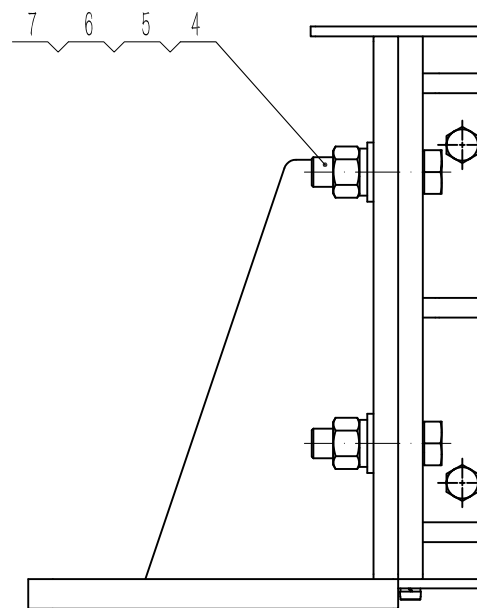
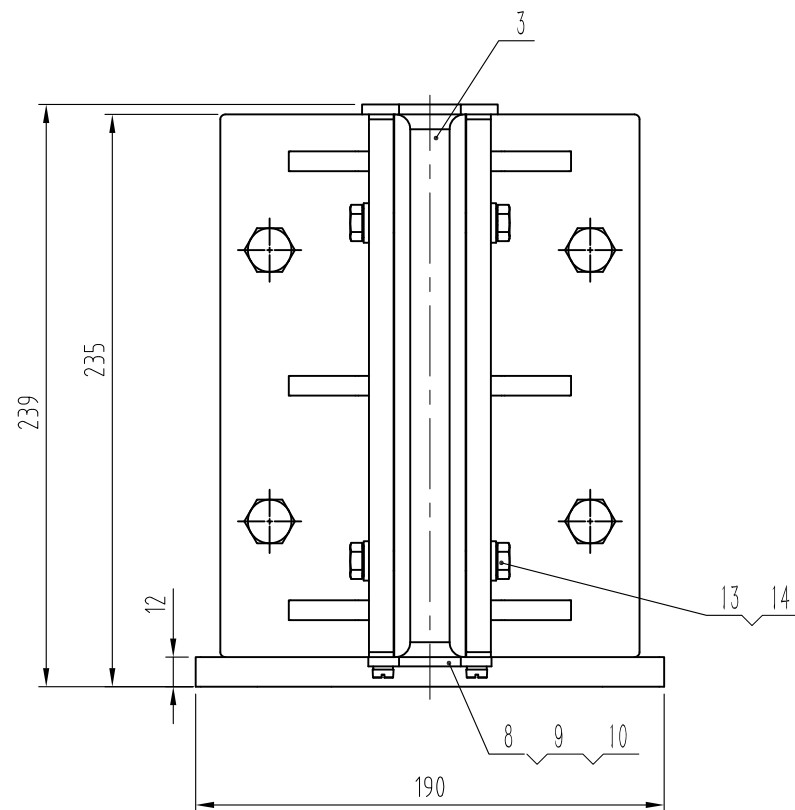
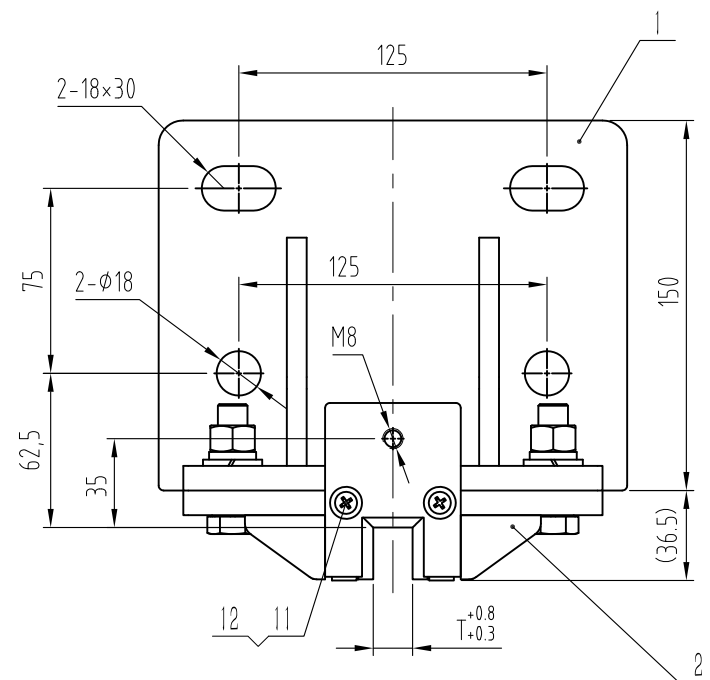




