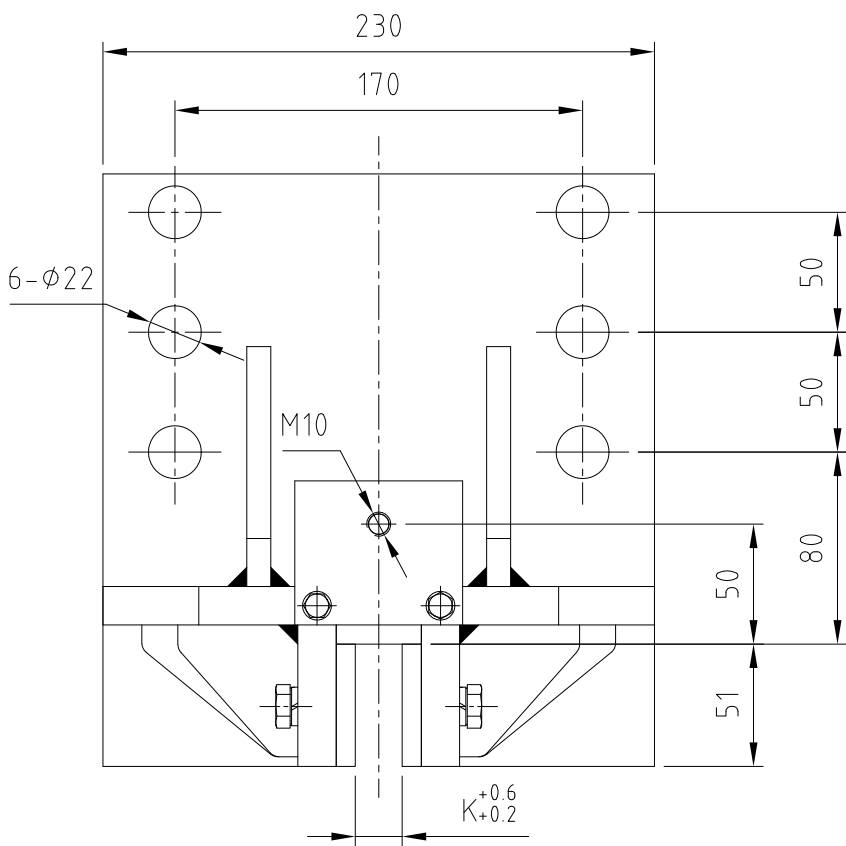
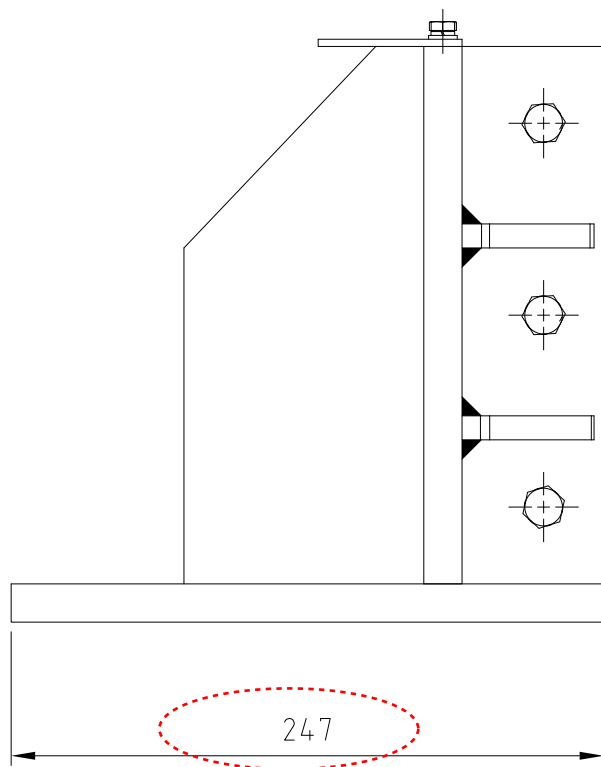
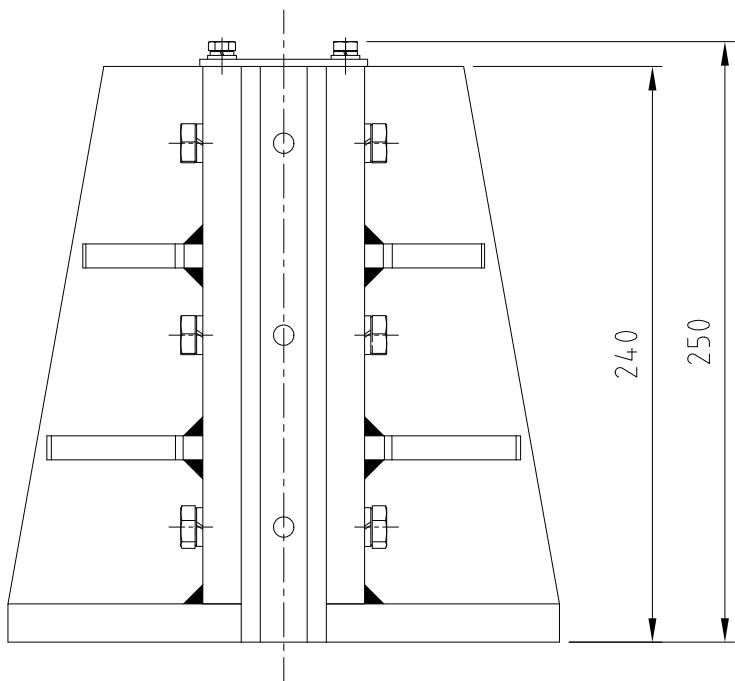


