

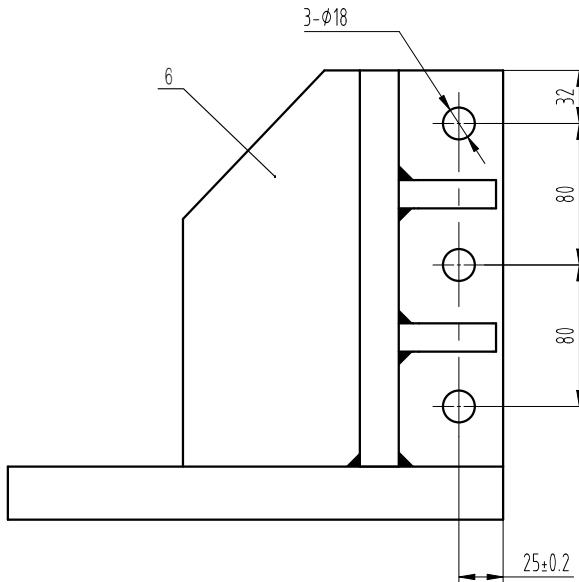
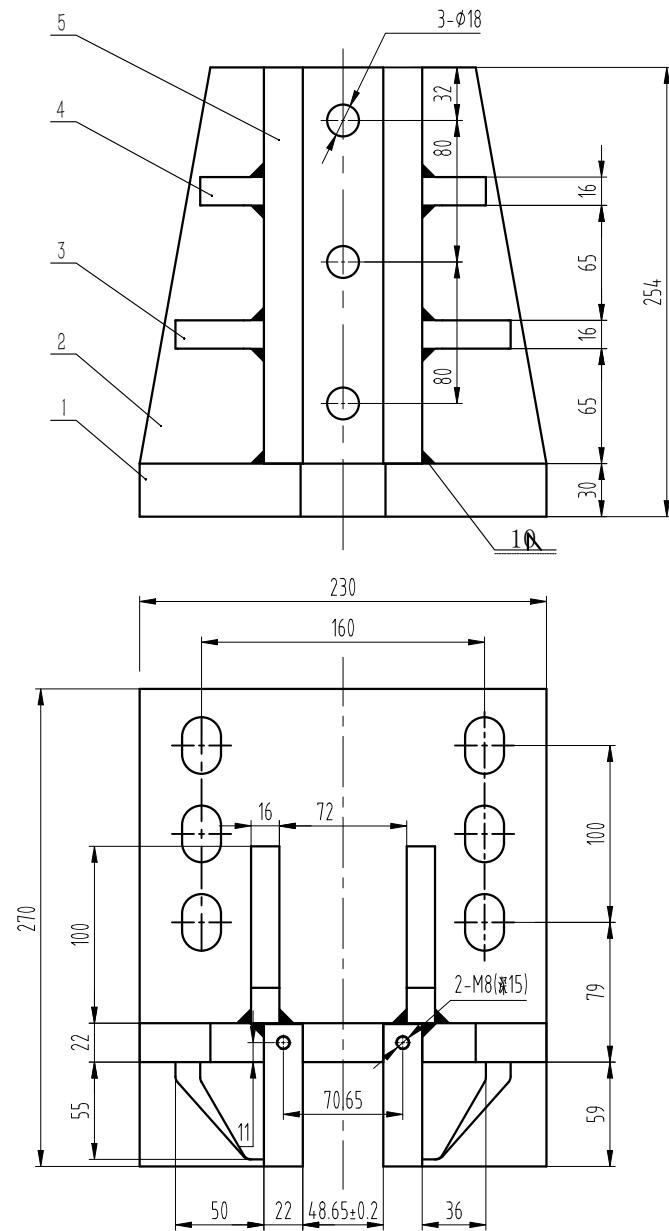
技术要求:

- 1 连接紧固可靠;
- 2 额定速度: $V \leq 0.63 \text{m/s}$
- 3 $P+Q \leq 40000$;
- 4 导轨宽度: 31.75mm。

