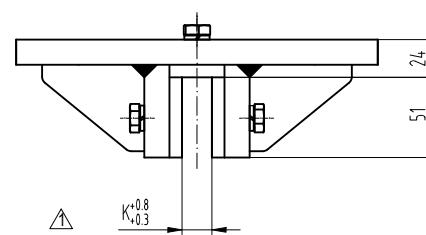
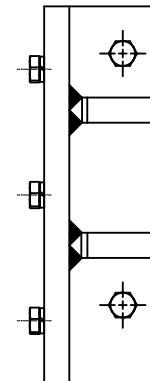
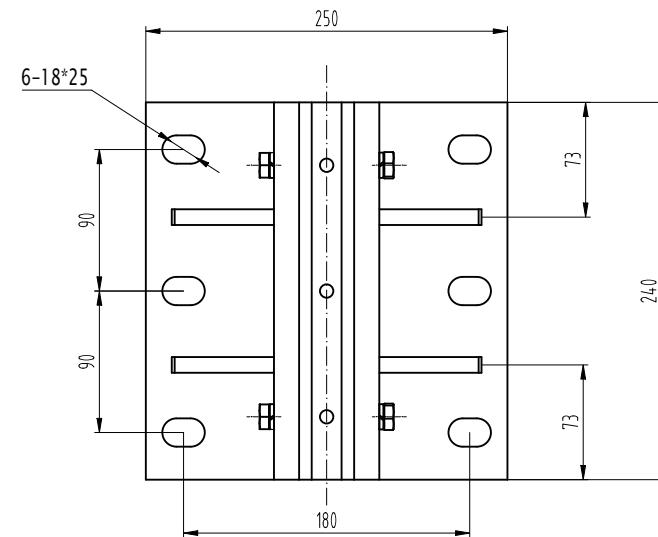


长度/直径	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	半径/倒角	0.5-3	>3-6	>6
公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	公差	±0.2	±0.5	±1.0



22500149-50

2件/台

日期	2019/6/18 星期二		2023/12/11	
AE3231AAD	_001	_002	_003	_004
M	80	68	80	68
K	19	19	16	16
匹配安全钳型号	OX-588	QS12A	OX-588	QS12A

技术要求

1、该产品适用于电梯额定速度 (V) $\leq 0.63\text{m/s}$, 电梯总质量 (P+Q) $\leq 25000\text{kg}$,

K为导轨导向面宽度; \triangle

2、本件靴衬为铜材质。

借通用件登记				
描 图				
校 图				
旧底图总号				
△				

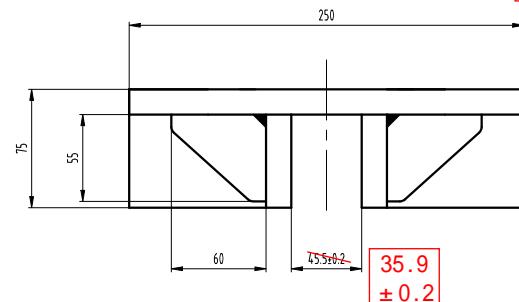
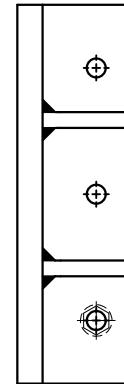
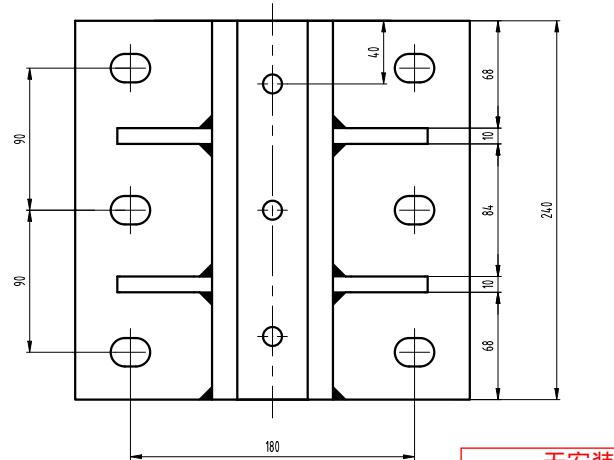
△				
	更改新盖板, 修改图形外框, 尺寸标注35更改为30、11 更改为12、30更改为16, 增加尺寸标注290			
△	2025.05.08	赖祈亢	PM250038	
△	连接孔Φ22更改为22×30, 增加003,004作业号, 导靴更改为K, 油杯支架连接孔更改为长腰孔			
△	2024.12.16	赖祈亢	PM240152	
标记	修改内容	修改时间	修改	检查
				适用版号