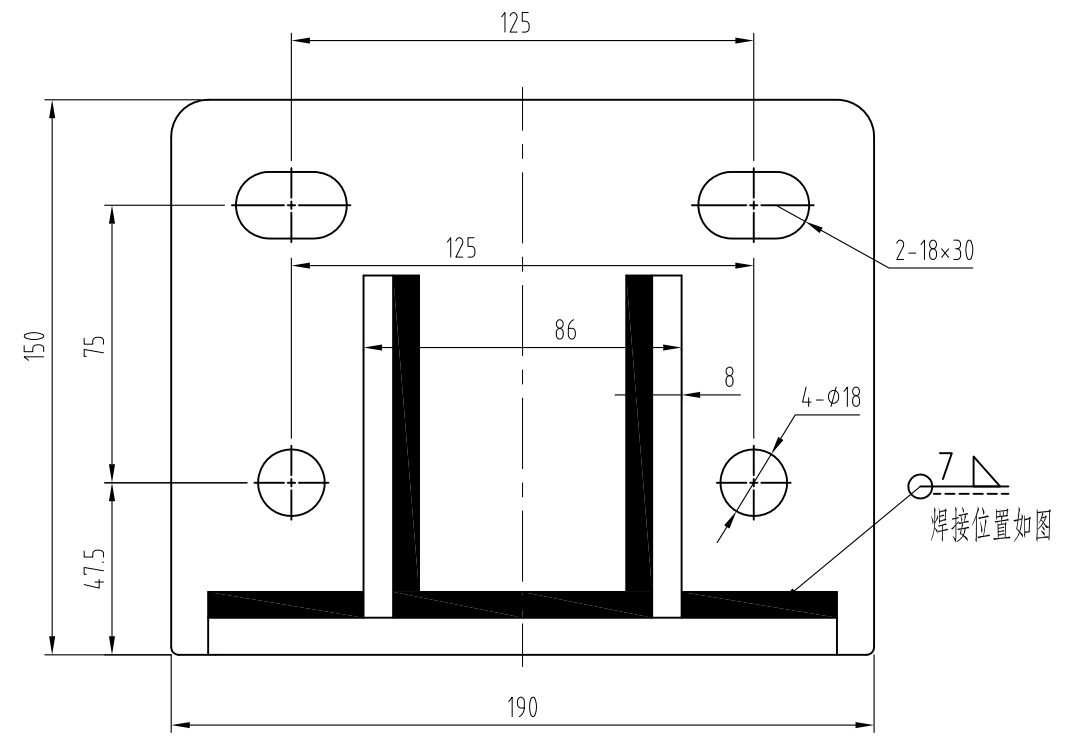
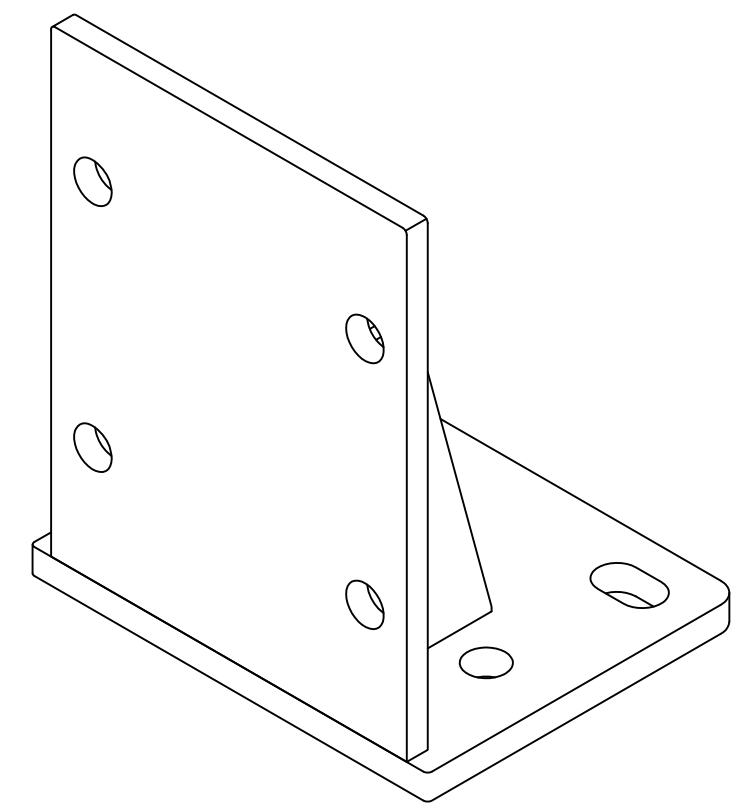
