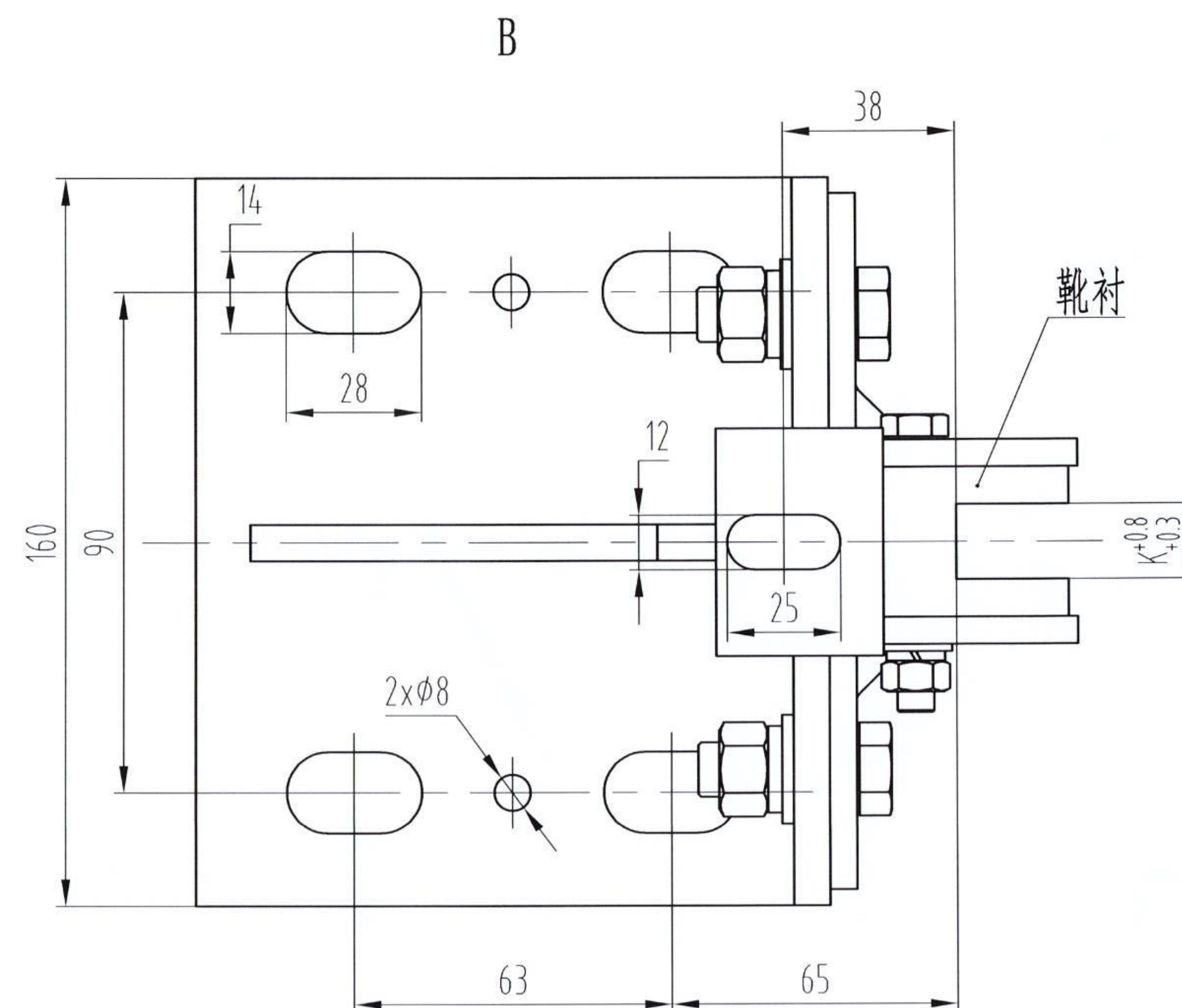




奥德普件号	杭州西奥件号	导轨面宽K(mm)
AX002A012G99	X0A2685ACW002	16

杭州西奥电梯有限公司会签章			
西奥图号	XOA2675 ACW		
西奥件号	002		
确认人	1/2/2023		
共 2 页,	第 2 页	日期	2023-2-20
		CA号	1A-4202025



