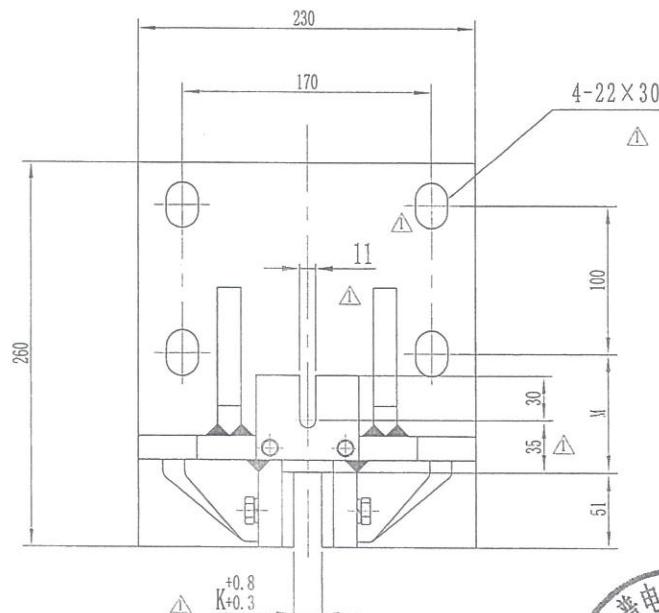
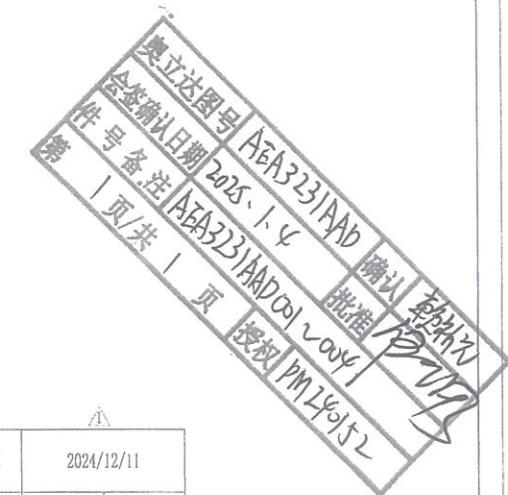
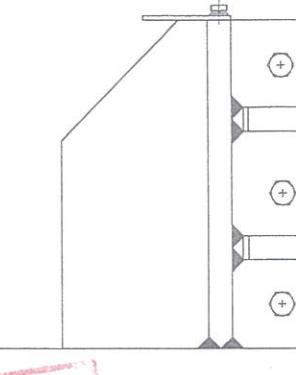
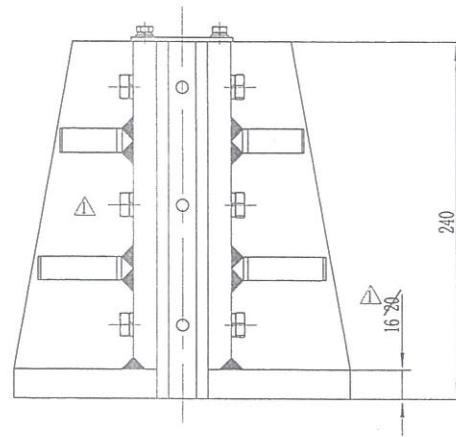


AE43231AAD

长度/直径	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	半径/倒角	0.5-3	>3-6	>6
公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	公差	±0.2	±0.5	±1.0



日期	2019/6/18 星期二		2024/12/11	
AE43231AAD	_001	_002	_003	_004
M	80	68	80	68
K	19	19	16	16
匹配安全销型号	OX-588	QS12A	OX-588	QS12A

## 技术要求

- △ 1、该产品适用于电梯额定速度( $V$ )≤0.63m/s, 电梯总质量( $P+Q$ )≤25000kg,  
K为导轨导向面宽度;  
△ 2、本件靴衬为铜材质;  
△ 3、本产品适用于额定速度≤0.63m/s, 额定载重≤10000kg, 正向压力≤8500N, 侧向压力≤8500N。

