

14	GB/T 93	弹簧垫圈8	4			
13	GB/T 5783	螺栓M8×16	4			
12	GB/T 819.1	十字沉头螺钉M5×12	2			
11	OX12-5	靴衬上挡板	1	Q235B/4		借用件
10	GB/T 93	弹簧垫圈5	2			
9	GB/T 65	开槽圆柱头螺钉M5×10	2			
8	OX12-3	靴衬下挡板	1	Q235B/4		借用件
7	GB/T 41	螺母M12	4			
6	GB/T 95	平垫圈12	4			
5	GB/T 93	弹簧垫圈12	4			
4	GB/T 5783	螺栓M12×45	4			
3	OX450C(220)	靴衬	1	尼龙		借用件
2	X012A0B00	靴衬架	1	焊接件		
1	X012A0A00	导靴底座	1	焊接件		

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

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 标准化

审核

工艺 批准

总装图

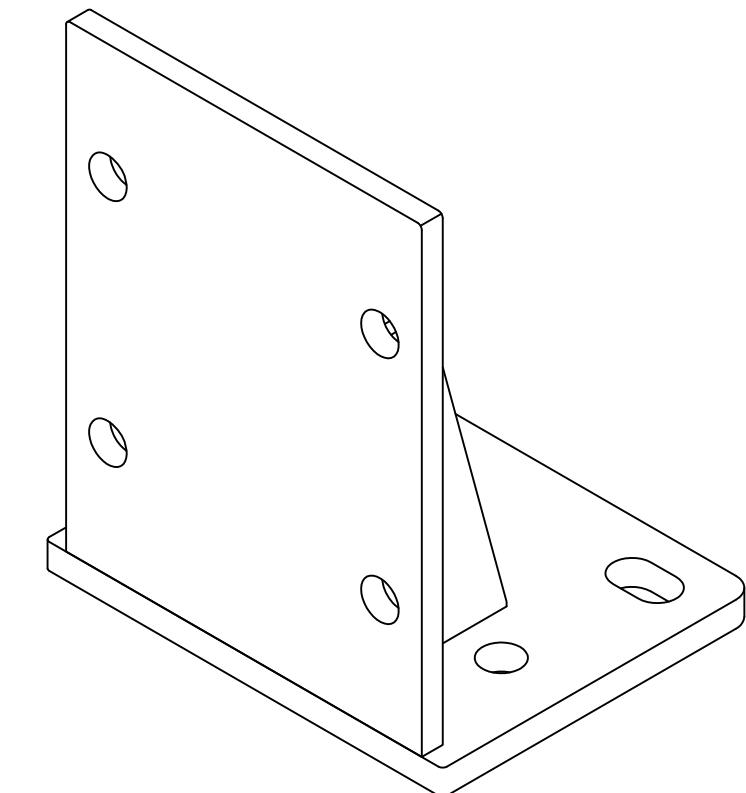
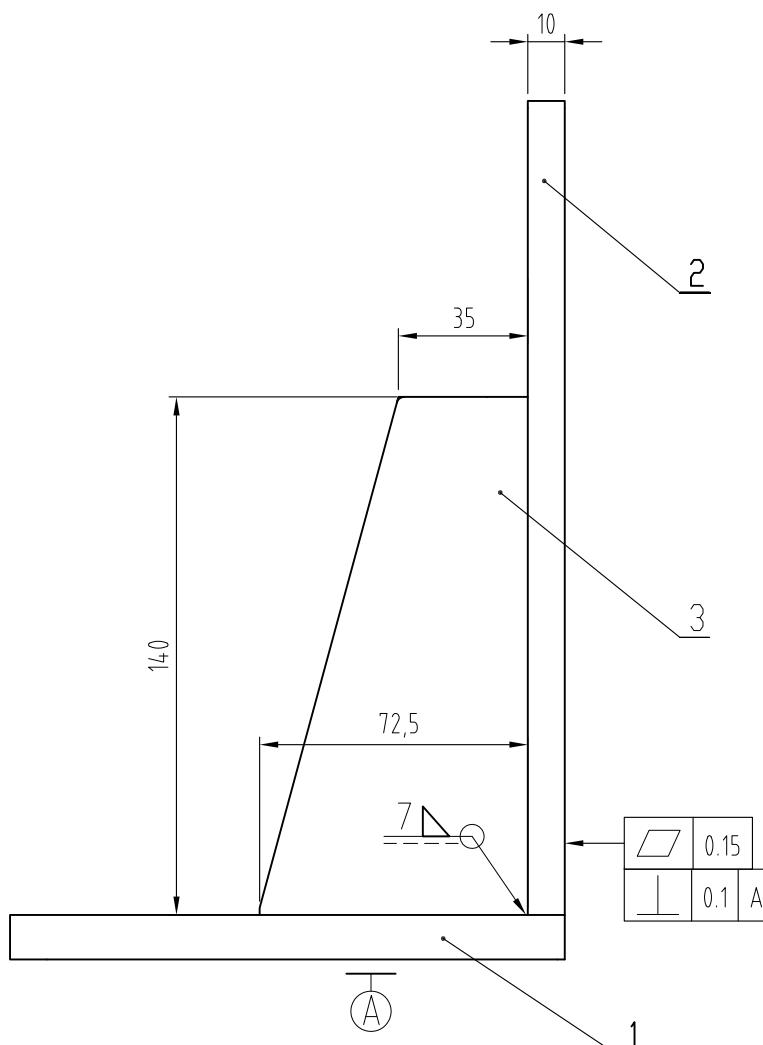
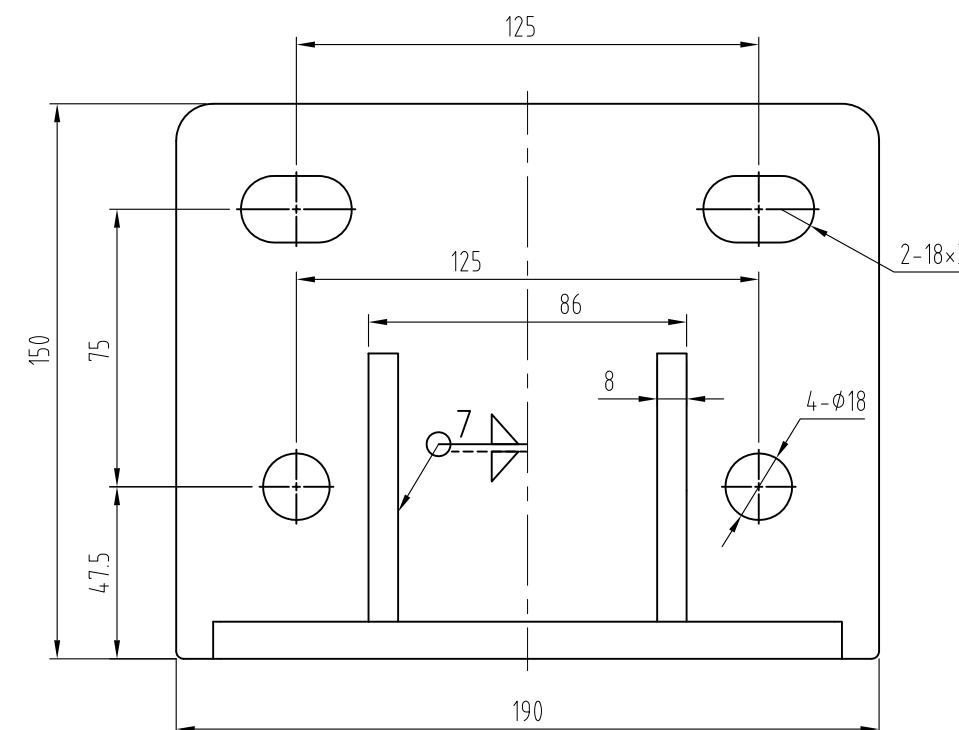
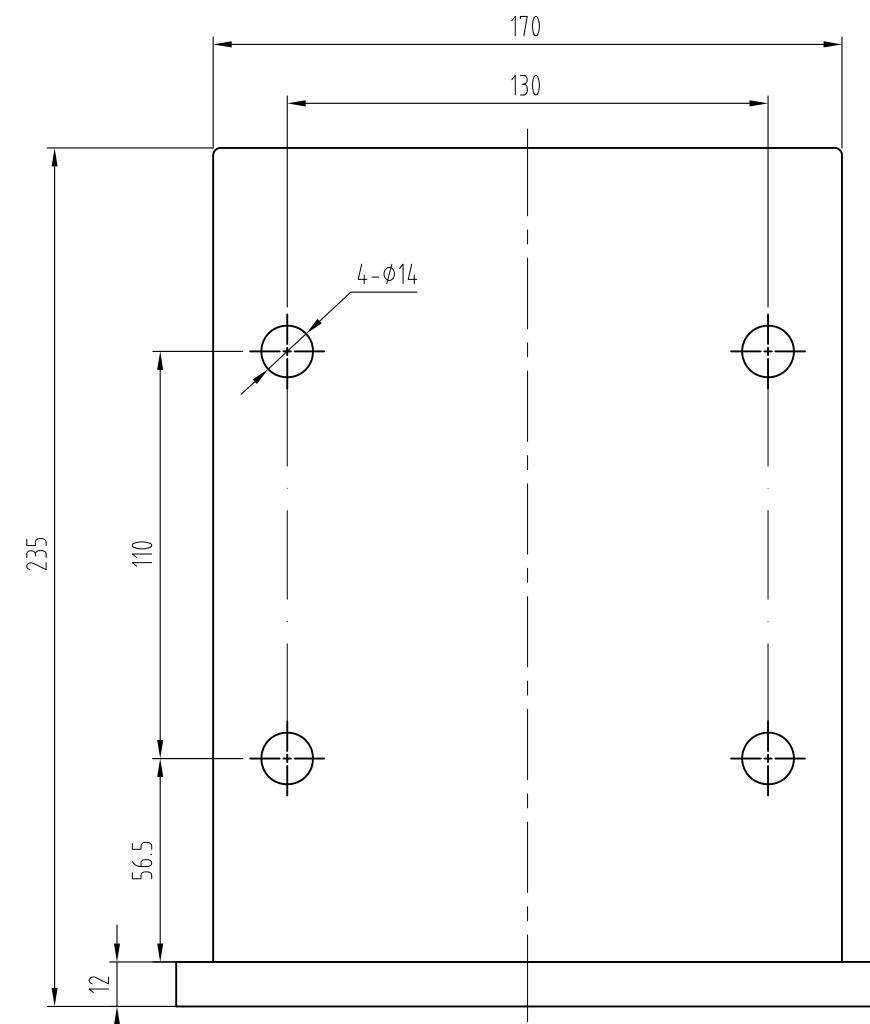
滑动导靴

