

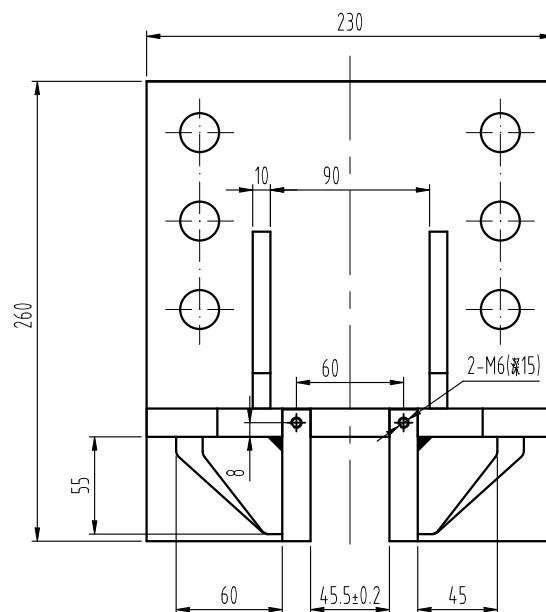
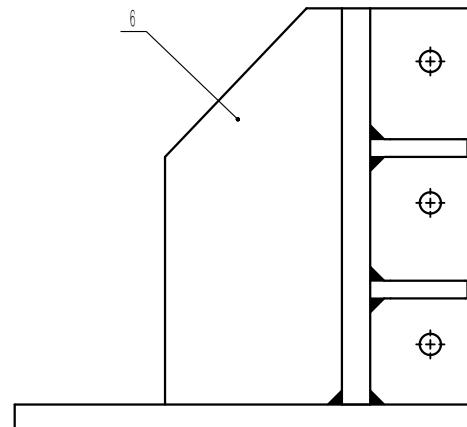
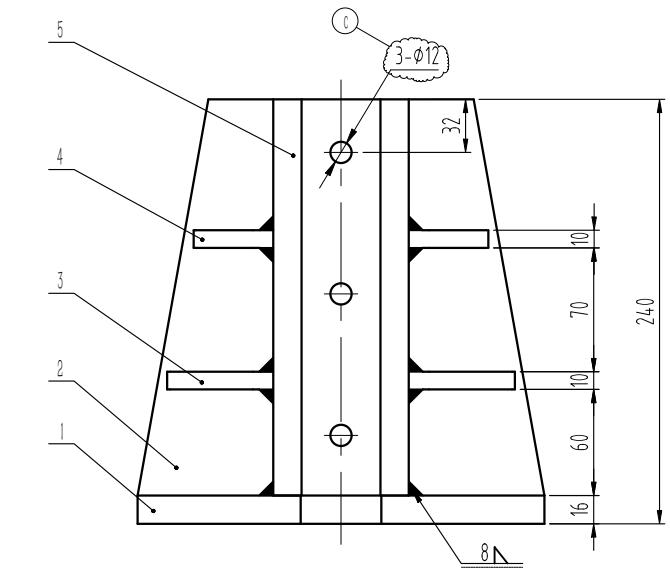
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计	总 计	备注
					重量		
9	GB/T 93	弹簧垫圈10	6				
8	GB/T 5783	螺栓M10X25	6				
7	GB/T 93	弹簧垫圈6	2				
6	GB/T 97.1	平垫圈6	2				
5	GB/T 5783	螺栓M6X12	2				
4	OX-17A-2	盖板	1	Q235A/3			
3	OX-17A-1	铜块2	1	H59/8			
2	OX-17-1	铜块1	2	H59/8			借用件
1	OX-17A.1	底座	1	焊接组件			
AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.							
b		2022.7.20					
a		2021.12.6					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			阶段	标记
审核						重量	比例
工艺			批准			1:3	
						共	张 第 页
							OX-17(28.6)

技术说明:

