

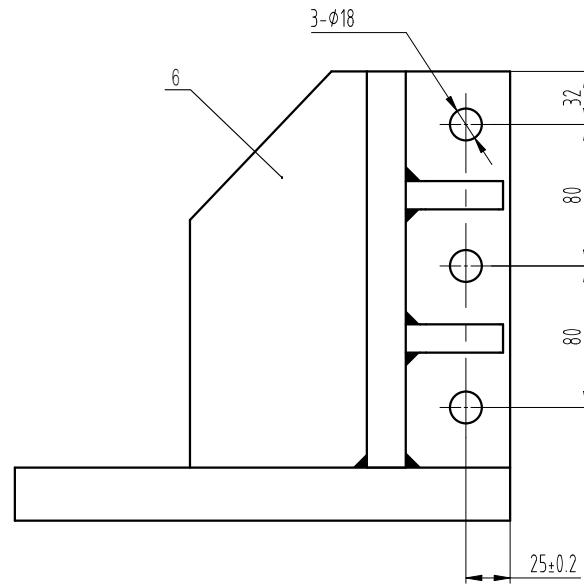
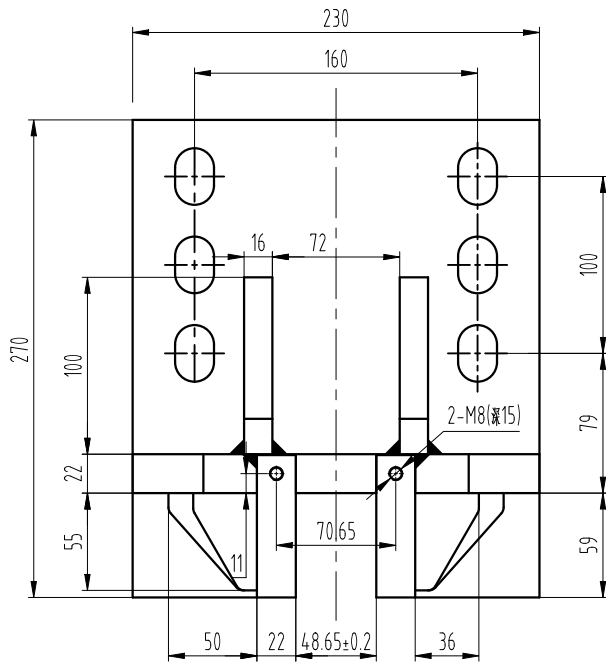
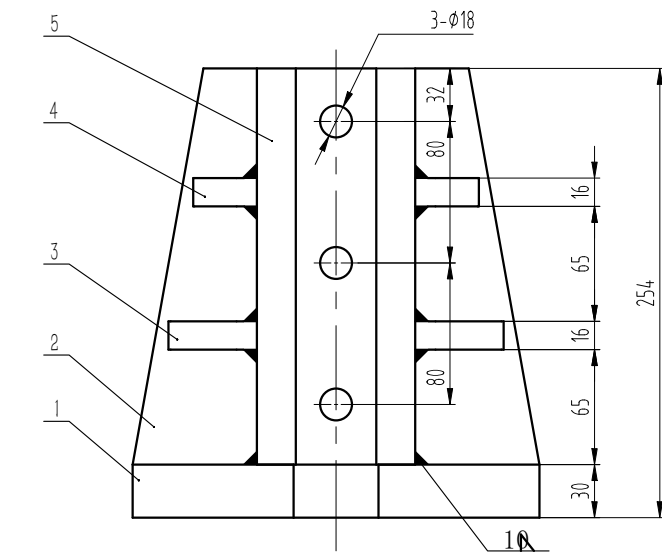
技术要求:

- 1 连接坚固可靠;
- 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	
审核		批准		阶段标记	重量	比例	OX-18
工艺		批准		第 1 张	共 1 张	1:3	

标记	处数	更改内容	签名	年月日



技术要求:

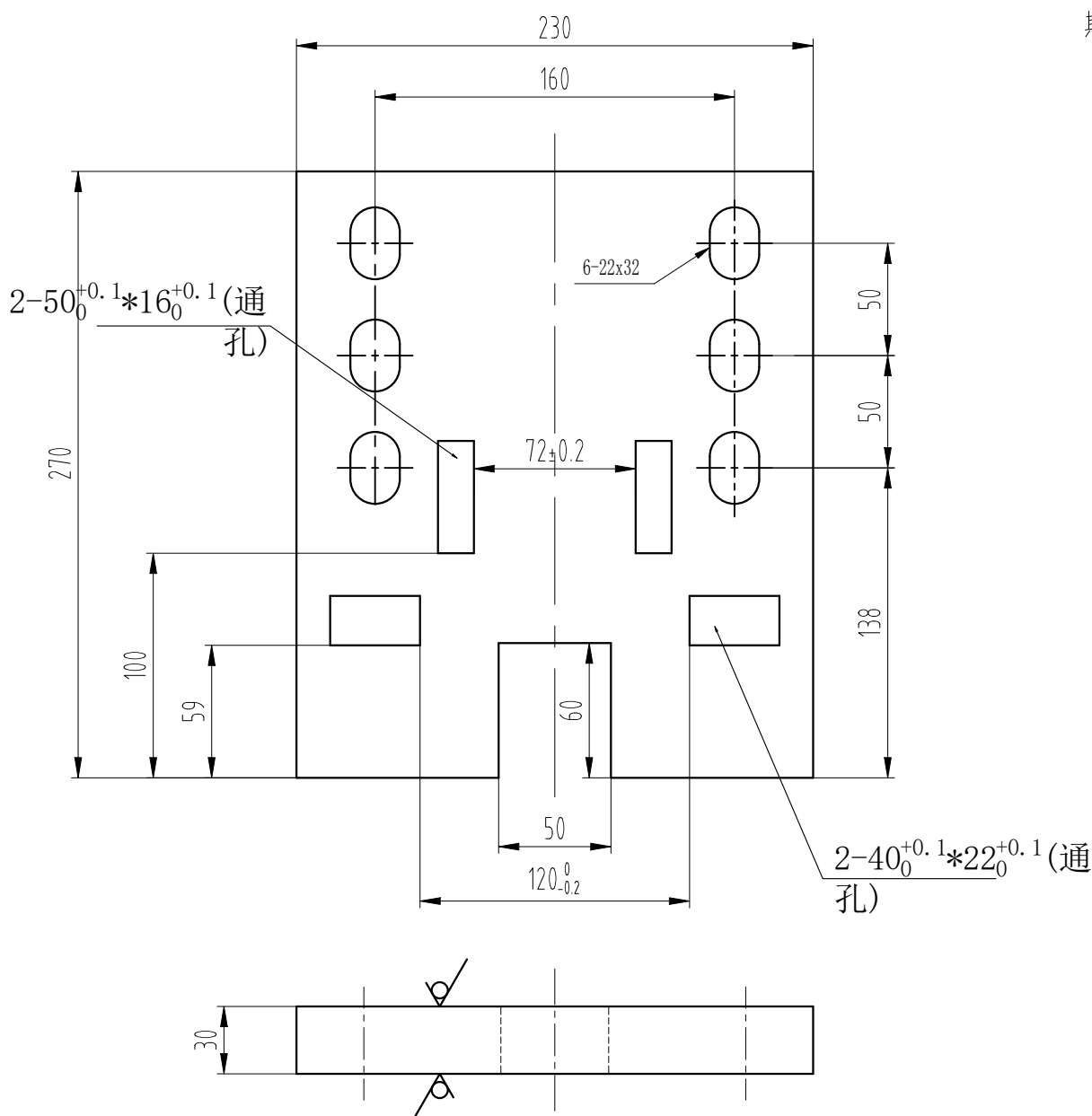
- 1 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊渣去净;
- 2 焊接均为角缝焊, 焊接高度10mm, 打磨清除焊渣;
- 3 2-M8螺纹孔焊接后再打孔;
- 4 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。

-06	竖筋	DWG	OX-18.1-6					-06	2
-05	竖板	DWG	OX-18.1-5					-05	2
-04	上模筋	DWG	OX-18.1-4					-04	2
-03	下模筋	DWG	OX-18.1-3					-03	2
-02	模板	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	图番	材料	涂装	备注	-POS	G01

第一视角				实施日期			<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div>							
CC		关键特性												
设计				标准化				焊接组件			底座			
							阶段标记			重量				比例
审核											1:3	0X-18.1(T=31.75)		
工艺				批准				第 1 张			共 1 张			

