

标记 处数

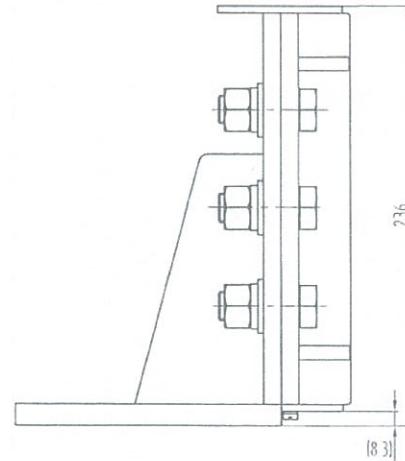
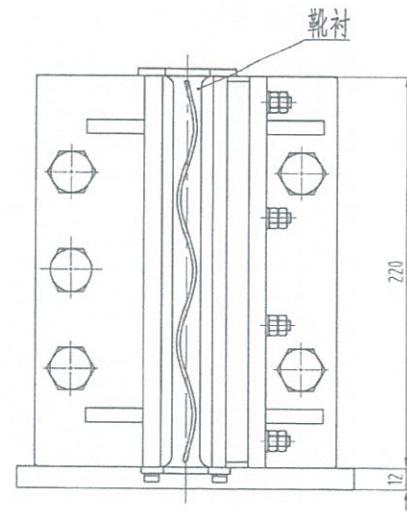
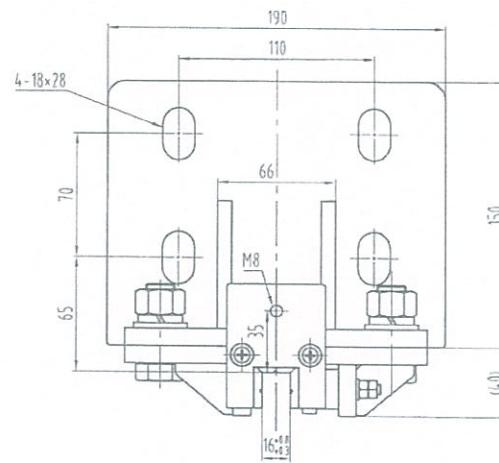
更改内容