1:3

X012A0000

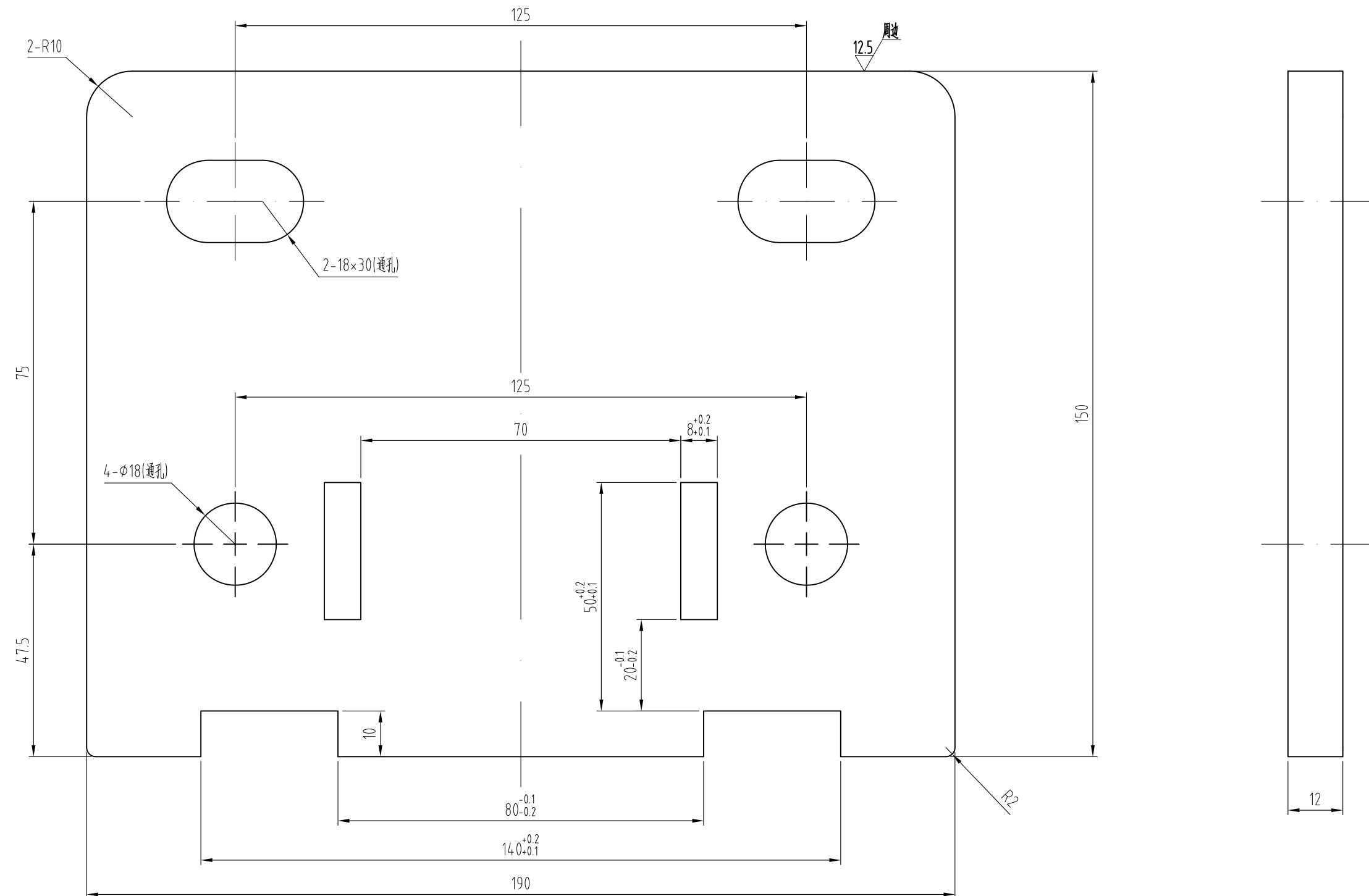
技术说明:

- 1、本导靴额定速度≤0.63m/s;
- 2、导轨面正压力≤6500N, 导轨面侧压力≤6500N;
- 3、导靴适用导轨宽度为T=16mm。



技术说明：

- 1、本件采用CO₂气体保护焊焊接，注意焊接变形；
 - 2、表面采用喷涂色漆，标准采用RAL7037，特殊按指令。

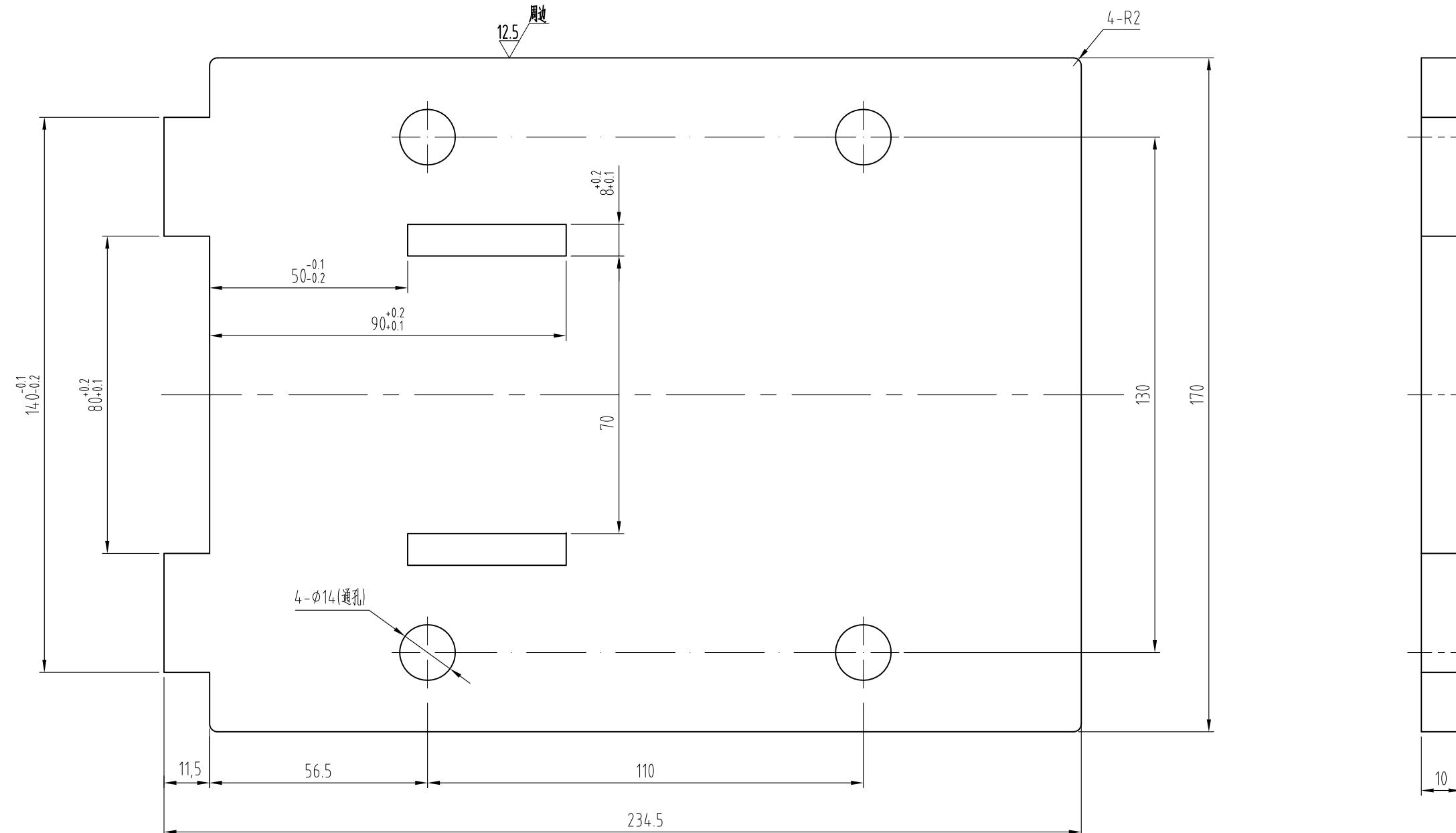


技术说明:

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、完成后整形保持整体平直无扭曲等缺陷。

							A●EPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235B/12	底板		
设计			标准化			阶段标记		重量	比例
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	页
						X012A0A01			