借通用件登记	
描图	
校图	
旧底图总号	
签字	
日期	
标记	

A			
A			
变更底板板厚20改16; 技术要求删除1, 增加技术要求3, 连接孔φ22改φ22×30, 增加003.004作业号, 导轨要更改为式, 合体支架连接孔要改为长腰孔; 增加2个φ10×25键栓和弹簧			
2024.12.16	杨折亢	PM240152	
标记	修改内容	修改时间	修改

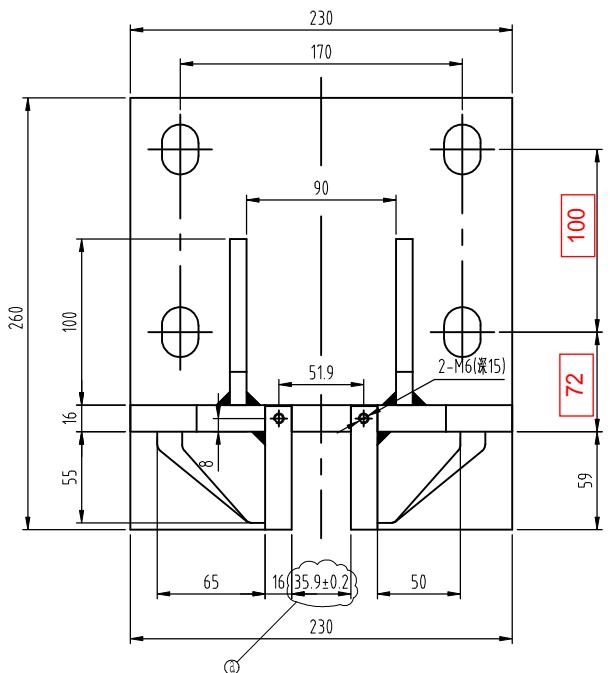
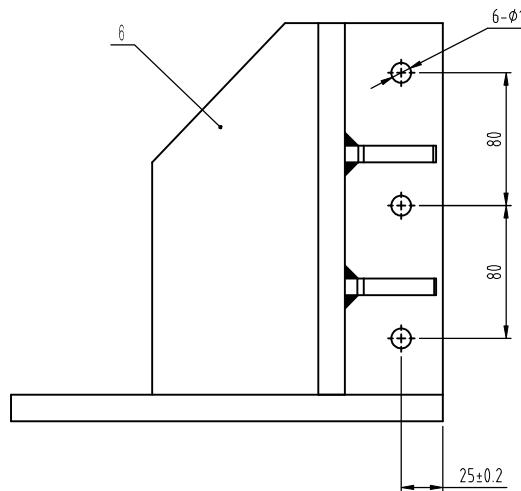
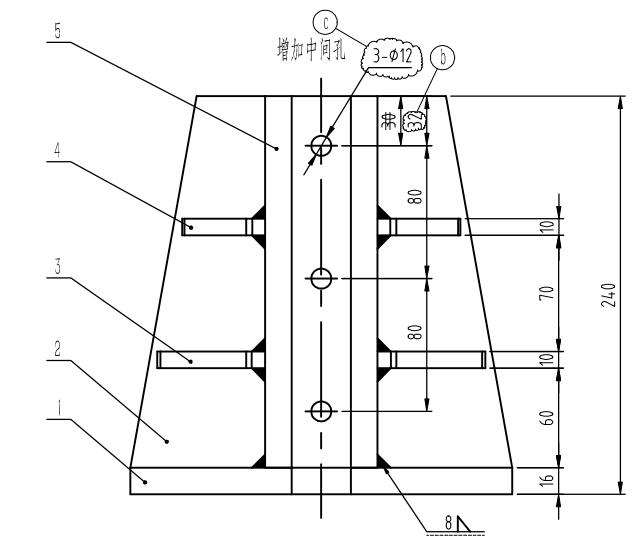