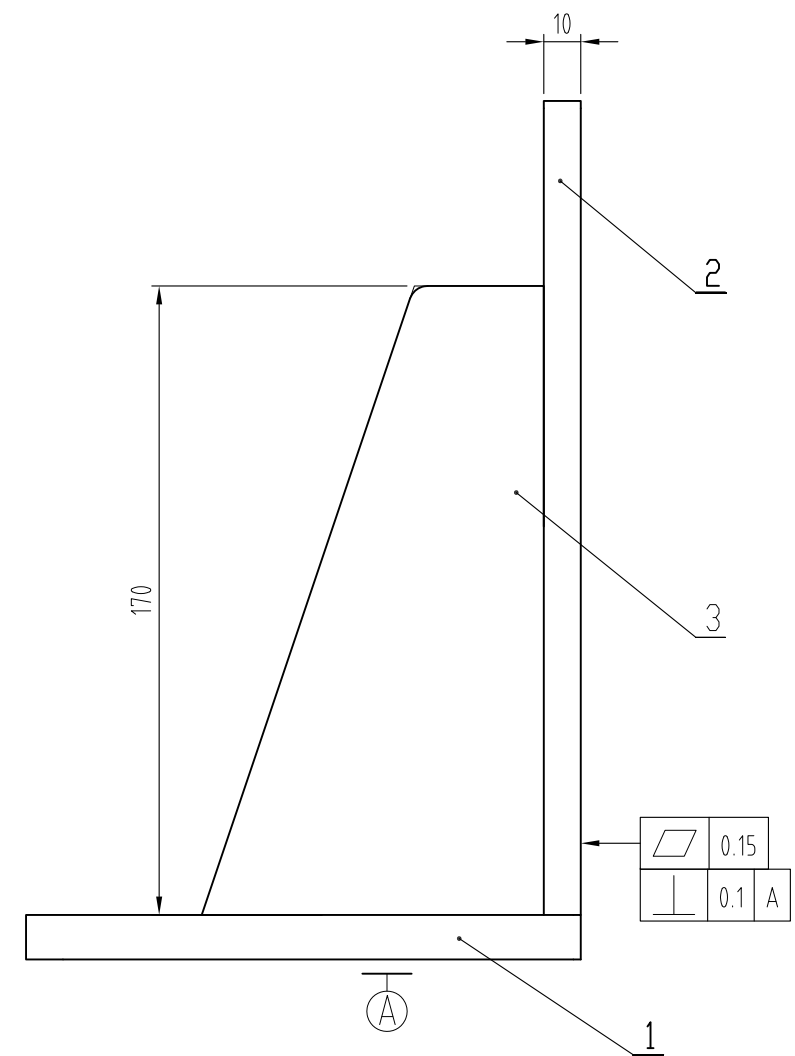
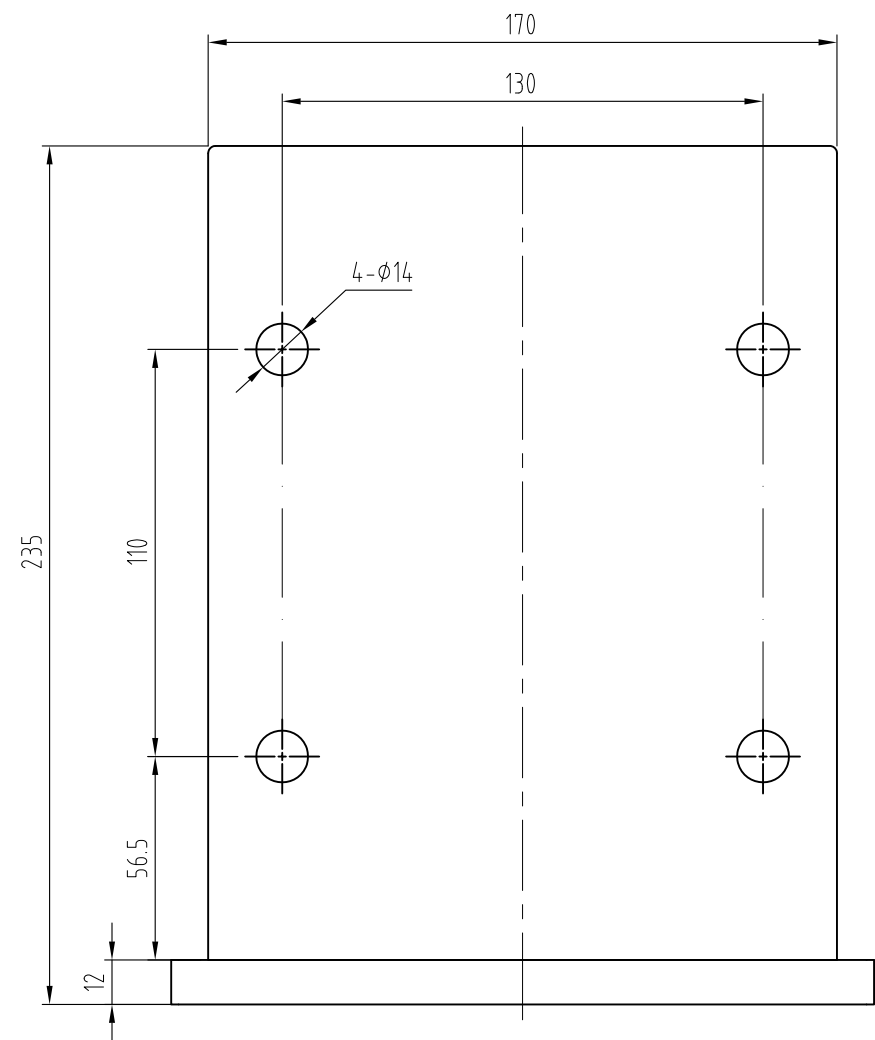
技术说明:

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



14	GB/T 97.1	平垫圈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			

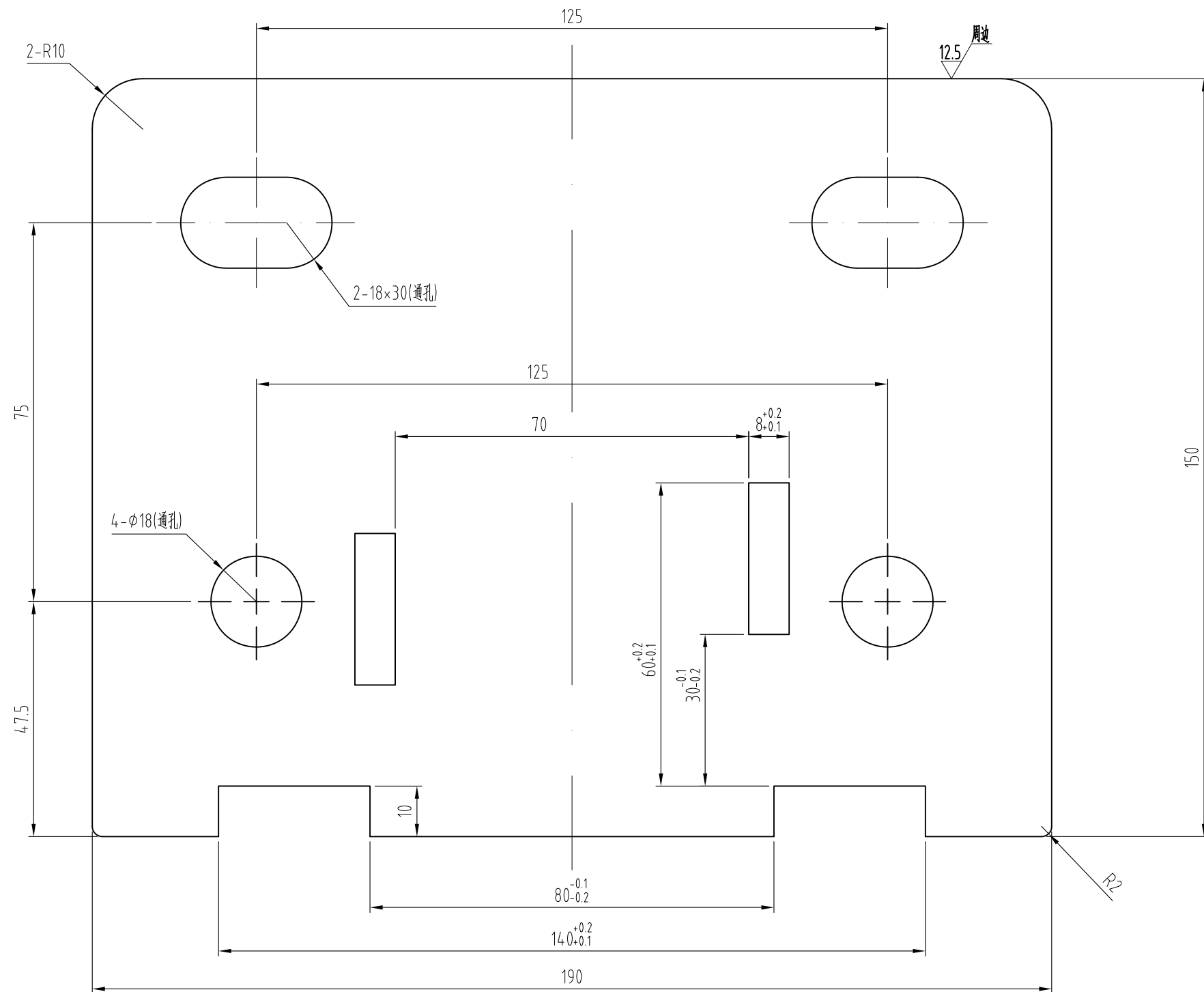
						A●EPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						总装图			滑动导靴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	X012A0000
设计			标准化							1:3	
审核											
工艺			批准			共	张	第	页		