-09	弹簧垫圈	GB/T 93/16	-09	9
-08	螺栓	GB/T 5783/M16x35	-08	9
-07	弹簧垫圈	GB/T 93/8	-07	2
-06	平垫圈	GB/T 97.1/8	-06	2
-05	螺栓	GB/T 5783/M8x20	-05	2
-04	盖板	DWG OX-18-3(T=31.75)	-04	1
-03	中间铜块	DWG OX-18-2	-03	1
-02	两侧铜块	DWG OX-18-1	-02	2
-01	底座	DWG OX-18.1(T=31.75)	-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	NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

设计	标准化	总装图			导靴
		阶段标记	重量	比例	
				1:3	
		第 1 张	共 1 张		OX-18

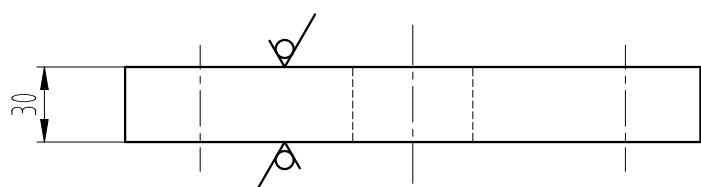
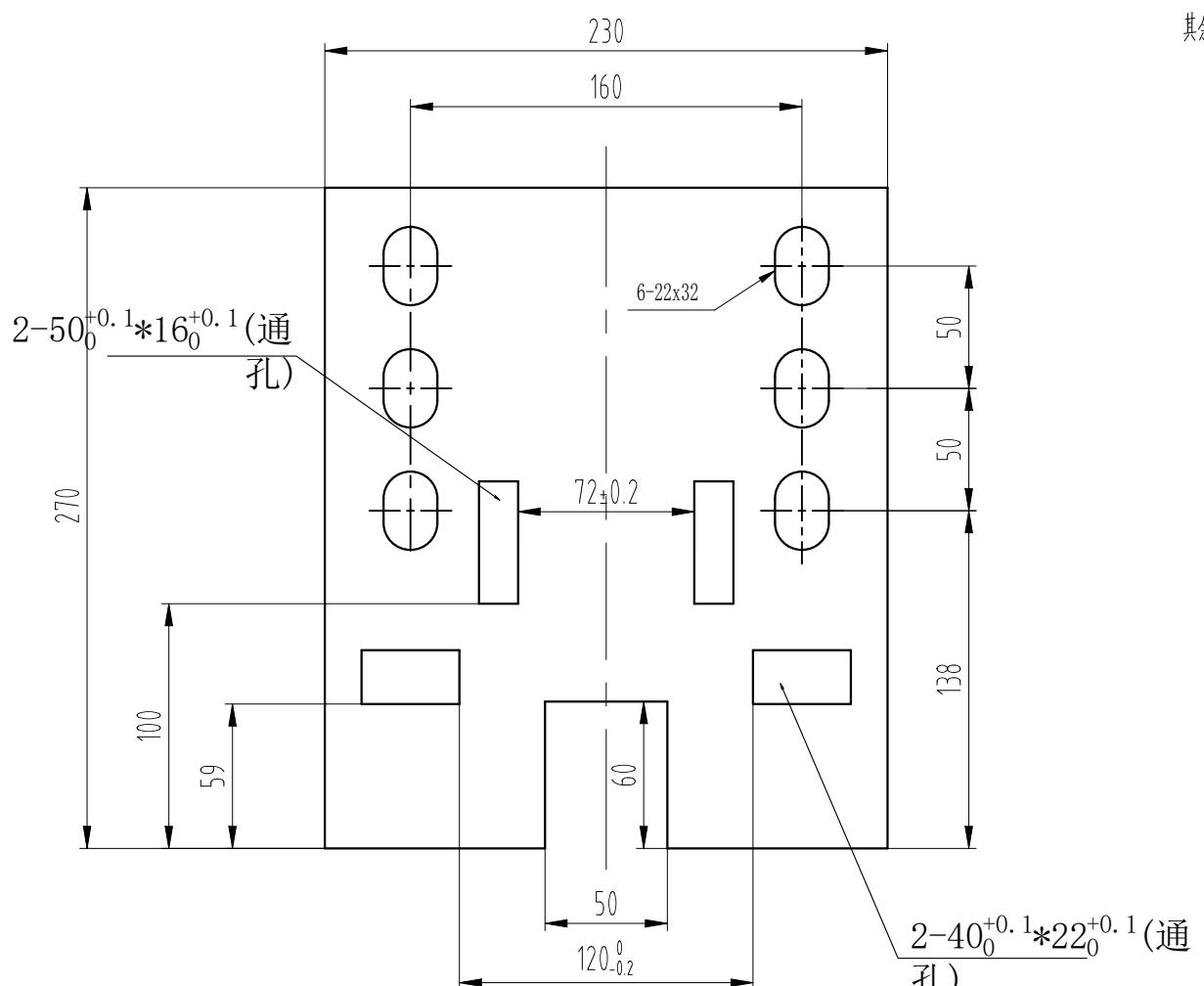