标记	处数	分区	更改文件	年月日		阶段标记	重量	比例
				设计	伍显周			
制图	陈扬							
审核	伍显周				2019.06.28			
工艺	张同乾	批准	李美光			共 1 张	第 1 张	1:1

**Aolida**  
导靴OX-17 (7T-10T)

AE43231AAD

授权号: PM190134



**技术要求:**

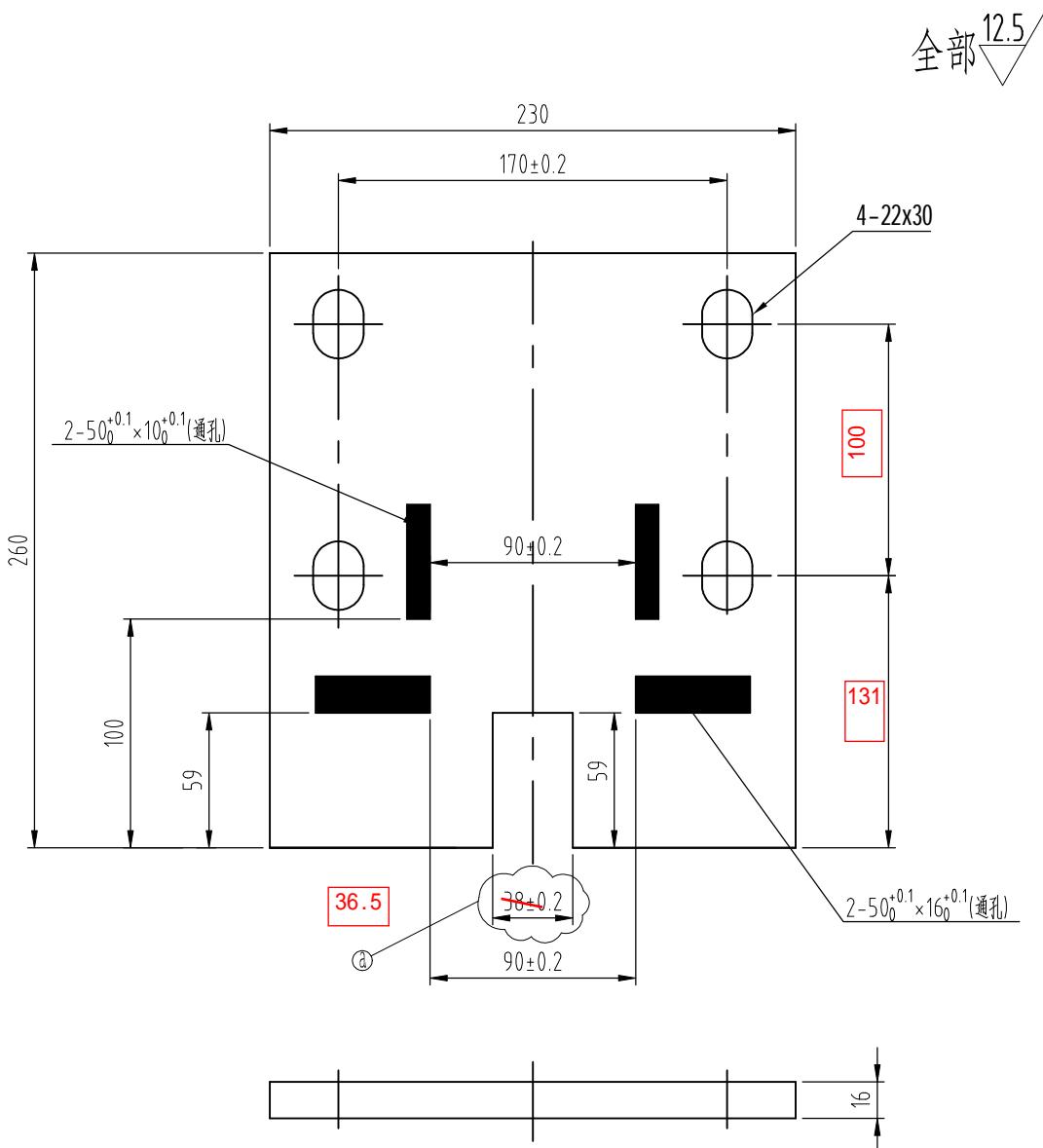
- 零件表面平整,无毛刺;
- 焊接均为角缝焊, 焊接高度8mm, 打磨清除焊渣;
- M6螺纹孔焊接后再打孔;
- 表面喷火山灰, 色卡号: RAL7037;
- 未注明公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行。