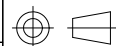
SH04001AJY

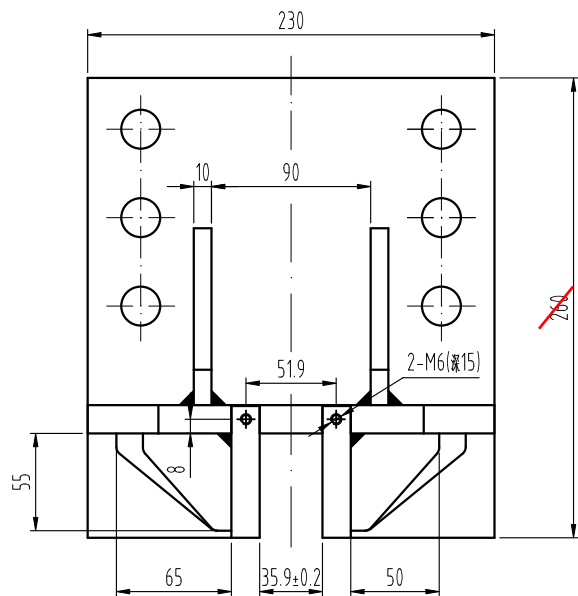
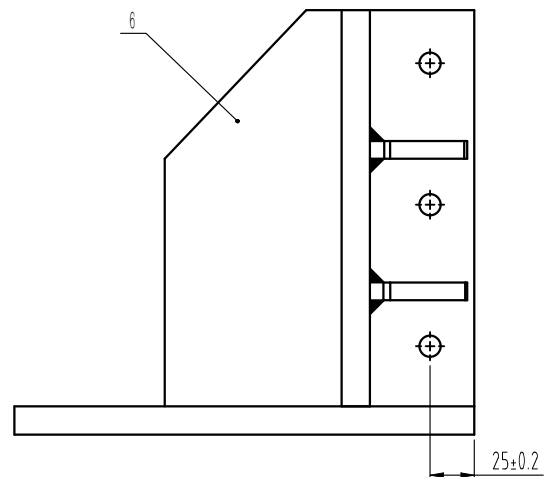
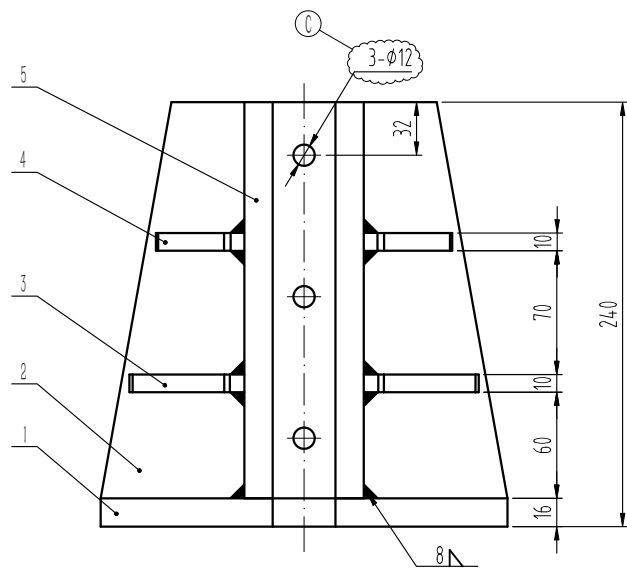


适用速度	≤0.63m/s
额定载重	≤10000kg
正向压力	≤8500N
侧向压力	≤8500N
匹配导轨	16/19/28.6mm
匹配靴衬	铜靴衬

技术要求：
指引ATO：K

参数化	Y
-----	---

										参考图号		
										OX-017		
-	-	-	-	-						比例	1:3	
标记	数量	文件号	签 字	日 期	标记	数量	文件号	签 字	日 期	轿厢导轨装配		
设 计		-	工 艺	—	材 料		—			DWG 版面	A3	SH04001AJY 图 号
校 对		—	标 准	—	规 格		—					
审 核		-	日 期	2025-04-22	页 码		1 / 1	版 本		A	视 图	



247

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	竖板	DWG	OX-17.1-6						-06	2
-05	竖板	DWG	OX-17.1-5						-05	2
-04	横板2	DWG	OX-17.1-4						-04	2
-03	横板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	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	

第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC 关键特性		实施日期		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计		叶辉		焊接组件	
23.11.23		标准化		底座	
审核		胡建升		阶段标记	
23.11.23				重量	
工艺		竺钊辉		比例	
23.11.27		批准		1:3	
批		俞礼园		OX-17.1	
23.11.27		第 1 张		共 1 张	

标记	处数	更改内容	签名	年月日
①		增加中间孔		2021.12.6