技术要求:

- 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10mm，打磨清除焊渣；
 - 3 2-M8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-18.1-6						-06	2
-05	竖板	DWG	OX-18.1-5						-05	2
-04	上横筋	DWG	OX-18.1-4						-04	2
-03	下横筋	DWG	OX-18.1-3						-03	2
-02	横板	DWG	OX-18.1-2(T=31.75)						-02	1
-01	底板	DWG	OX-18.1-1(T=31.75)						-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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
CC	关键特性	焊接组件		
设计		标准化		
			阶段标记	重量 比例
审核				1:3
工艺		批准	第 1 张	共 1 张 0X-18.1 (T=31.75)

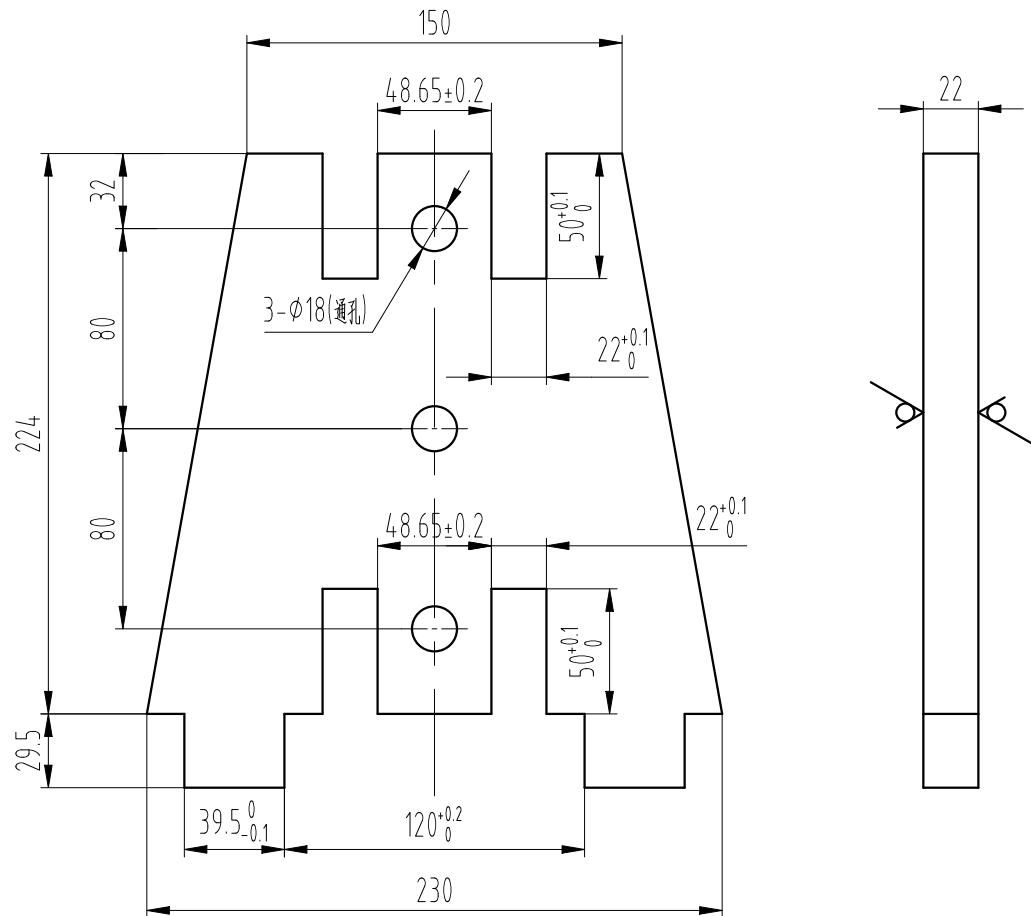


技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

标记	处数	更改内容			签名	年月日