签名

年月日

工艺

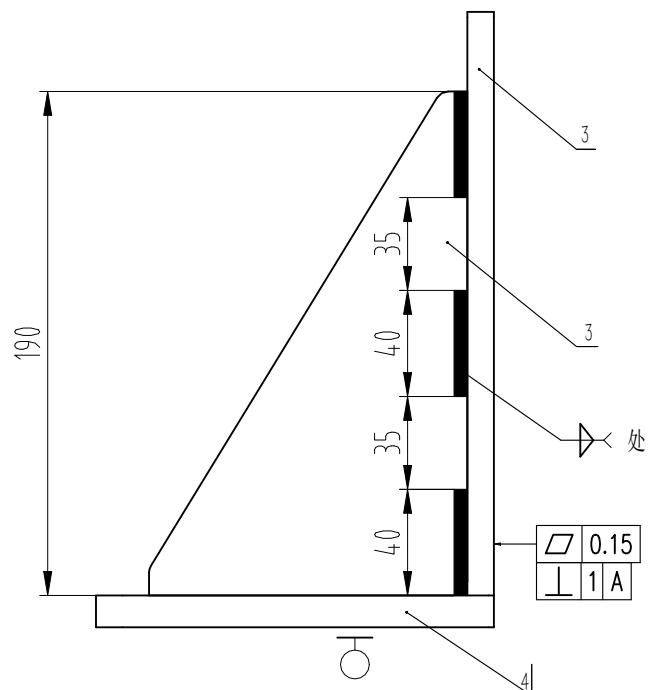
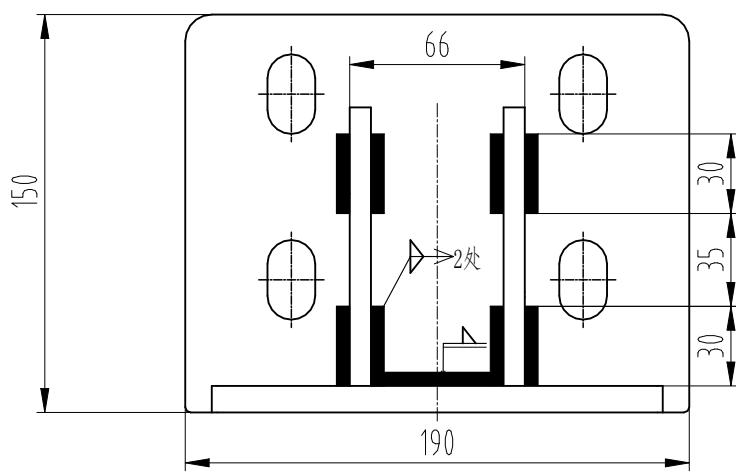
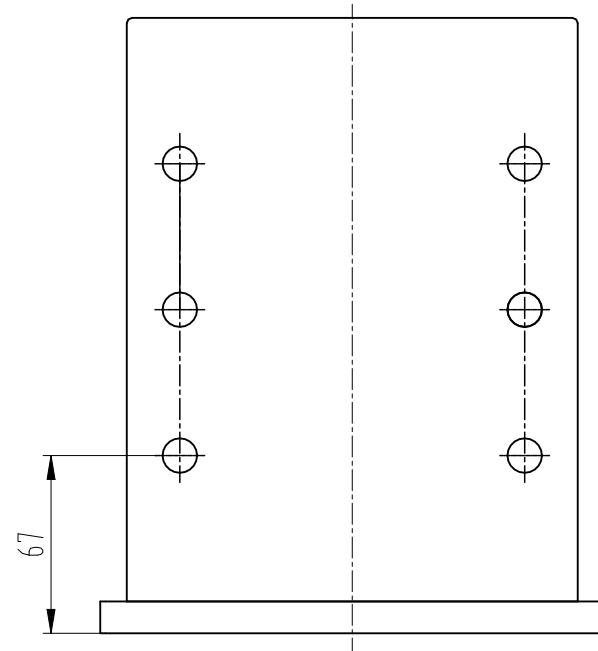
第一视角	实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司		
CC	NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
关键特性		阶段标记	重量	比例
设计	宋剑 2023.3.1	标准化		1:2
审核	刘海 2023.3.1	批准	1223 2023.3.	第 1 张 共 1 张
				AX012V011



优迈对应图号	XTA2685ACC	确认	刘全
会签确认日期	2023.3.1	批准	刘全
件号备注	001		
共 1 页, 第 1 页 授权	PM230060		

### 技术要求

- 本件为OX-012导靴示意图, 为浙江优迈重工定制;
- 本件额定速度≤1.0m/s, 正向压力≤6500N, 倒向压力≤6500N。



## 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。

3	0X12.1-3	底座加强板	2					
2	0X12.1-2	底座立板	1					
1	0X12.1-1	底板	1					
序号	图号	名称	数量	材料	单计	总计		
					重量	备注		
					 宁波奥德普电梯部件有限公司			
					NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
○	整版替换			焊接件		导靴底座		
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日				
设计		标准化			阶段标记	重量	比例	
							1:2	0X12.1
审核								
工艺		批准			共	张	第	