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。

3	X012A0A03	底座加强板	2	Q235B/8			
2	X012A0A02	底座立板	1	Q235B/10			
1	X012A0A01	底板	1	Q235B/12			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 计	总 计	备 注
					重 量		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件	
设 计			标准化				
审 核						阶 段 标 记	导靴底座
工 艺			批 准			重 量 比 例	
						1:2	X012A0A00
						共 张 第 页	



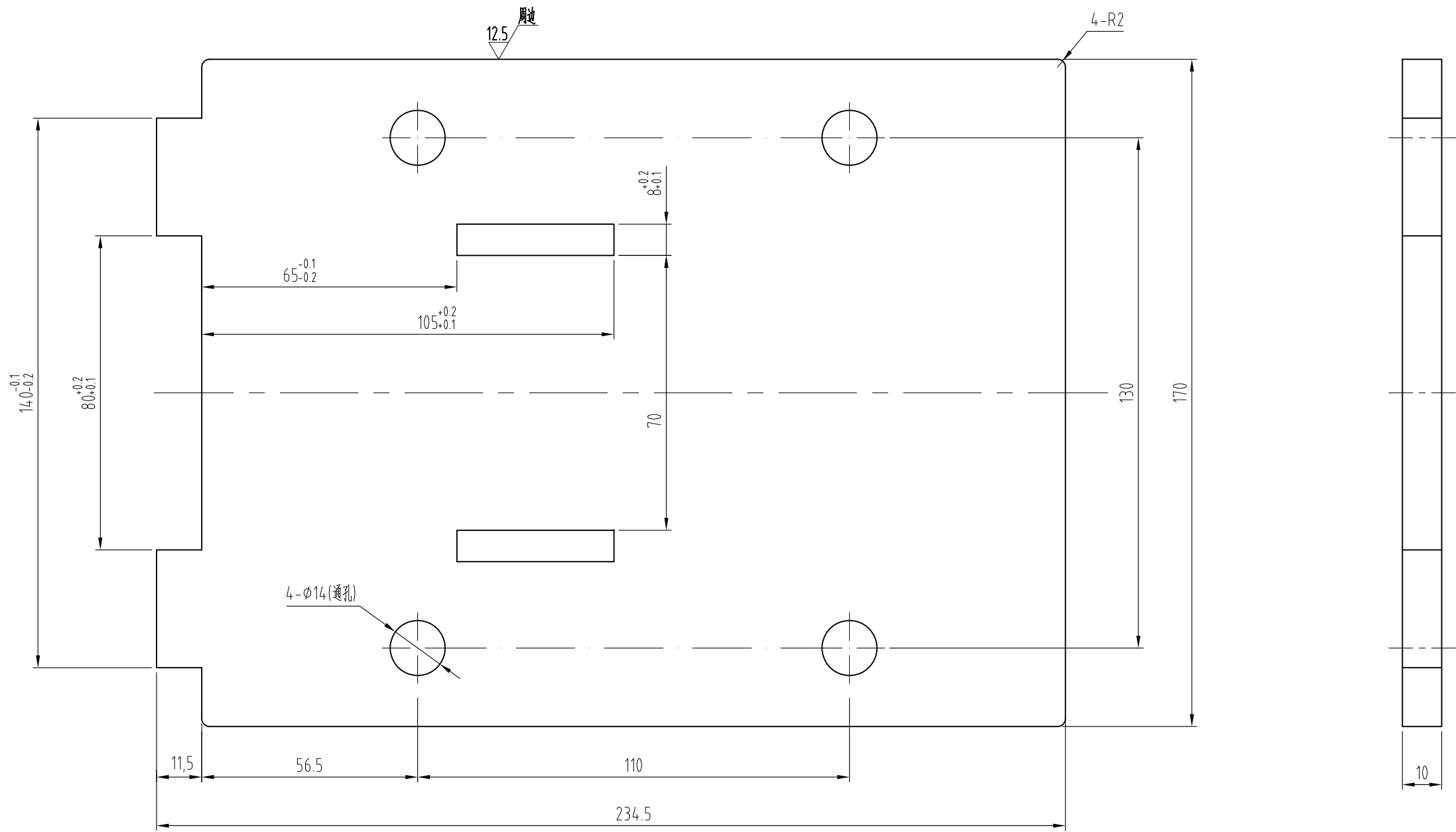
其余

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。

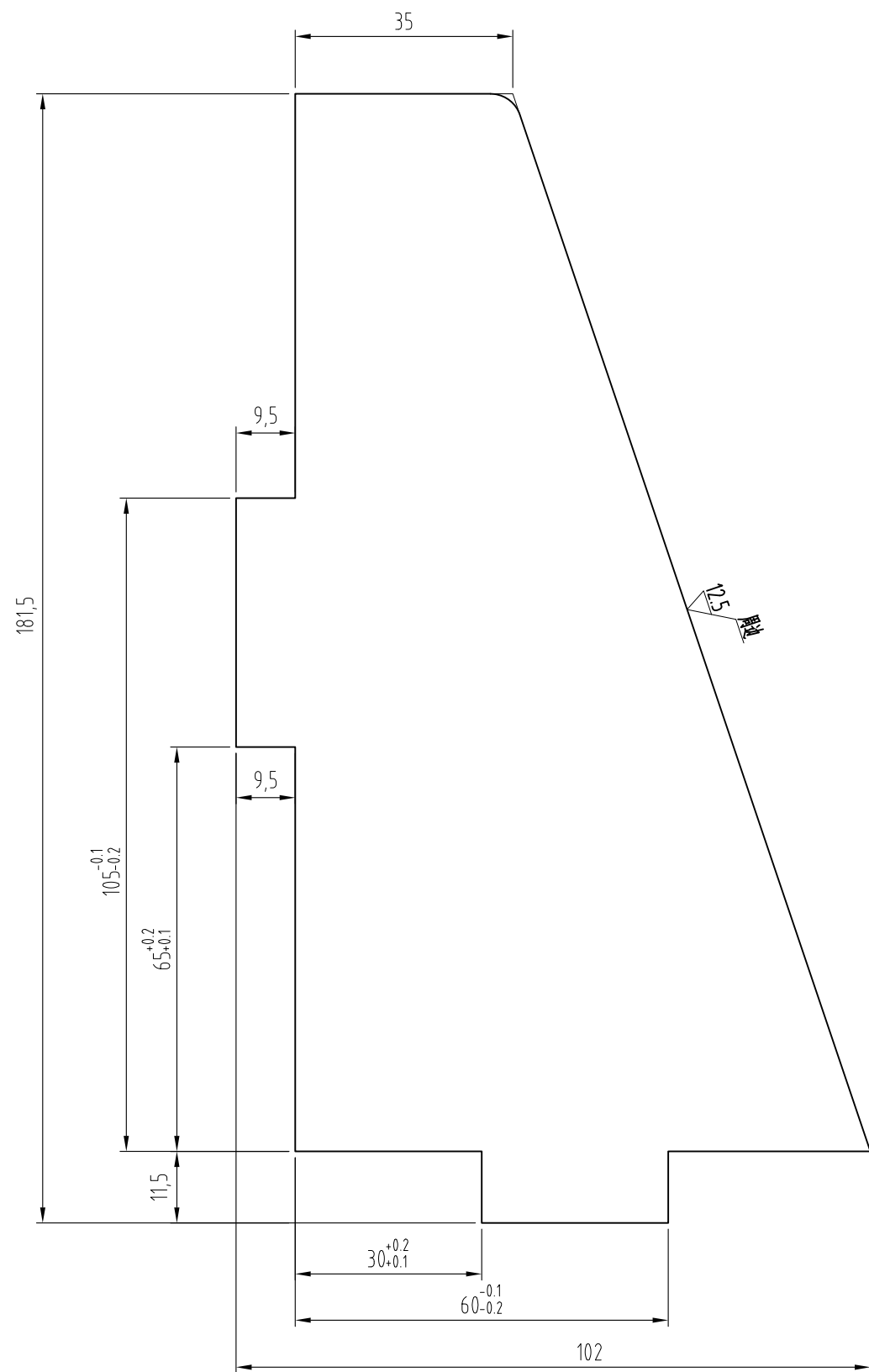
						AODEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						Q235B/12			底板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量	比 例			
设 计			标准化					1:1	X012A0A01		
审 核											
工 艺			批 准			共	张	第 页			

其余



技术说明:
1、边角去毛刺, 锐角倒钝。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						Q235B/10		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记 重量 比例		
设计			标准化					
						共 张 第 页		
审核								
工艺			批准					
						底座立板		
						X012A0A02		