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			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
设计		标准化		钢板 30/Q235B		
审核				阶段标记	重量	比例
工艺		批准		第 1 张	共 1 张	1:3
						0X-18.1-1 (T=31.75)

其余12.5

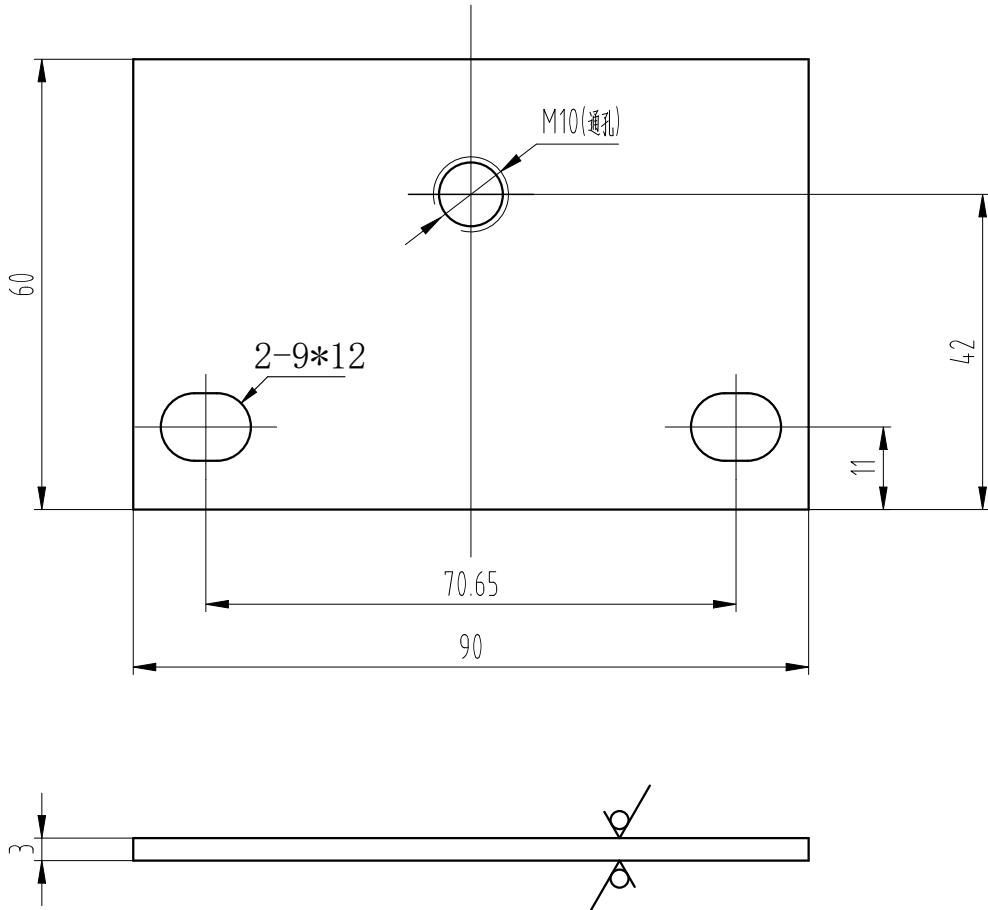


技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整。

标记	处数	更改内容	签名	年月日
第一视角	○	实施日期	AODEPU [®] 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 22/Q235B	横板
设计		标准化	阶段标记	重量
审核				比例
工艺		批准	第 1 张	1:3
			共 1 张	0X-18.1-2 (T=31.75)

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。

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	

设计	标准化	阶段标记	重量	比例	盖板
				1:1	
审核					0X-18-3 (T=31.75)
工艺	批准	第 1 张	共 1 张		