3 Ver 1.4

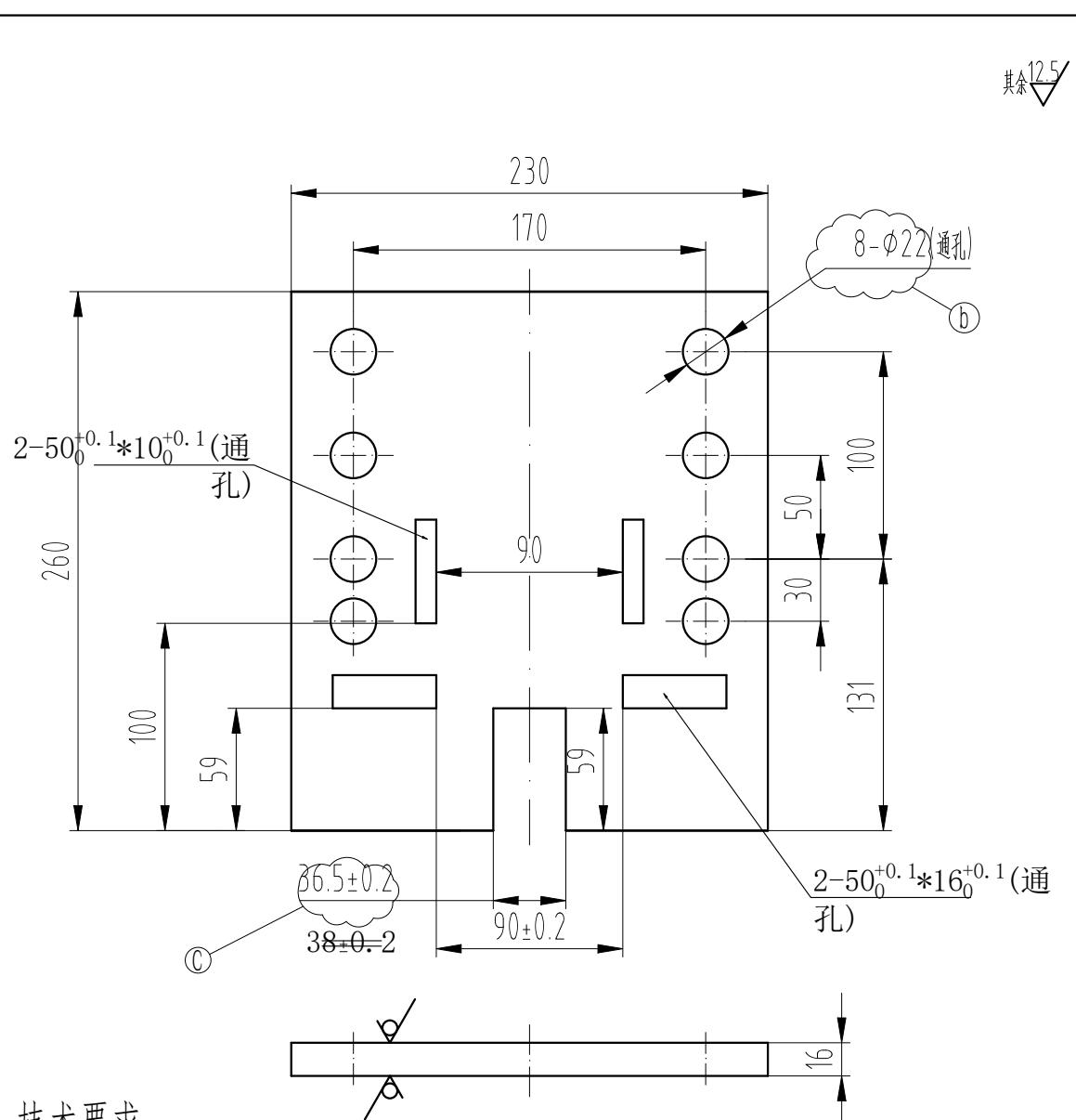


技术要求

- 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	垫筋	DWG	OX-17.1-6					-06	2
-05	垫承	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	模板	DWG	OX-17.1-2					-02	1
-01	底板	DWG	OX-17.1-1					-01	1
-POS	名 称	DEF	图 号	G番	材 料	添 装	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	叶辉	23.11.23	标准化			阶段标记	重量	比例		
6 审核	胡建升	23.11.23							1:3	OX-17.1
工艺	竺钊辉	23.11.27	批准	俞礼园	23.11.27	第 1 张	共 1 张			



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	叶辉	2023.11.10	标准化		阶段标记	重量
审核	胡建升	2023.11.10				比例
工艺	竺钊辉	2023.11.10	批准	俞礼园	2023.11.13	第 1 张 共 1 张
						OX-17.1-1