序号	图 号	名 称	数 量	材 料		备注
				单计	总 计	
6	OX-17.1-6	竖筋	2	Q235A/10		
5	OX-17.1-5	竖板	2	Q235A/16		
4	OX-17.1-4	横筋2	2	Q235A/10		
3	OX-17.1-3	横筋1	2	Q235A/10		
2	OX-17.1-2	横板	1	Q235A/16		
1	OX-17.1-1	底板	1	Q235A/16		

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

设计	2022.4.8		焊接组件			底座
			阶段	标记	重量	
审核			A			1:3
工艺			共	张	第	页

OX-17.1

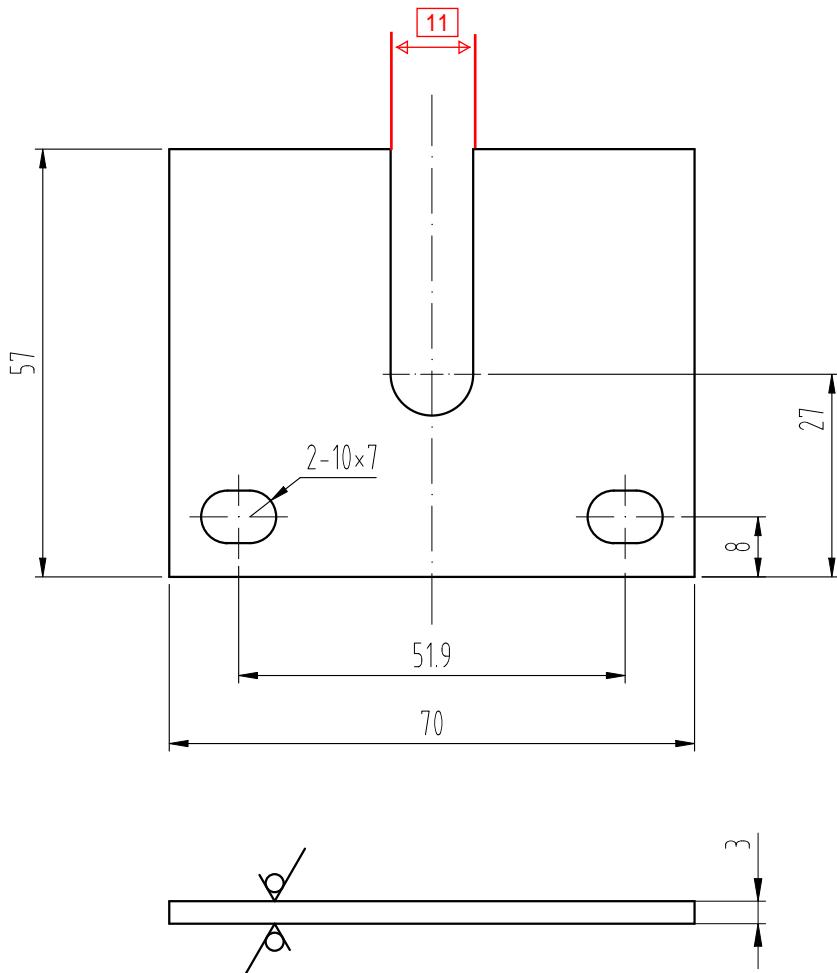


### 技术说明：

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注倒角C1。

b						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
a			2019.9.17			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计			标准化			Q235A/16
审核						底板
工艺			批准			1:3
					共      张      第      页	0X-17.1-1

其余 12.5



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.	
CC	关键特性			
设计	叶辉	23.11.23	标准化	
审核	胡建升	23.11.23		
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