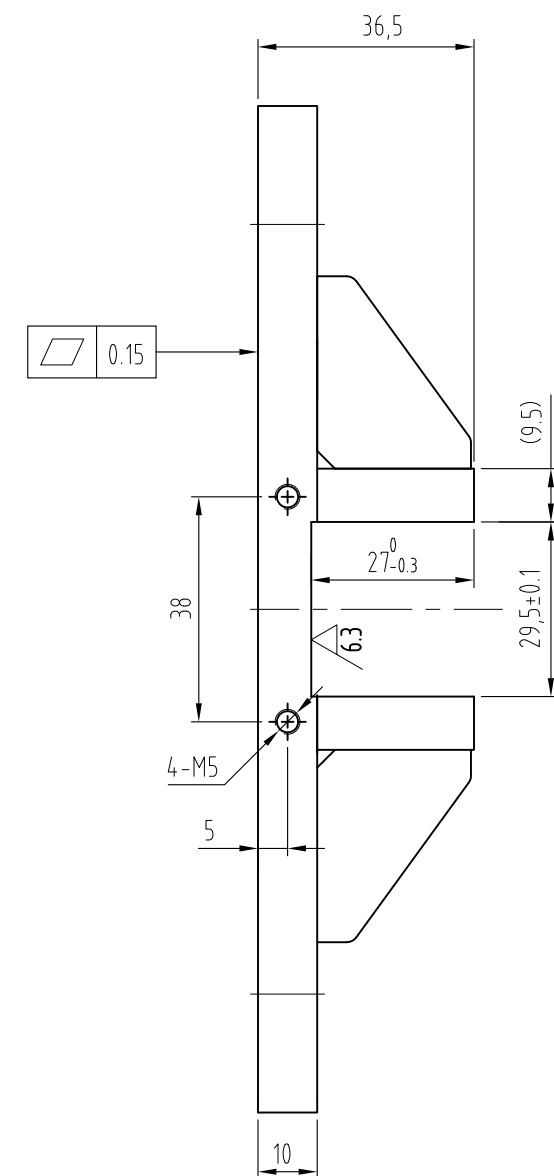


其余

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。

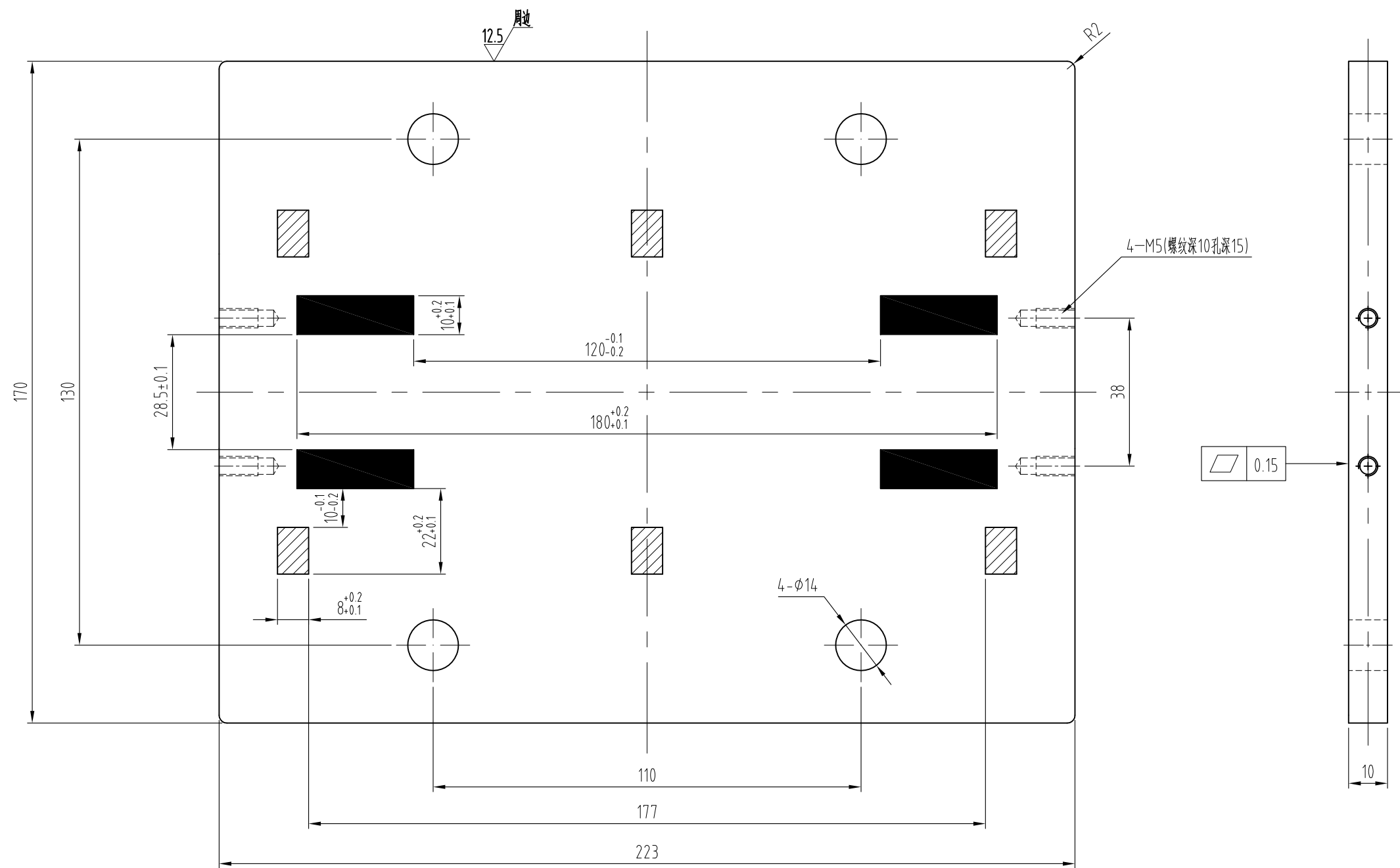
						 宁波奥德普电梯部件有限公司			
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
						Q235B/8			底座加强板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	X012A0A03
								1:1	
审核						共	张	第	
工艺			批准					页	



- 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。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.									
						焊接件							靴衬架		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		X012A0B00				
									4:5						
审核															
工艺			批准			共 张 第 页									

