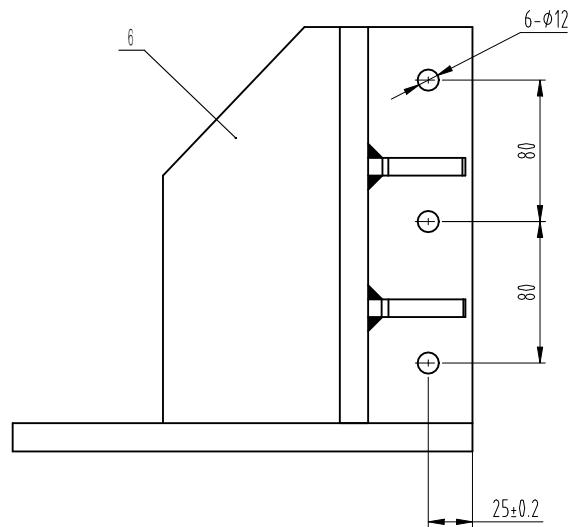
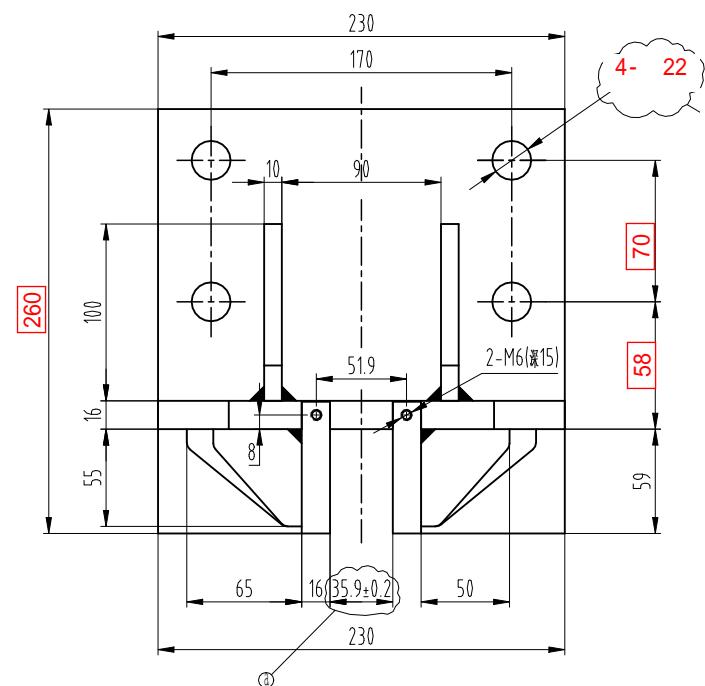
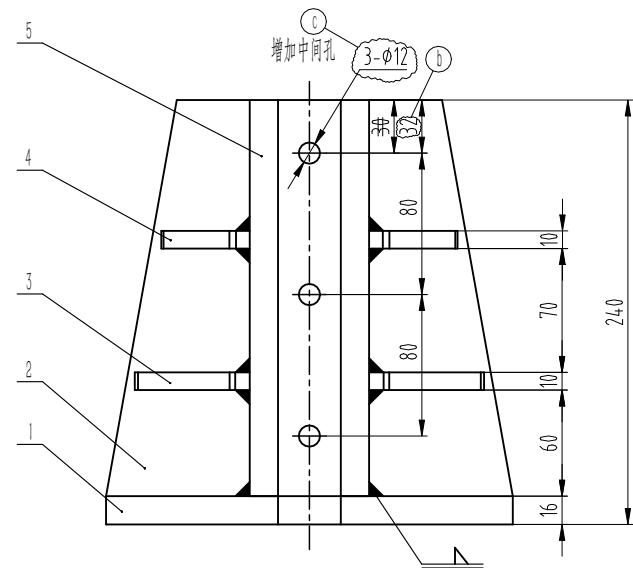


技术说明:

- 1、额定速度: $V \leq 0.63\text{m/s}$;
- 2、导轨宽度: 19mm;
- 3、与安全钳OX-588配合使用。

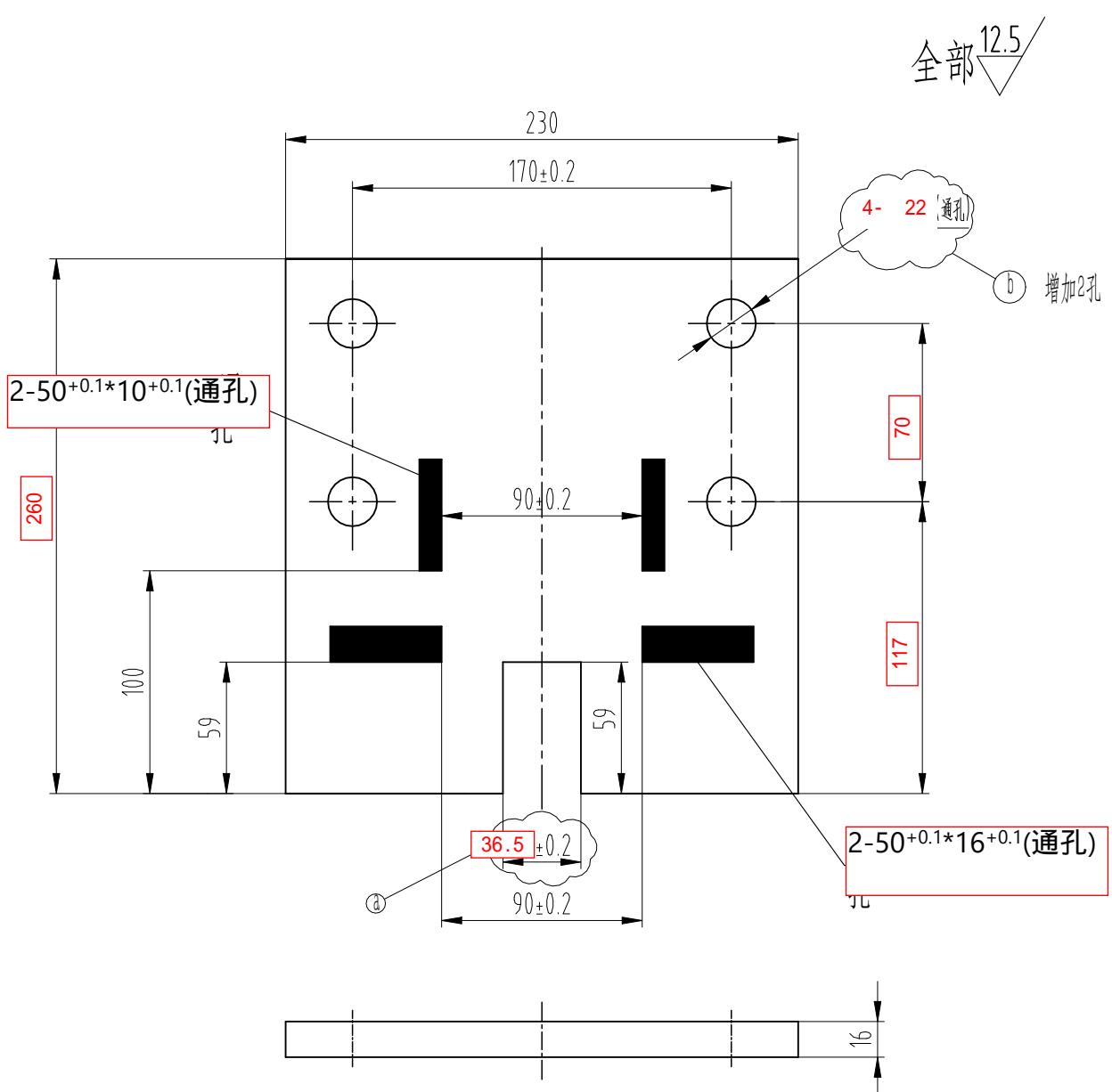
						A•OEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO ODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						总装图		导靴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段	标记	
审核						重量	比例	
工艺			批准			1:3		
共 1 张 第 17 页								OX-17



技术要求:

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

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						
序号	图 号			名 称		数量	材 料		单计	总 计		
											重 量	备注
c			2022.4.8			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.						
b			2021.12.6			焊接组件						
a			2019.9.17			底座						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记						
设计			标准化			A	重 量	比 例	1:3			
审核						共 张 第 页						
工艺			批 准			0X-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						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
a								
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/16		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核						A		1:3
工艺			批准			共 张 第 页		
						0X-17.1-1		