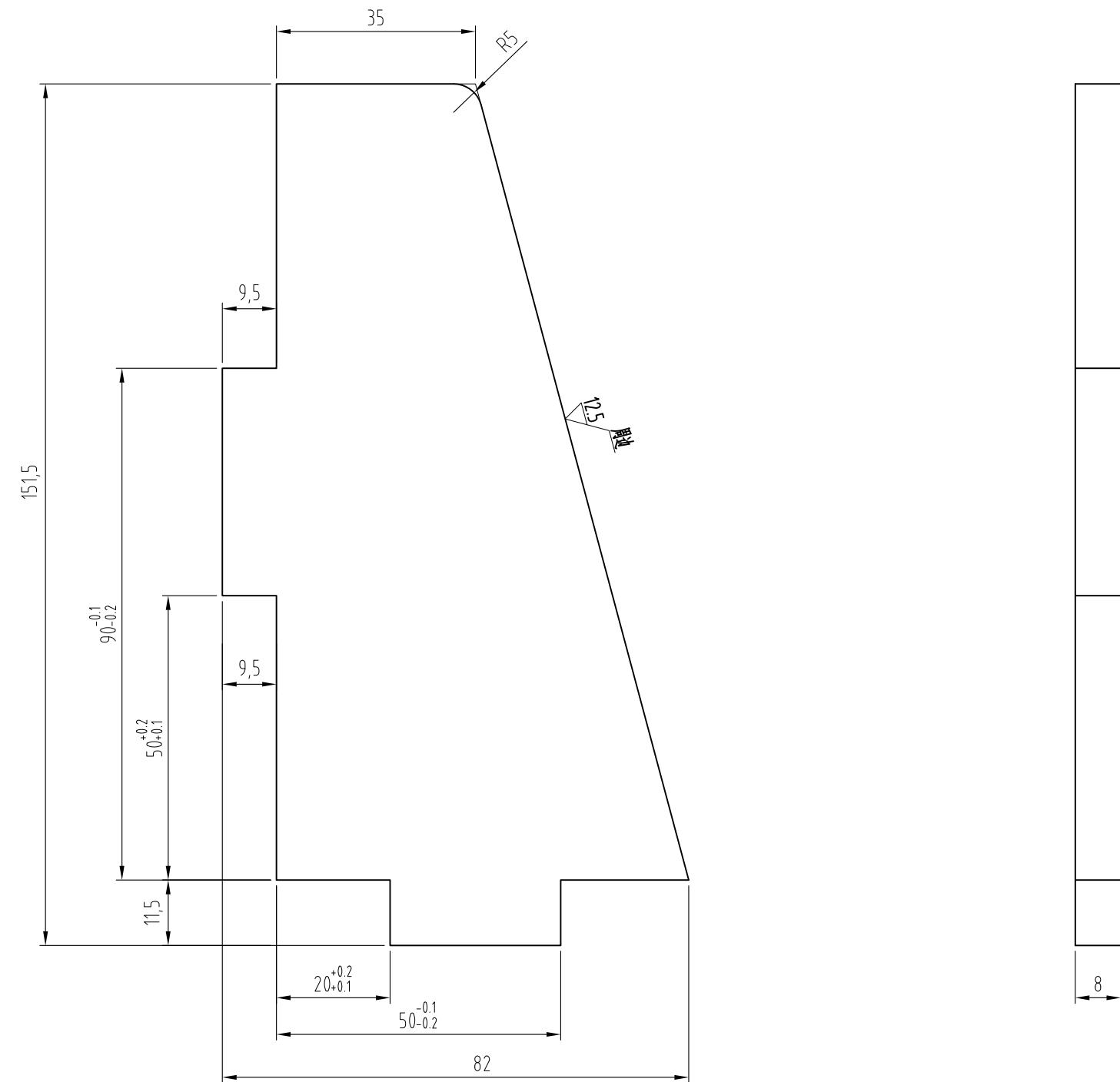
其余



技术说明:

1、边角去毛刺，锐角倒钝

							AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		Q235B/10			
设计			标准化				阶段标记	重量	比例	
审核									4:5	
工艺			批准				共	张	第	页

