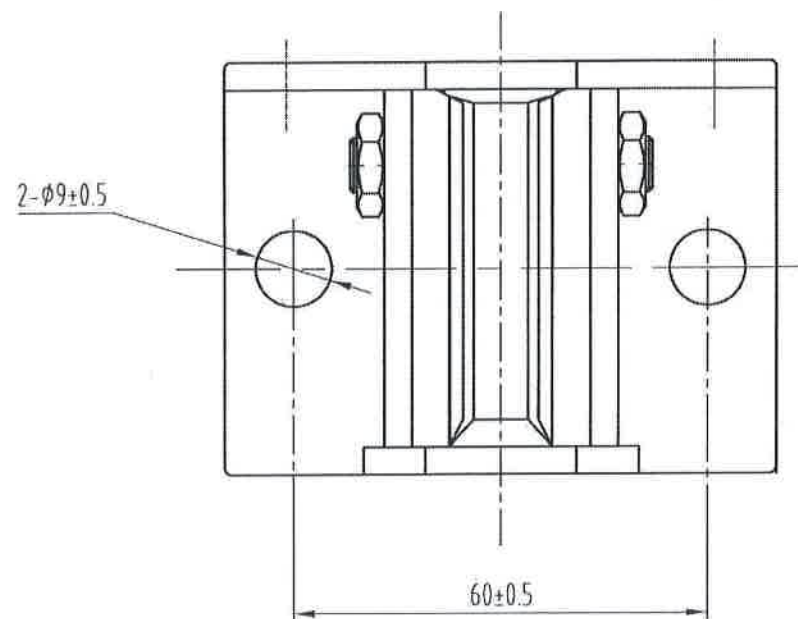
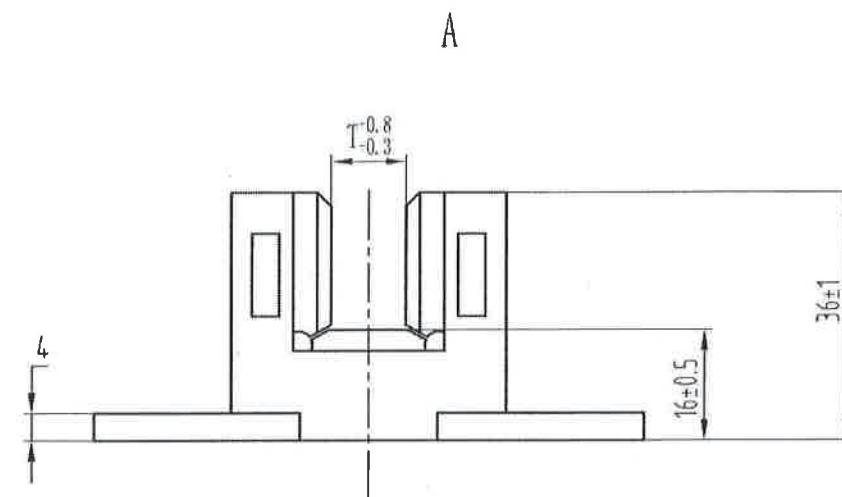
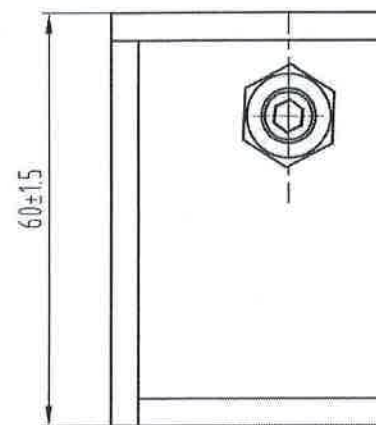
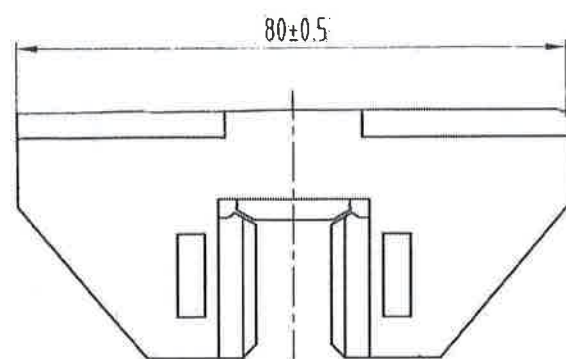