其余

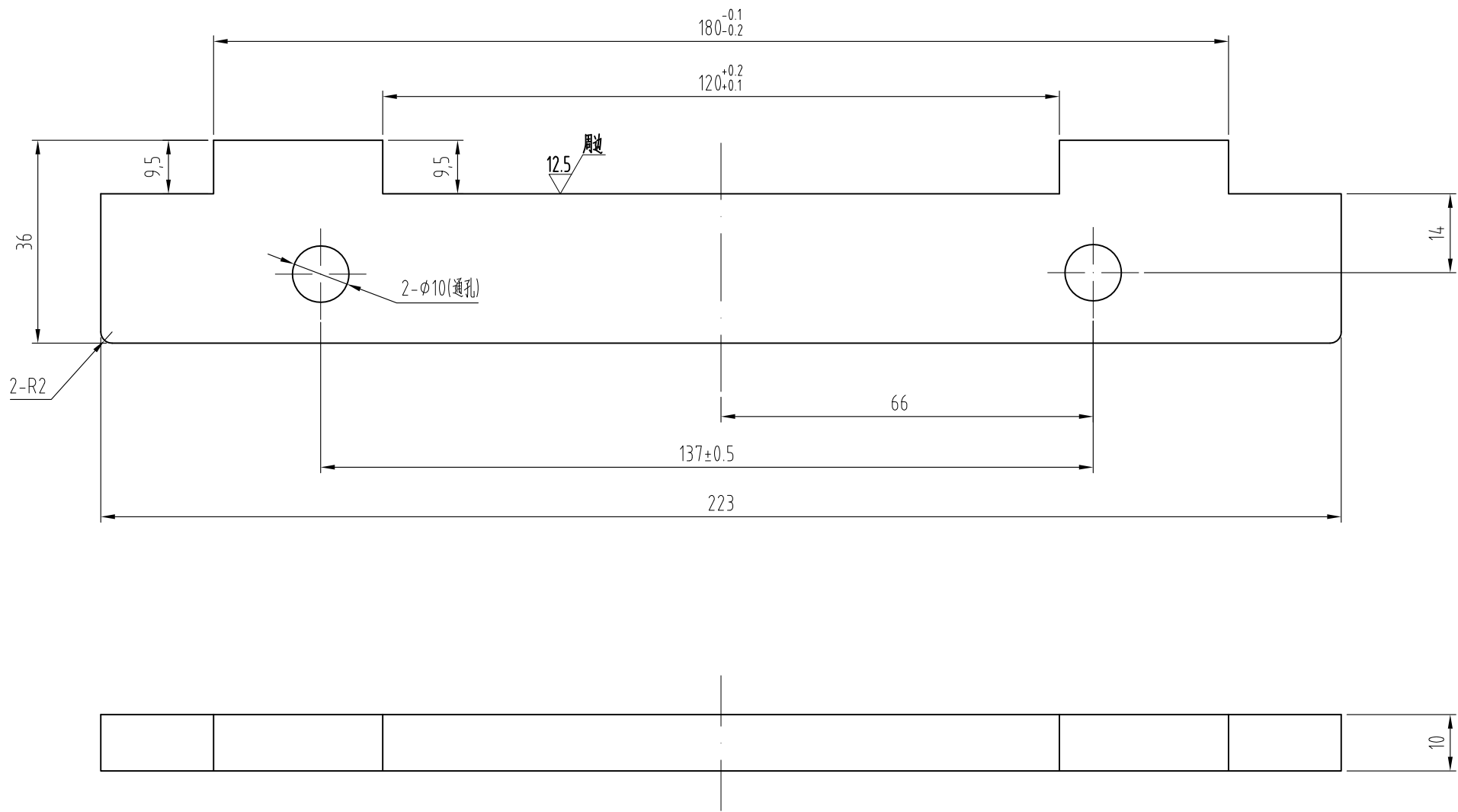


技术说明:

- 1、边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2、完成整平确保表面平整。

						AODEPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司			
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
						Q235B/10			靴衬底板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量	比 例	
设 计			标准化						X012A0B01
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。

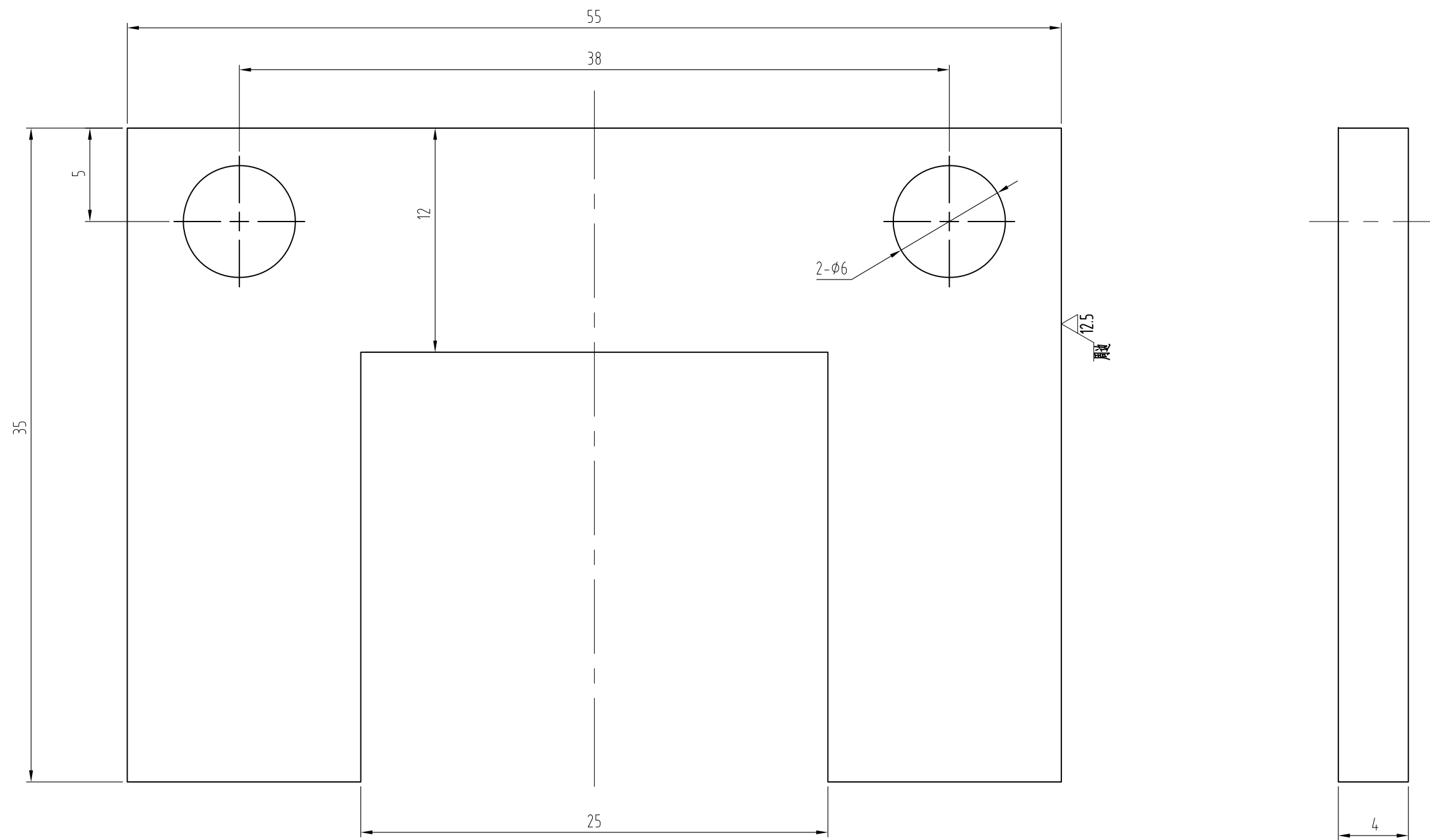
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235B/10		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记重量比例		
设计			标准化					
						共张第页		
审核								
工艺			批准					
						侧板		
						X012A0B02		