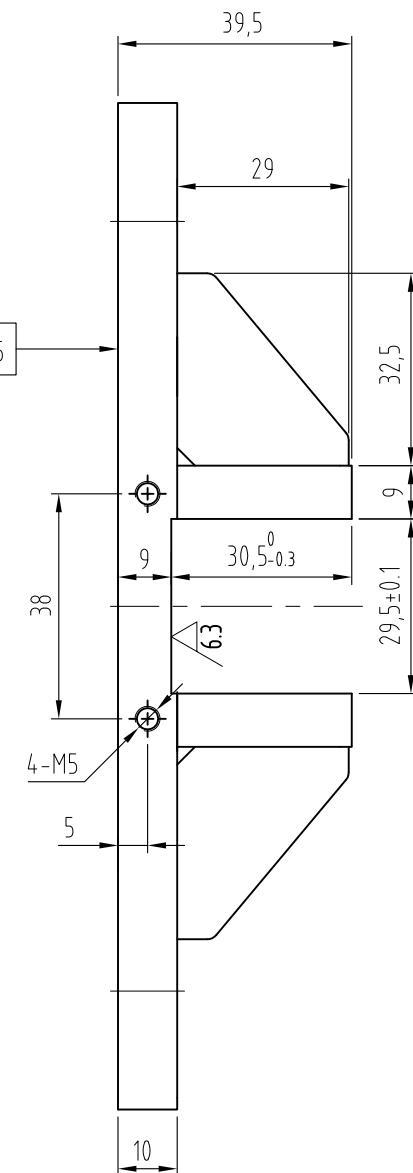
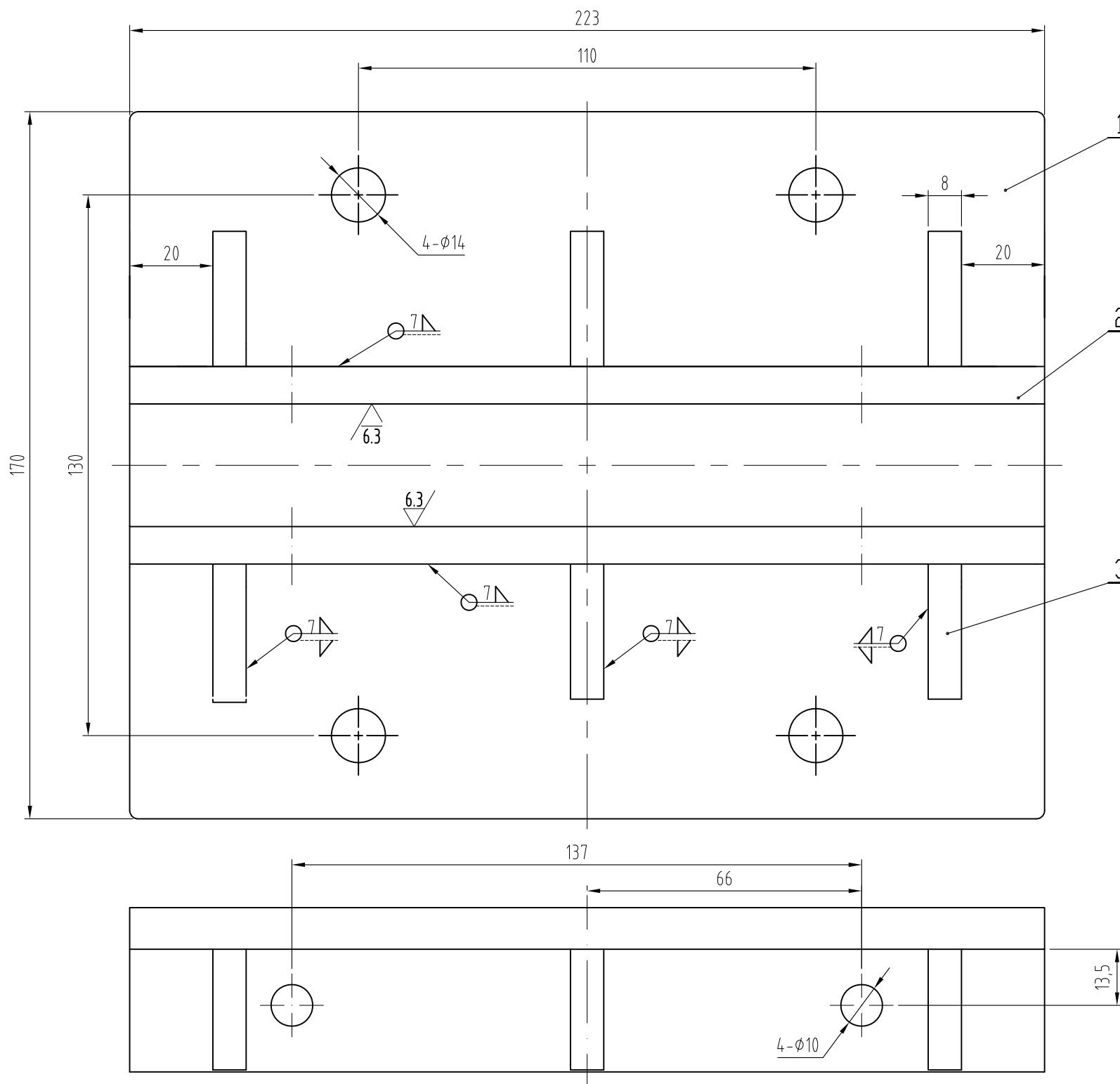


其余

技术说明:

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、完成后整形保持整体平直无扭曲等缺陷。

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						Q235B/8		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	底座加强板		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1
审核						0X12.1-3		
工艺			批准			共	张	第



技术说明:

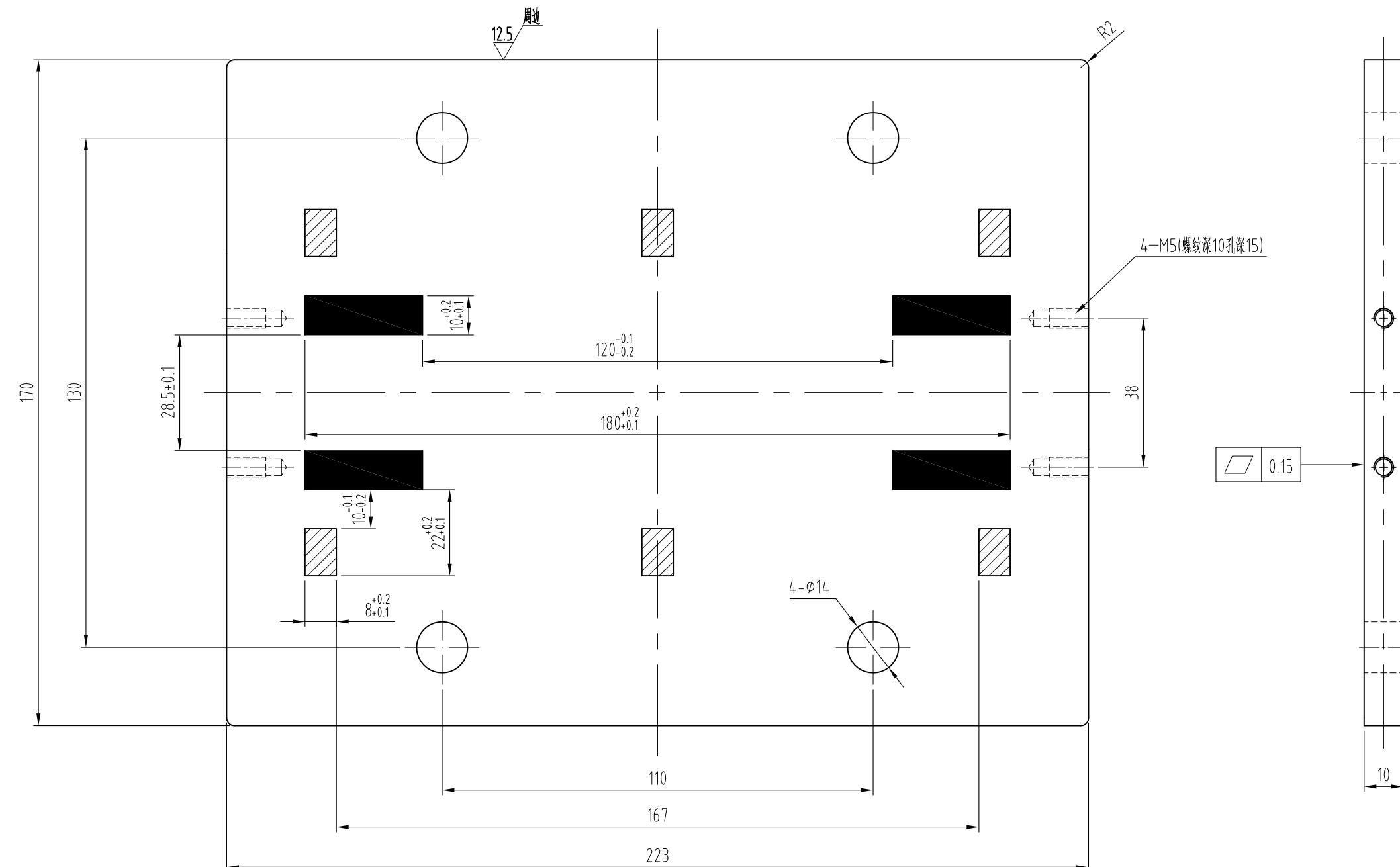
- 1、本件采用电焊连接后加工；
- 2、焊接加强筋后注意焊接高度的控制，避免影响后续连接螺栓的使用；
- 3、注意焊接变形，确保平整；
- 4、槽内内侧采用机加工完成确保槽口参数。