标记	处数	分区	更改文件	年月日							
设计	伍显周	标准化	王亮								
制图	陈扬										
审核	伍显周		2019.06.28								
工艺	张同乾	批准	李美光								
					共 1 张	第 1 张					

Aolida

导靴OX-17 (7T-10T)

***AE3231AAD-2



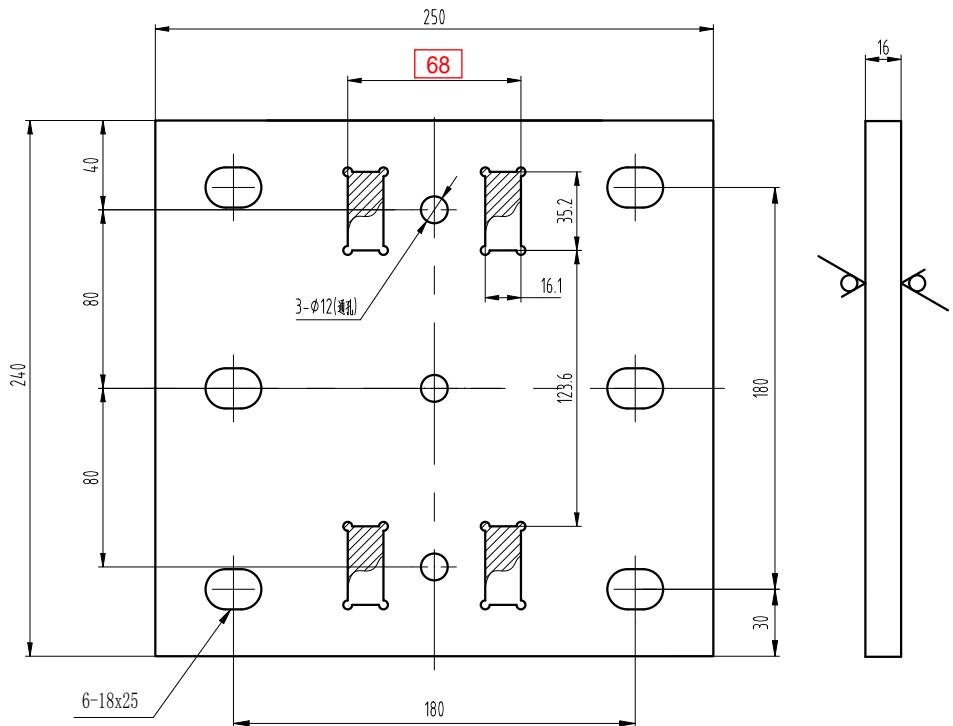
技术要求:

- 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	垫板	DWG	OX-17.1-6				备附件	-06	2
-05	垫板	DWG	OX-17.1-5				备附件	-05	2
-04	横板2	DWG	OX-17A.1-4					-04	4
-03	横板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	添 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				
①	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	孔	更改内容	签名	年月日	工艺	丝钉辉	23.11.27	批准	俞礼园	23.11.27	第 1 张	共 1 张

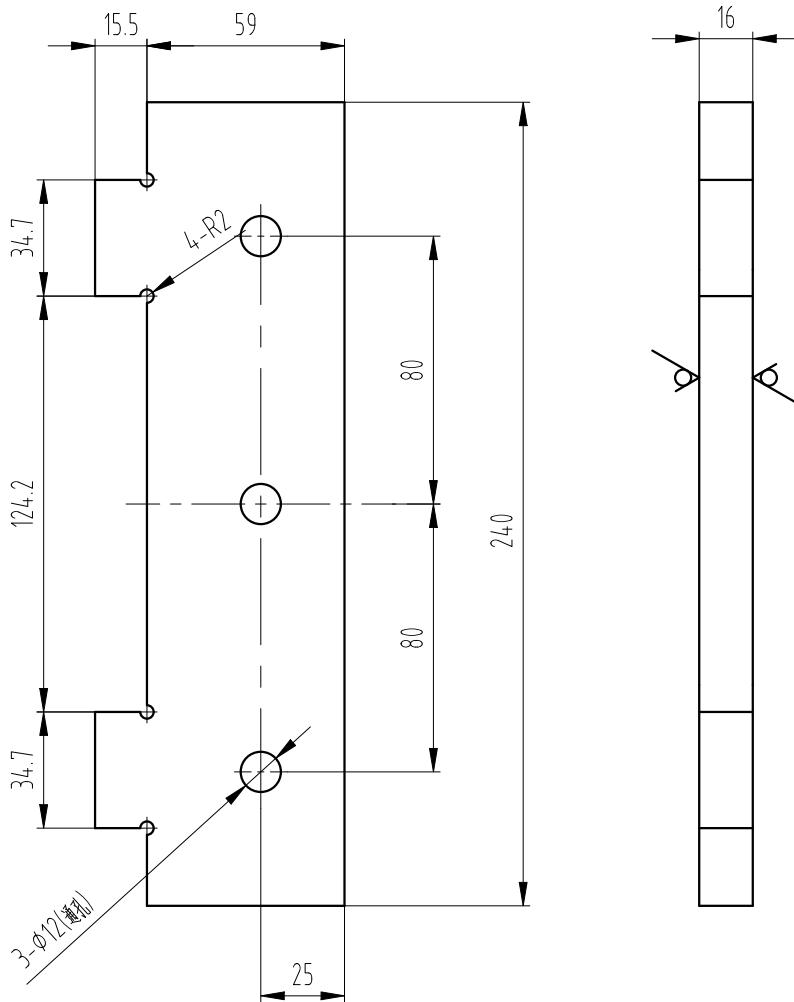
AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.