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。

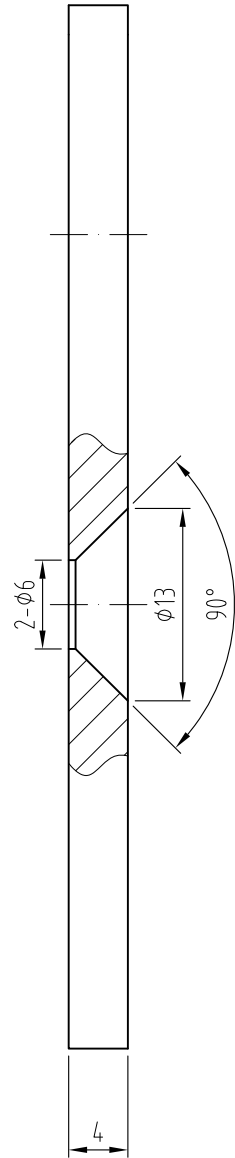
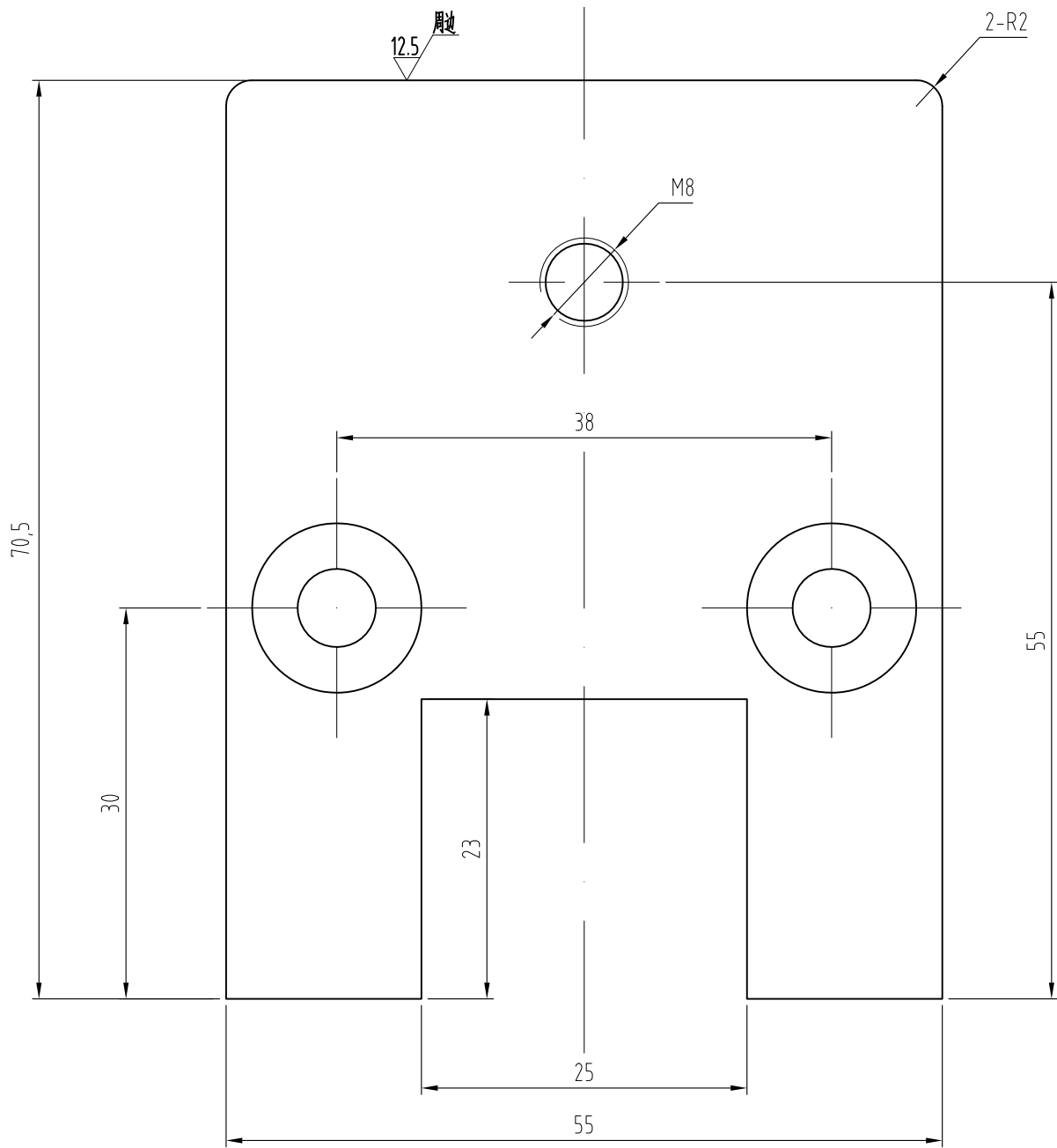
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235B/8				靴衬加强筋	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例		
设计			标准化							2:1	X012A0B03
审核											
工艺			批准			共 张 第 页					



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8μm。

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235B/4					靴衬下挡板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例		
设 计			标准化						4:1	0X12-3	
审 核											
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 $8\mu\text{m}$ 。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
						Q235B/4			靴衬上挡板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量	比 例	
设 计			标准化						0X12-5
								2:1	
审 核									
工 艺			批 准			共	张	第 页	