↑ A



杭州西奥电梯有限公司会签章			
西奥图号	XOA2685ADC		
西奥件号	001-002		
确认人	张子文	日期	2023.3.01
共 1 页	第 1 页	CA号	CA-H2202001

西奥件号	奥德普件号	T
XOA2685ADC001	AX310TC012G01	13
XOA2685ADC002	AX310TC012G02	18.5

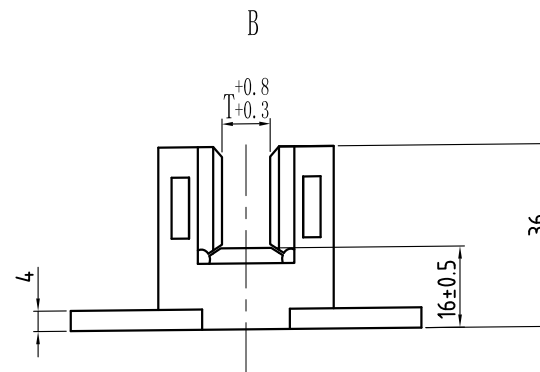
技术要求

- 1、本产品型号为OX-310TC(A01),为杭州西奥定制;
- 2、匹配导轨面宽k=10mm/16.4mm。



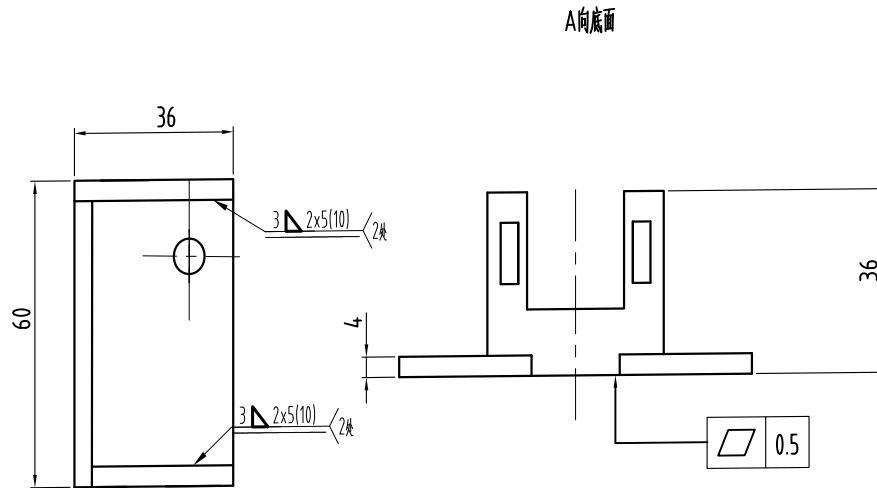
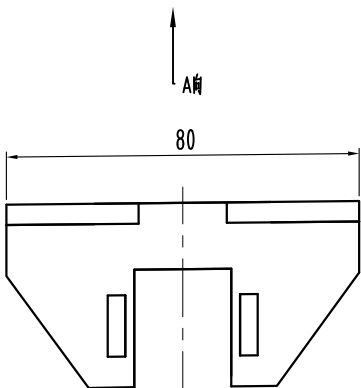
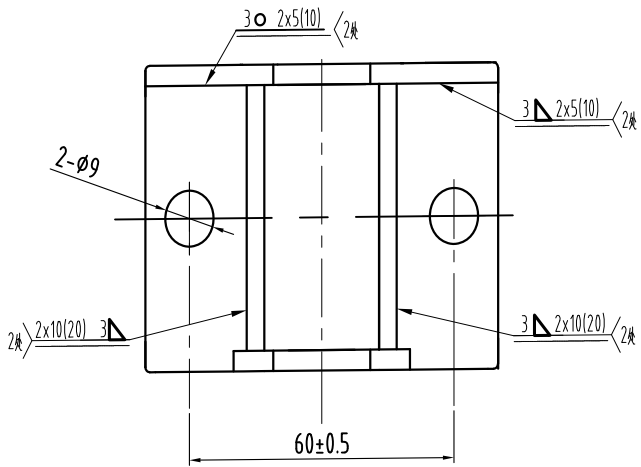
图幅: A3 Ver 1.4