2-R10

4-18\*28

其余 25

30

70

50

2-R2

110

190

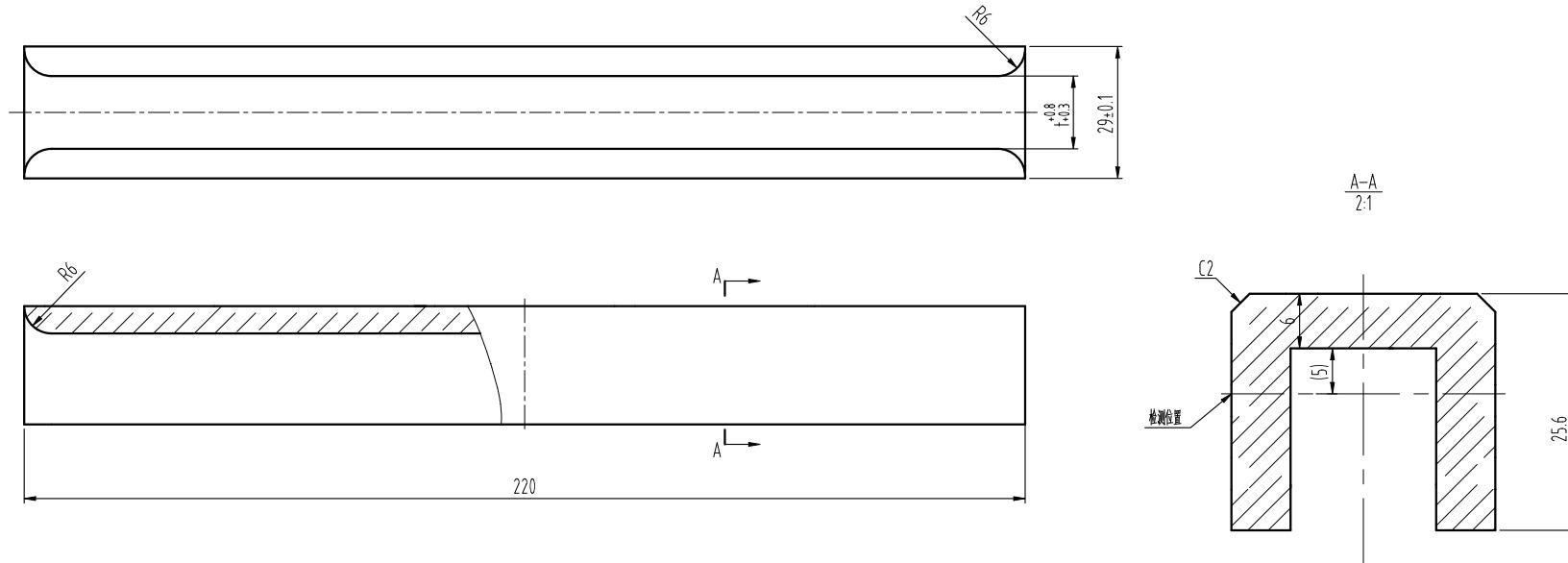
150

12

技术要求:

1、边角去毛刺, 锐角倒钝, 表面平整。

<input type="radio"/>	整版替换							<b>AOEPU®</b> 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	底板
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日				
设计				标准化					阶段标记 重量 比例
审核									1:1
工艺				批准					共 1 张 第 1 页



### 技术要求:

- 1 本件用于 $V \leq 2.5m/s$ 电梯中, 匹配实心导轨;
  - 2 图中参数t为导轨顶面宽度参数, 常规匹配有16mm, 在检测位置需满足尺寸要求;
  - 3 本件完成后靴衬槽口外侧尺寸需大于底侧尺寸, 但单侧外斜角度需在 $0-10^\circ$ 范围内;
  - 4 无飞边、气泡等工艺缺陷。

3 本件完成后轨侧槽口外侧尺寸需大于底侧尺寸，但单侧外斜角用及需在0—10 毫米内； 4 无飞边、气泡等工艺缺陷。			第一视角 		实施日期			AODEPU <sup>®</sup> 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	24.8.7	标准化		铜 H59		靴衬		
			审核	舒佳乐	24.8.7			阶段标记	重量	比例	OX-450C(220)	
										1:1		
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	卢光园	24.8.12	批准	白卫宏	24.8.12	第 1 张	共 1 张