序号	图号	名称	数量	材料	借用件		备注
					单计	总计	
							重量
3	X012A0B03	靴衬加强筋	6	Q235B/8			
2	X012A0B02	侧板	1	Q235B/10			
1	X012A0B01	靴衬底板	1	Q235B/10			

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件			靴衬架
设计			标准化			阶段	标记	重量	
审核									4:5
工艺						批准			共张第页

X012A0B00

其余

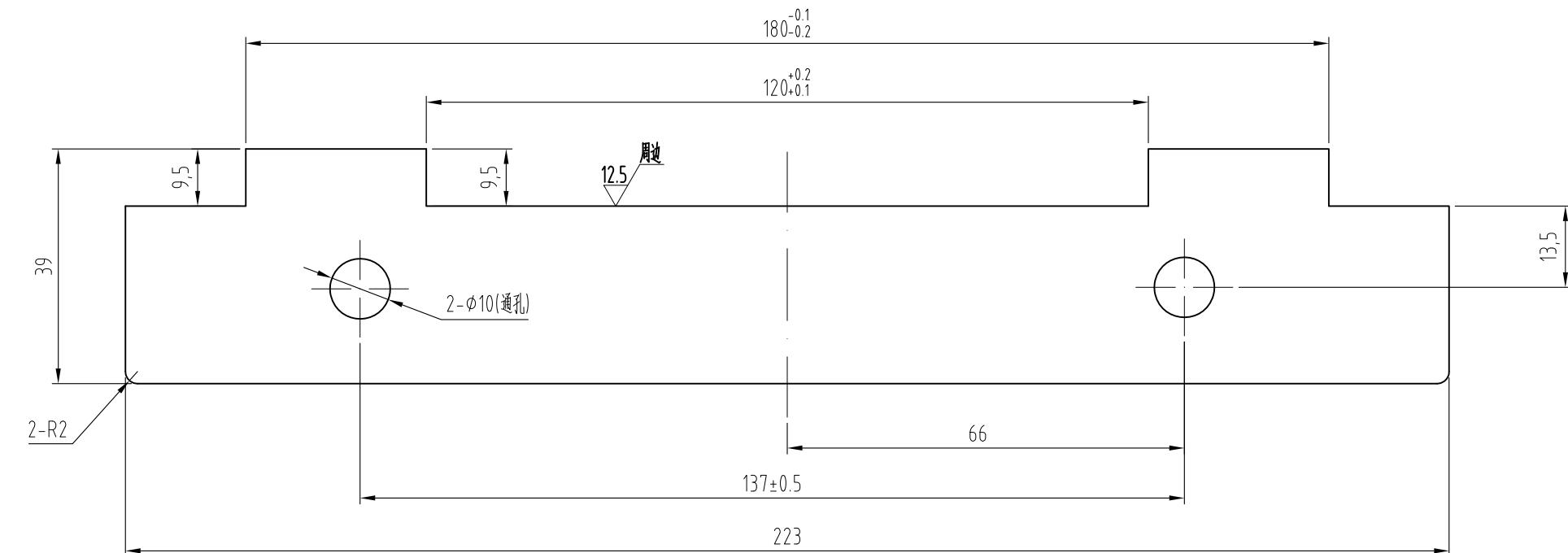


技术说明

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝。
 - 2、完成整平确保表面平整。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235B/10		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								4:5
审核								
工艺			批准			共	张	第

其余



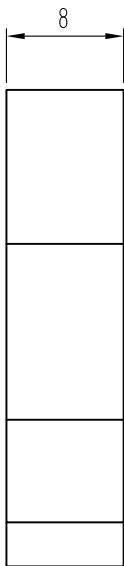
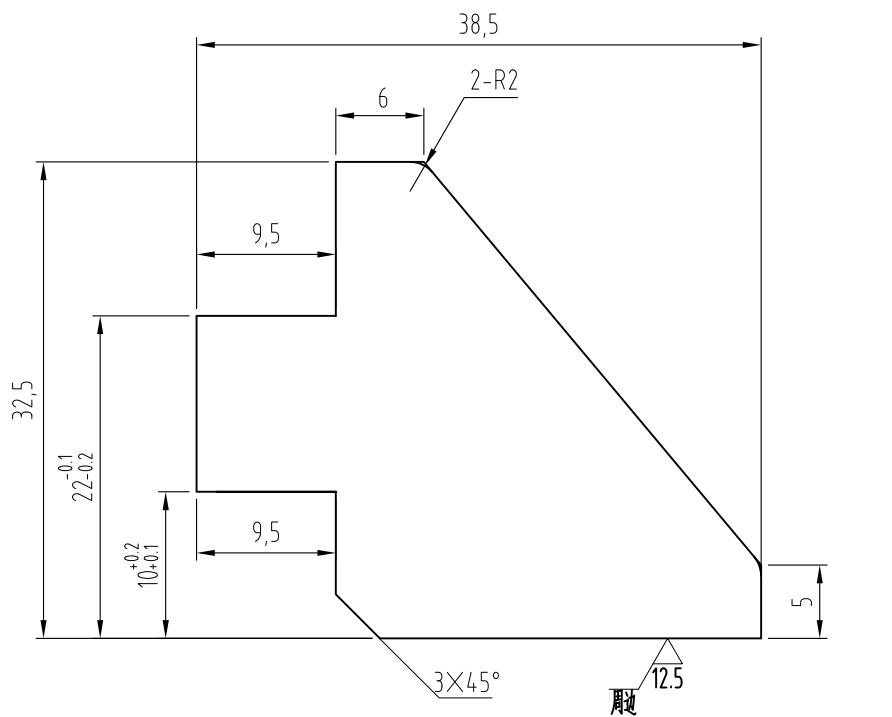
--	--	--	--	--	--