- 连接紧固可靠;
- 导轨宽度: 28.6mm;
- 与OX-588(T=28.6mm)配合使用

总装图

导靴



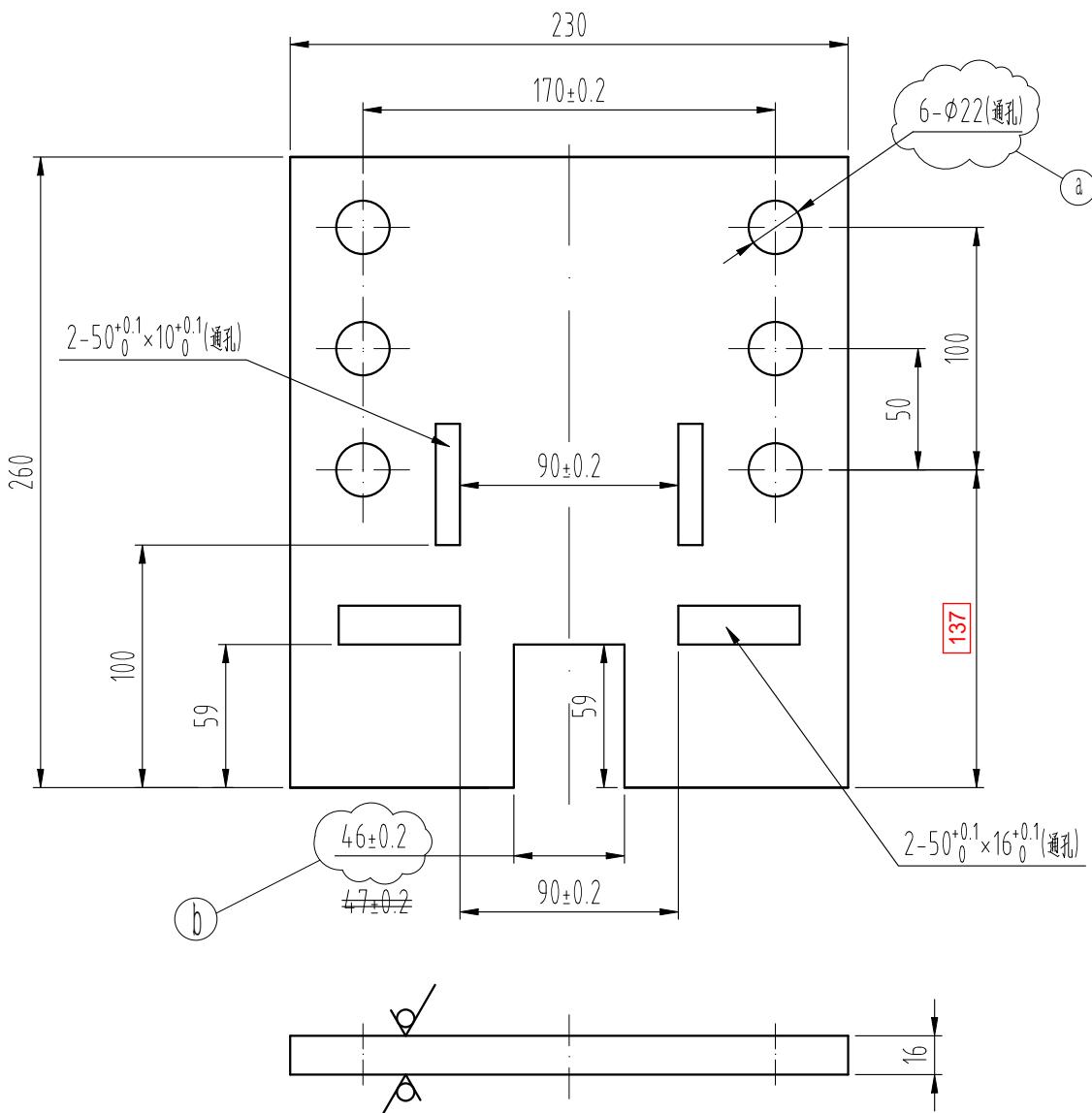
技术要求:

- 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	竖筋	DWG	OX-17.1-6					借用件	-06	2
-05	竖板	DWG	OX-17.1-5					借用件	-05	2
-04	横筋2	DWG	OX-17A.1-4						-04	2
-03	横筋1	DWG	OX-17A.1-3						-03	2
-02	横板	DWG	OX-17A.1-2						-02	1
-01	底板	DWG	OX-17A.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				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		
(C)	增加中间孔	叶辉	2022.7.20	审核 胡建升	23.11.23					OX-17A.1
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	竺利辉	23.11.27	批准	俞礼园	23.11.27 第 1 张 共 1 张