技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

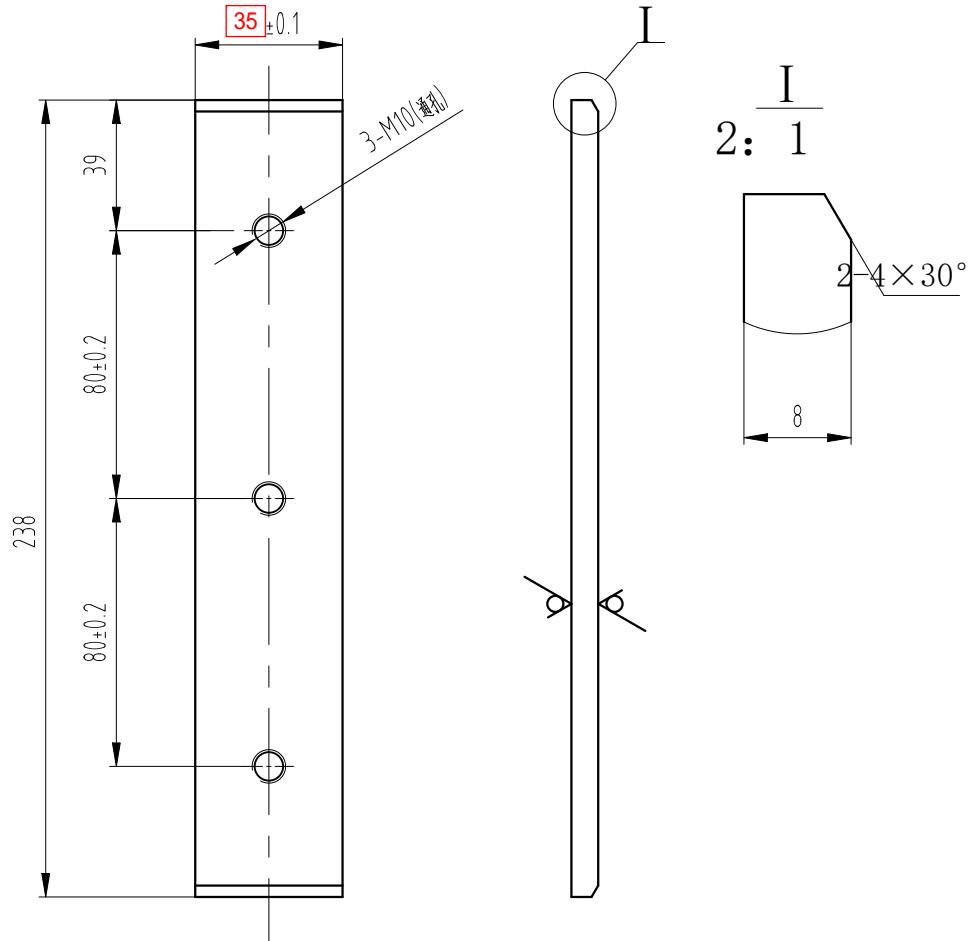
①	整版替换	叶辉	2025.2.12
②	30改为32	叶辉	2022.4.18
标记	处数	更改内容	签名 年月日
第一视角	①	实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
CC	关键特性		
设计	叶辉	23.11.22	钢板 16/Q235B
		标准化	阶段标记 重量 比例
审核	胡建升	23.11.23	1:3
工艺	竺钊辉	23.11.23	批准 俞礼园 23.11.27 第 1 张 共 1 张
			0X-17.1-2