		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					
		紧急		签章日期为最终实施日期(对应合同开票日期)			
		实施日期		2023-03-15		阶段标记	
		生产图		工艺		重量	
		外协		批准		比例	
				2023.2.22		1:2	
标记		处数		更改内容		第 1 张 共 1 张	
						导靴	
						AX310TC012	



2、匹配导轨面宽10mm和16.4mm;

6	X310TC006	靴衬	1						
5	GB/T 79/M8x14	内六角圆柱端紧定螺钉	2						
4	GB/T 6172.1/M8	六角螺母	2						
3	X310TC001	导靴架	1						
2	X310TC007	垫板	1						
1	GB/T 819.2/M5x12	十字槽沉头螺钉	1						
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注		
					重量				
				 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
				总装图		导靴			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	白卫宏	2023年2月23日	标准化			阶段	标记	重量	比例
审 核									1:1
工 艺			批准			X310TC000(A01)			
				共 张 第 页					



技术说明:

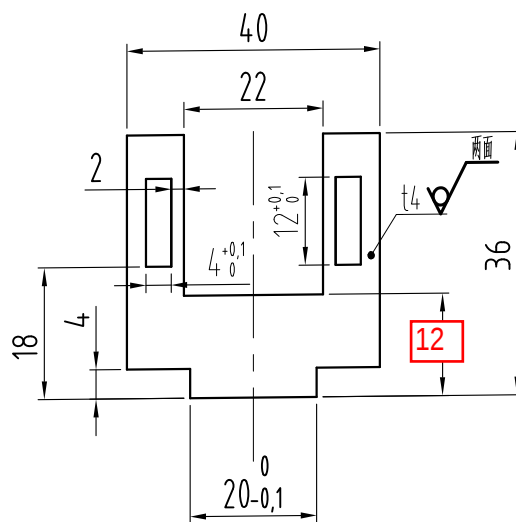
- 1、焊接牢固可靠,无虚焊,漏焊,焊后清理焊渣;
- 2、焊后表面电镀白锌。

4	X310TC003	底板	1					
3	X310TC005	靴衬底座	1					
2	X310TC004	靴衬侧板	2					
1	X310TC002	底板	1					
序号	图号	名称	数量	材料	单计	总计	备注	
					重量	重量		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接图		
设计	白卫宏	2023年2月23日	标准化					
审核						阶段	标记	重量
工艺						比例		
						1:1		
						共	张	第
						页		
							X310TC001(A01)	

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

导靴架

其余 $\sqrt{12.5}$

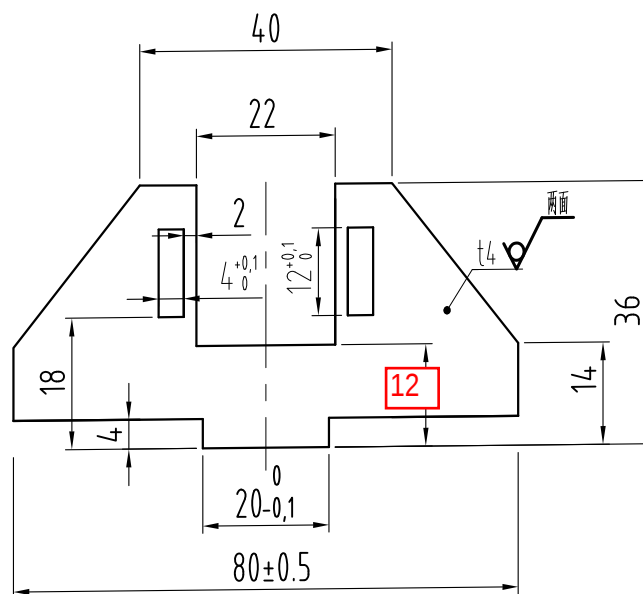


技术说明:

1、无毛刺, 锐角倒钝;

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
						Q235B/4.0				底板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	白卫宏	2023年2月23日	标准化			阶段标记		重量	比例	X310TC002
									1:1	
审核										
工艺			批准			共 张 第 页				

其余 $\sqrt{12.5}$

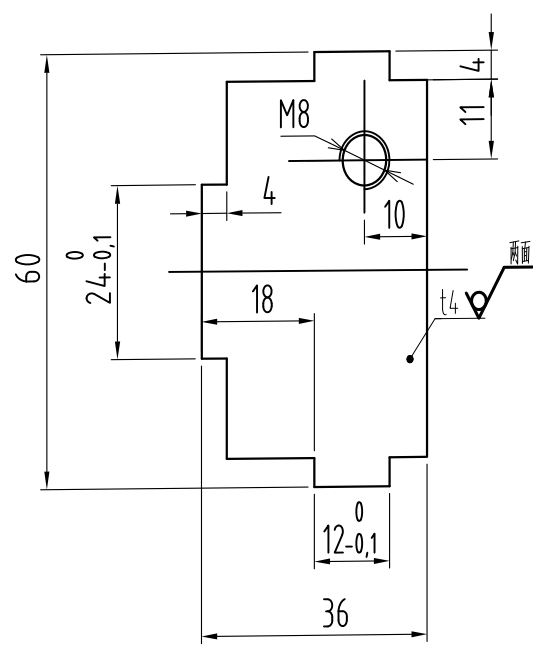


技术说明:

1、无毛刺, 锐角倒钝;

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.										
						Q235B/4.0						底板				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日											
设计	白卫宏	2023年2月23日	标准化			阶段		标记		重量	比例		X310TC003 (A01)			
											1:1					
审核																
工艺			批准			共 张 第 页										

其余 12.5



技术说明:

- 1、无毛刺, 锐角倒钝;

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.							
						Q235B/4.0						靴衬侧板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
设计	白卫宏	2023年2月23日	标准化			阶段标记		重量	比例		X310TC004		
									1:1				
审核													
工艺			批准			共 张 第 页							

Figure 1-10 is a technical drawing of a mechanical part, showing a front view and a section view A-A.

Front View Dimensions:

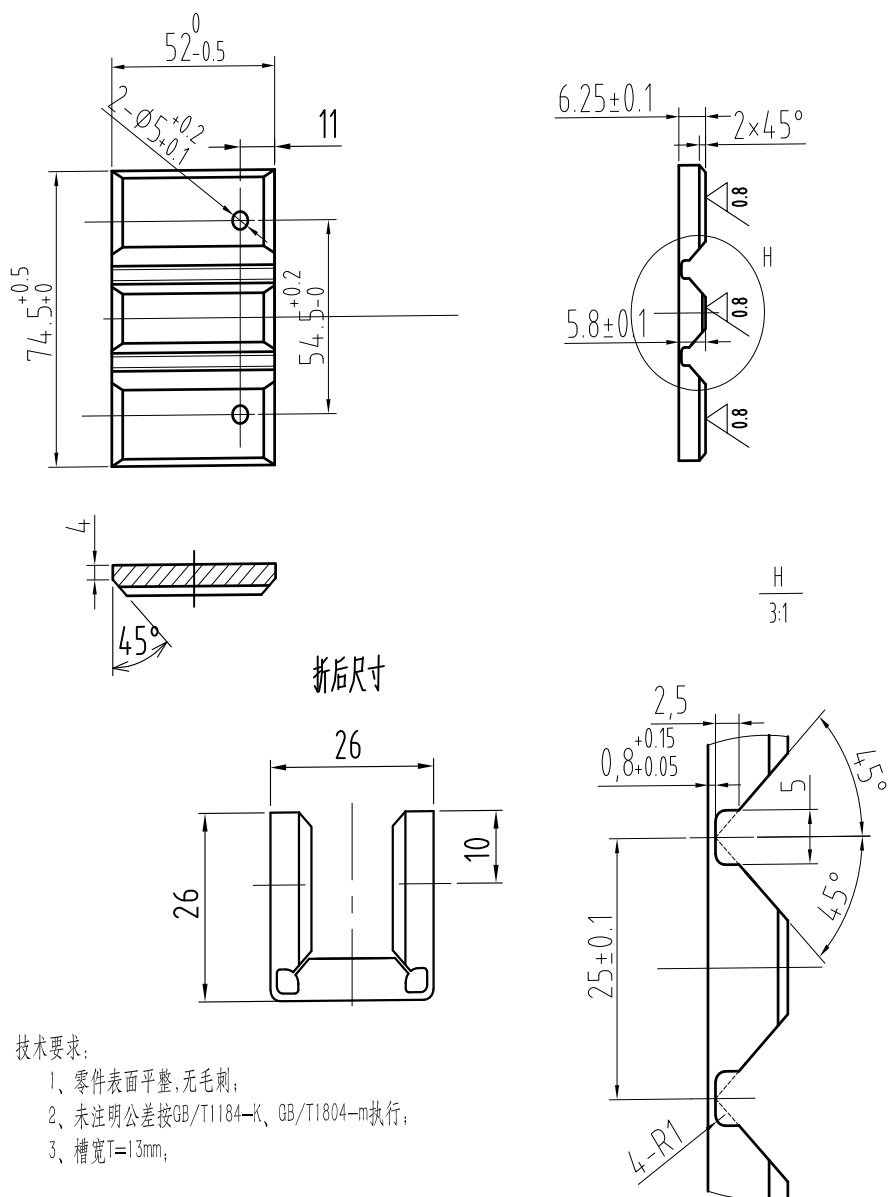
- Overall width: 80
- Overall height: 60
- Top flange width: 20^{+0.2}₀
- Top flange thickness: 4
- Bottom flange width: 20^{+0.2}₀
- Bottom flange thickness: 4
- Distance between vertical centerlines of the two main holes: 26
- Distance from the left vertical centerline to the left edge of the first hole: 24^{+0.1}₀
- Distance from the right vertical centerline to the right edge of the second hole: 14
- Distance from the top edge to the top of the first hole: 4^{+0.1}₀
- Distance from the bottom edge to the bottom of the second hole: 4
- Top hole diameter: $\phi 5.5$
- Bottom hole diameter: $\phi 10$
- Top hole chamfer: $\sqrt{\phi 10 \times 120^\circ}$
- Bottom hole chamfer: $\sqrt{\phi 10 \times 120^\circ}$
- Section line A-A is indicated by a dashed line and the letter 'A'.

Section View A-A:

- Shows the internal structure of the part, including the two main holes and the flanges.
- The top hole is labeled $\phi 5.5$.
- The bottom hole is labeled $\phi 10$.
- The section line A-A is indicated by a dashed line and the letter 'A'.

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235B/4.0					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	靴衬底板					
设计	白卫宏	2023年2月23日	标准化								
						阶 段 标 记		重 量		比 例	
										1:1	
审 核						X310TC005					
工 艺			批 准								
						共 张 第 页					

其余  12.5



- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;
- 3、槽宽 $T=13\text{mm}$;

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.															
						高分子复合材料															
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	靴衬															
设计	白卫宏	2023年2月23日	标准化																		
						阶段标记		重量		比例		X310TC006									
											1:1										
审核						共 张 第 页															
工艺			批准																		