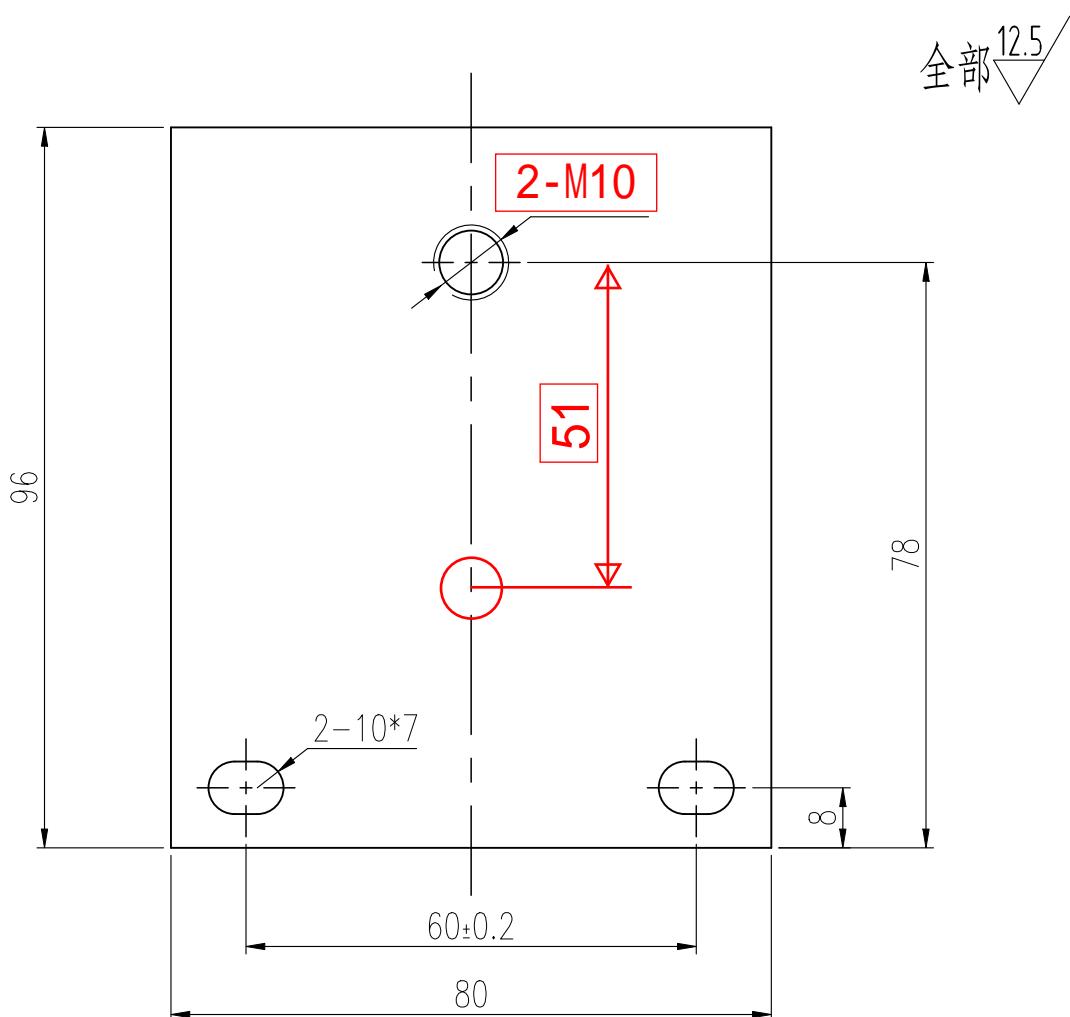
其余 12.5



技术要求

1 去锐角毛刺，表面平整。

b		47改为46		叶辉 2023.11.20
a		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	A ● EPU® 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	2023.10.7	阶段标记	重量
		标准化		比例
审核	胡建升	2023.10.09		1:3
工艺	竺钊辉	2023.10.10	批准	俞礼园 2023.10.10
			第 1 张	共 1 张
				OX-17A.1-1



技术说明:

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			Q235A/3	盖板
审核						阶段标记 重量 比例 1:1	
工艺		批准				共 张 第 页 0X-17(28.6)	