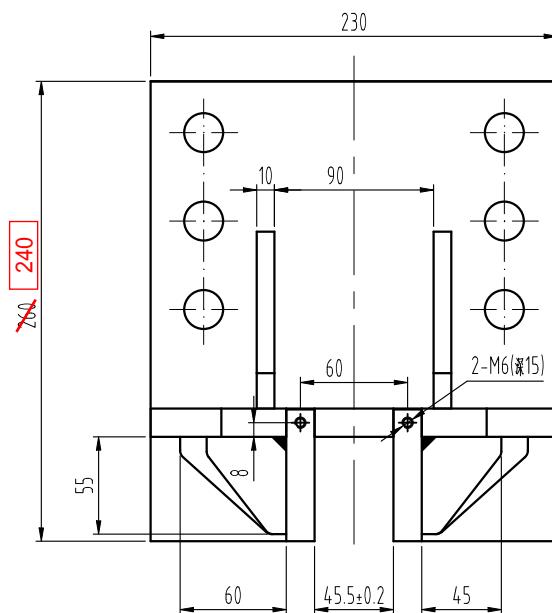
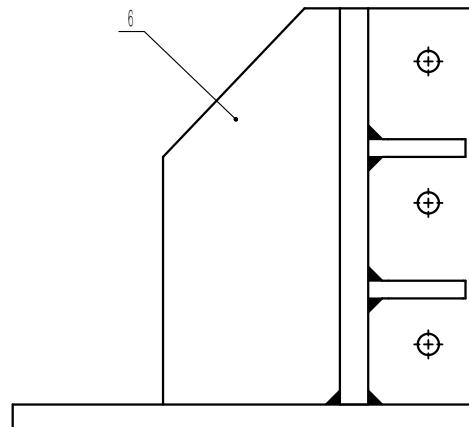
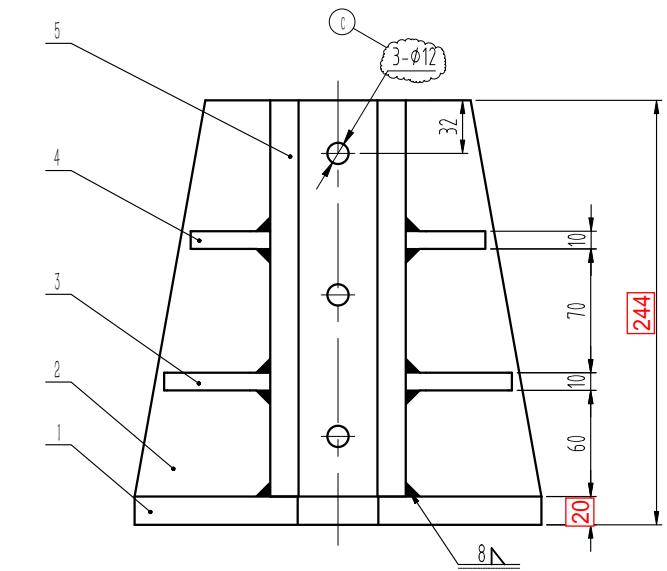


技术要求:

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

-09	弹簧垫圈	GB/T 93/10						-09	9
-08	螺栓	GB/T 5783/M10×25						-08	9
-07	弹簧垫圈	GB/T 93/6						-07	2
-06	平垫圈	GB/T 97.1/6						-06	2
-05	螺栓	GB/T 5783/M6×12						-05	2
-04	盖板	DWG OX-17A-2						-04	1
-03	铜块2	DWG OX-17A-1						-03	1
-02	铜块1	DWG OX-17-1						借用件	-02
-01	底座	DWG OX-17A.1						-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G03

第一视角		实施日期				总装图			导靴		
CC	关键特性	设计	叶辉	23.11.23	标准化	阶段标记	重量	比例			
									1:3	OX-17 (T=28.6)	
(b)	增加中间螺栓、弹簧	叶辉	2022.7.20	审核 胡建升	23.11.23						
标记	处数	更改内容		签名 年月日	工艺 竺钊辉	23.11.27	批准 俞礼园	23.11.27	第 3 张	共 3 张	