标记	处数	更改内容	签名	年月日

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

CC 关键特性

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

钢板 30/Q235B

底板

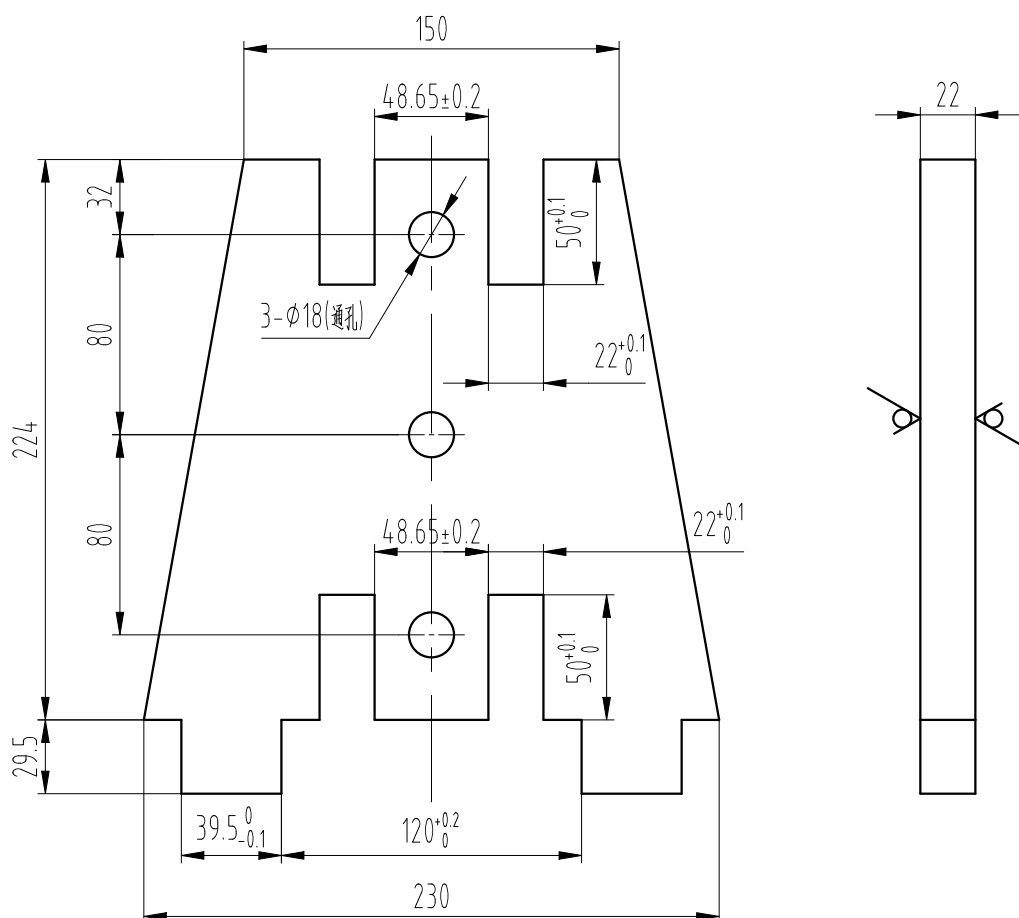
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

OX-18.1-1(T=31.75)

其余 $\sqrt{12.5}$



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

CC 关键特性

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

钢板 22/Q235B

横板

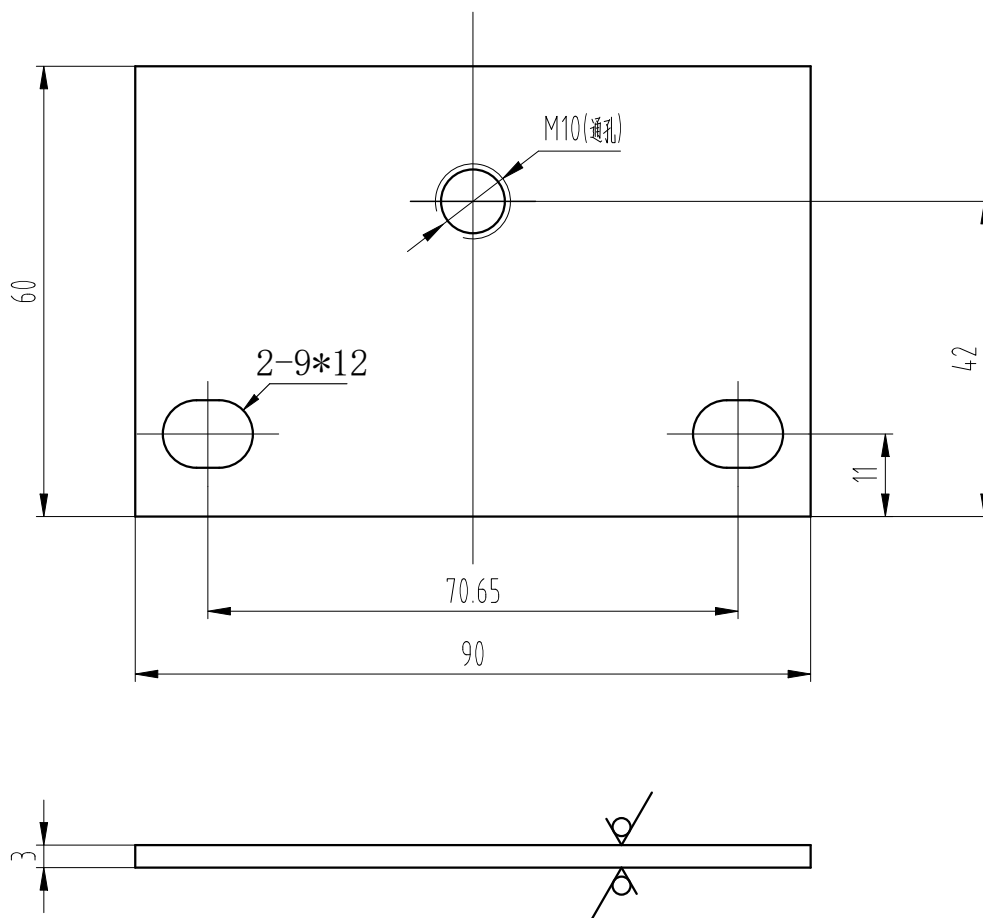
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

OX-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

钢板 3/Q235B

盖板

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

OX-18-3(T=31.75)