技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

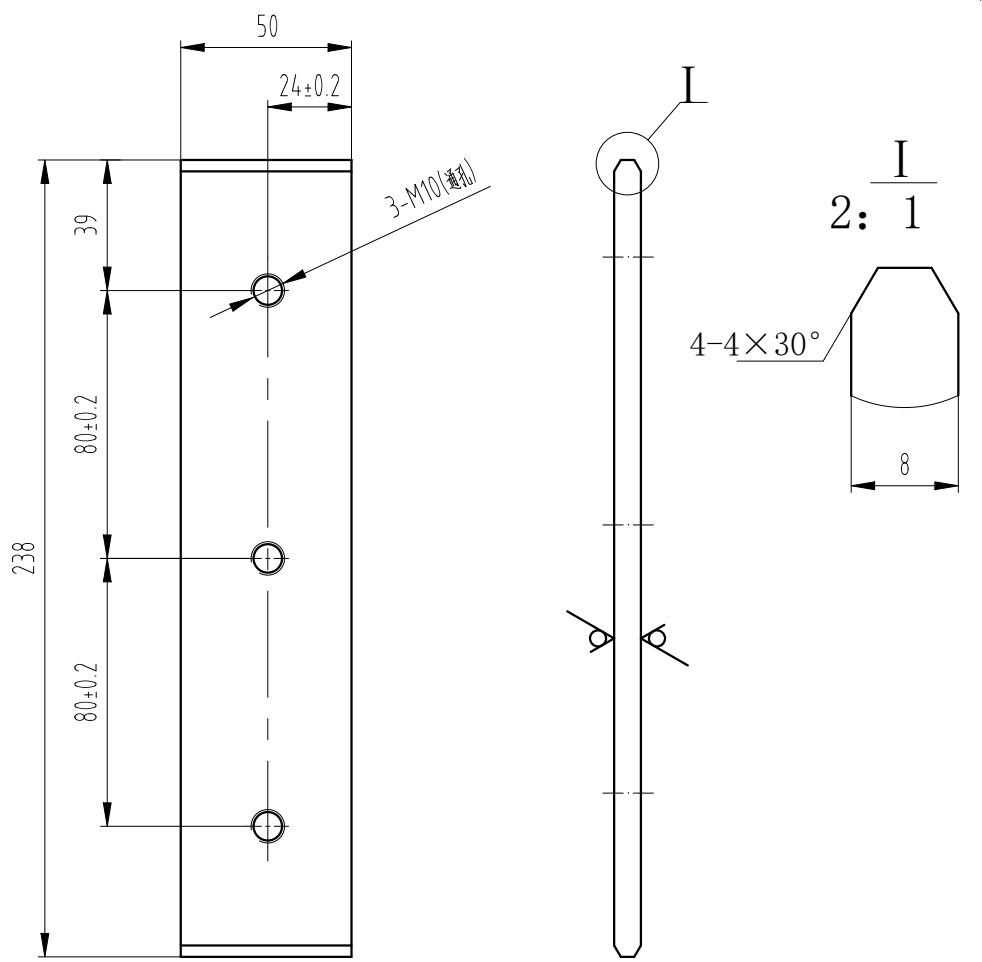
④	整版替	叶辉	2025.2.12
③	增加倒圆角R2	叶辉	2023.11.10
②	增加中间孔	叶辉	2023.4.18
标记	处数	更改内容	签名 年月日
第一视角  实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC 关键特性		钢板 16/Q235B	
设计	叶辉	2023.11.10	标准化
			阶段标记 重量 比例
审核	胡建升	2023.11.10	1:2
工艺	竺钊辉	2023.11.10	批准 俞礼园 2023.11.13
			第 1 张 共 1 张
			OX-17.1-5



技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

b	增加中间孔				叶辉	2022.7.20
a	29改为31				叶辉	2022.7.20
标记	处数	更改内容			签名	年月日
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 AOEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
CC		关键特性		铜板 8/H59		
设计	叶辉	23.11.23	标准化		阶段标记	重量
审核	胡建升	23.11.23				比例
工艺	竺钊辉	23.11.27	批准	俞礼园	23.11.27	第 1 张 共 1 张
						0X-17A-1



技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

标记	处数	更改内容			签名	年月日
(d)	51更改为50, 25±0.2更改为			叶辉	2024.4.18	
(c)	增加中间孔 24±0.2			叶辉	2022.4.18	
第一视角	实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC	关键特性				铜板 8/H59	
设计	叶辉	23.11.23	标准化		阶段标记	重量
审核	胡建升	23.11.23				1:2
工艺	竺钊辉	23.11.27	批准	俞礼园	23.11.27	第 1 张 共 1 张
						0X-17-1