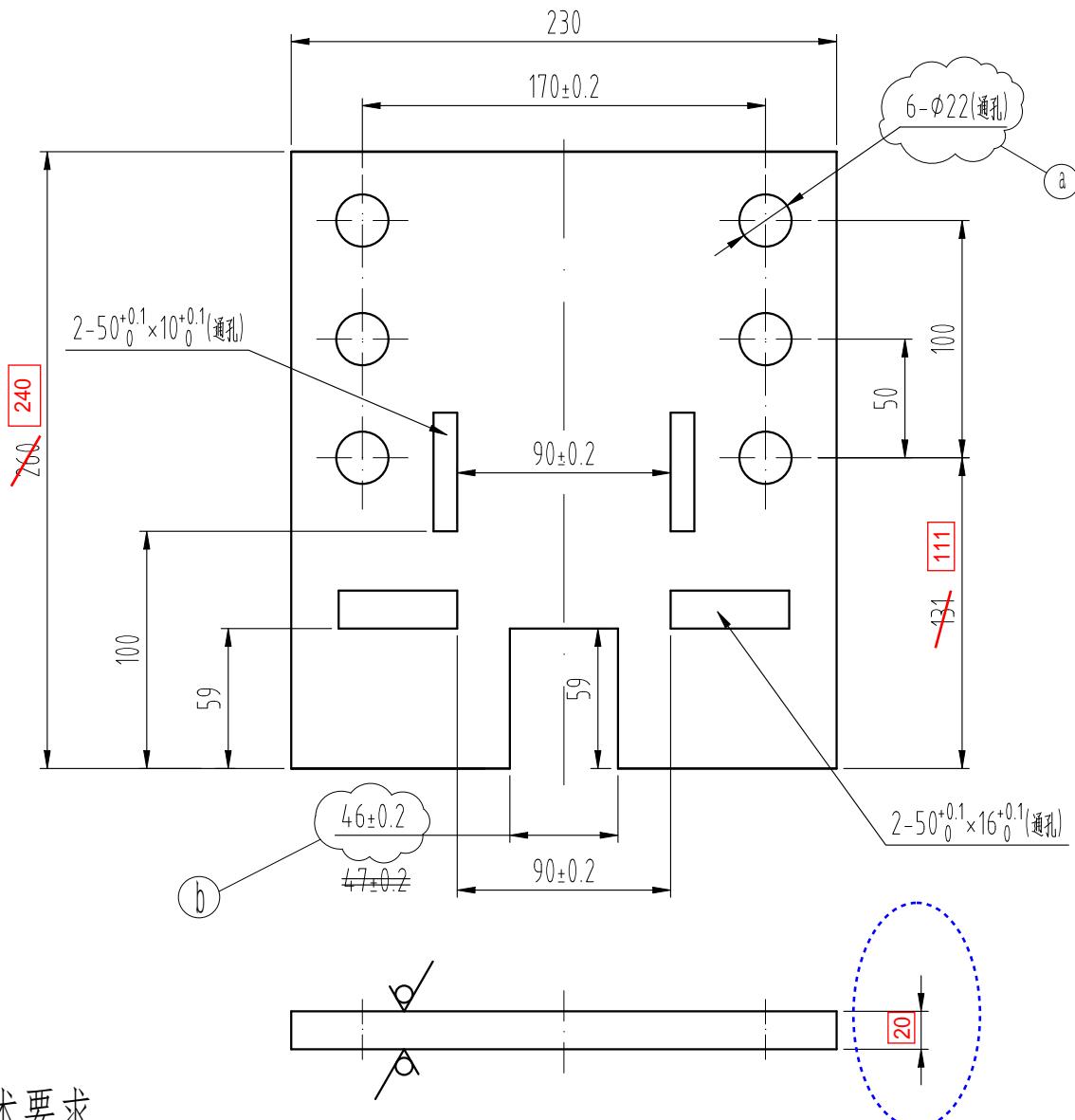
技术要求:

- 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				1:3	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 20 /Q235B	底板
设计	叶辉	2023.10.7	标准化	阶段标记 重量 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
				0X-17A.1-1