技术说明

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、完成后整形保持整体平直无扭曲等缺陷

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235B/10			侧板	
设计			标准化							
						阶段	标记	重量	比例	X012A0B02
审核									1:1	
工艺			批准			共 张 第 页				

其余

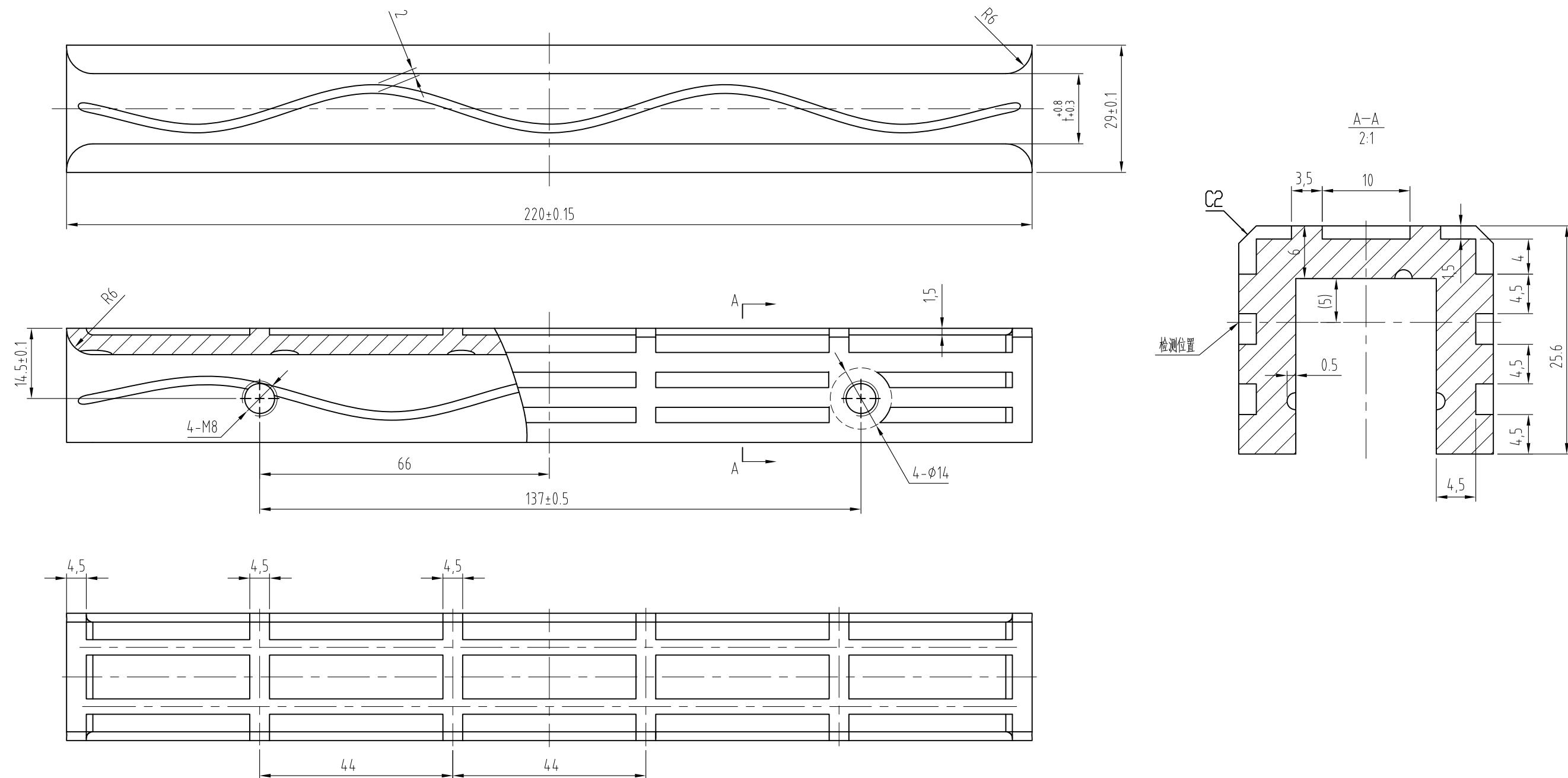


技术说明:

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、完成后整形保持整体平直无扭曲等缺陷。

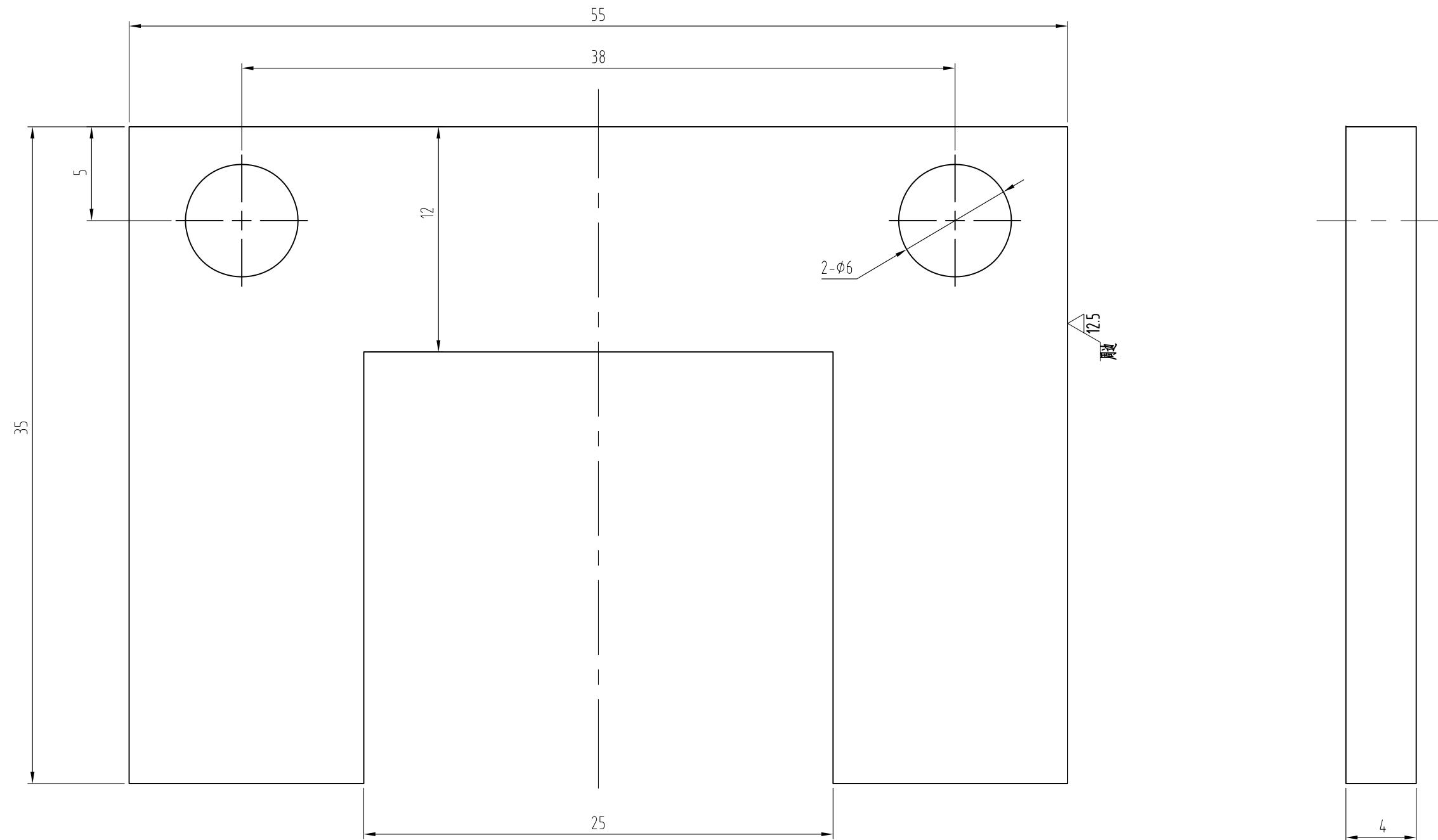
AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235B/8			靴衬加强筋
设计			标准化			阶段	标记	重量	
审核									2:1
工艺			批准			共 张 第 页			0X12.2-3



技术说明

- 1、本件用于 $\leq 2.5\text{m/s}$ 电梯中，匹配实心导轨；
 - 2、图中参数t为导轨顶面宽度参数，常规匹配有16mm，在检测位置需满足尺寸要求；
 - 3、本件完成后靴衬槽口外侧尺寸需大于底侧尺寸，但单侧外斜角度需在 $0-10^\circ$ 范围内；
 - 4、无飞边、气泡等工艺缺陷。

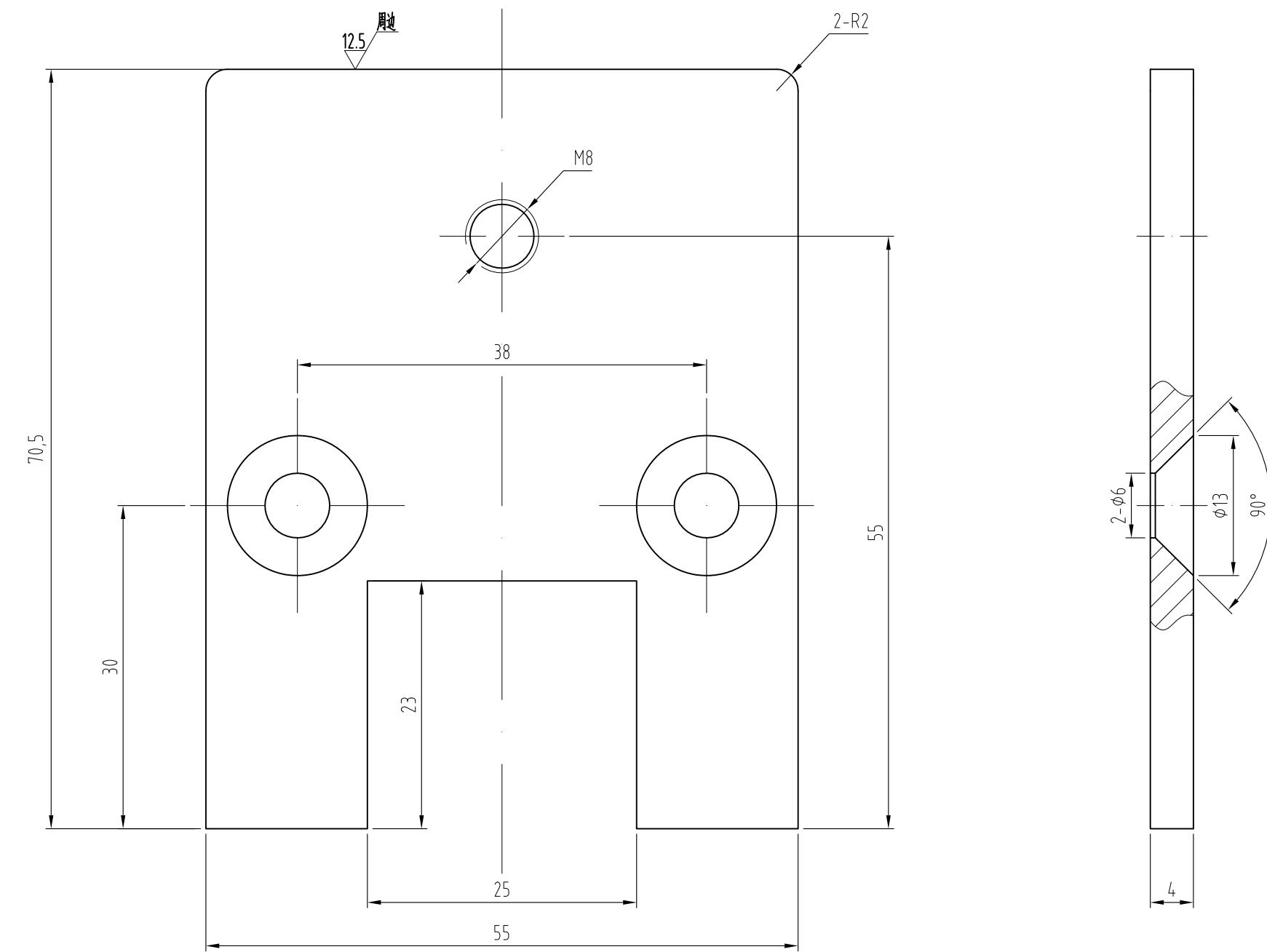


其余

技术说明:

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、表面镀锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235B/4
设计			标准化			阶段标记 重量 比例
审核						4:1
工艺			批准			共 张 第 页



其余

技术说明:

- 1、边角去毛刺，锐角倒钝；
 - 2、表面镀锌，厚度不得小于8 μm。