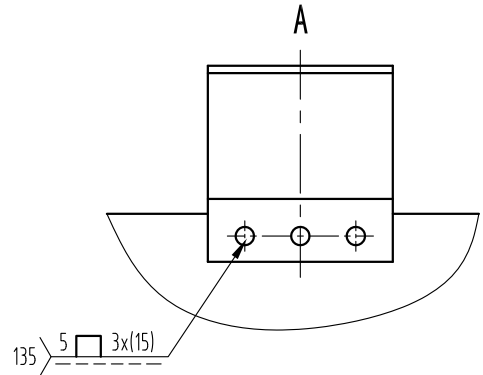
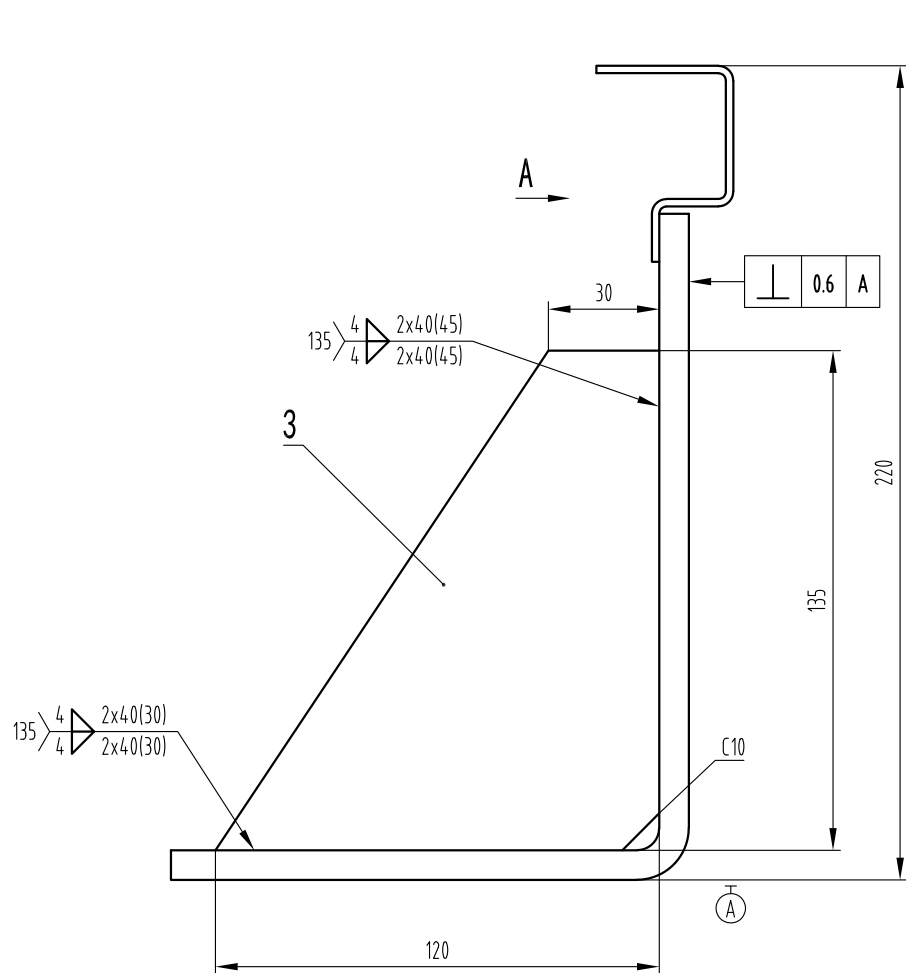
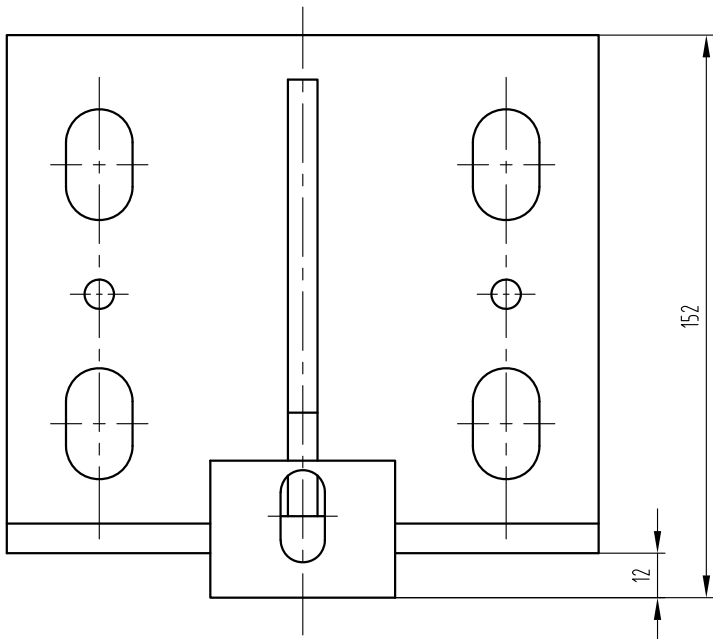
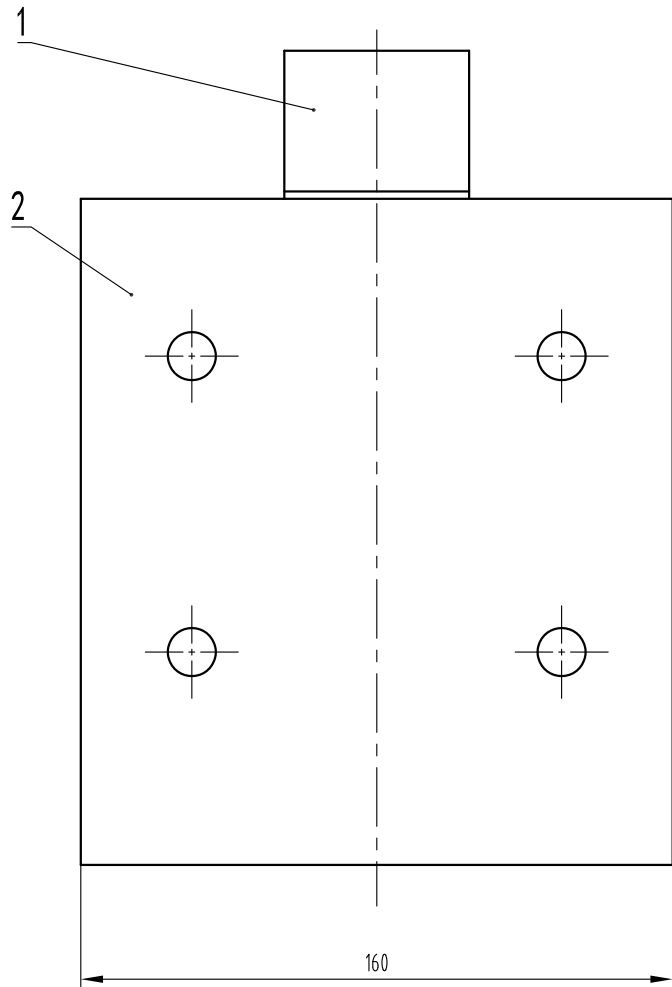
技术要求

- 1 本件为OX-002A导靴示意图, 为杭州西奥定制;
- 1 装配牢固可靠, 无松动;
- 2 钣金件表面粉末喷涂, 颜色由生产指令确定;
- 3 侧向压力 $\leq 4000\text{N}$, 正向压力 $\leq 3000\text{N}$ 。

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.									
普通 签章日期为最终实施日期 (对应合同排产日期) 实施日期 阶段标记 重量 比例 1:2									
标记 处数 更改内容 审核 工艺 批准 23.02.5 2023.2.5 第 1 张 共 1 张									
导靴 AX002A012									

图幅: A3 Ver 1.4

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	油杯座	DWG	X002A0A01	G01						-01	1
-02	安装座	DWG	X002A0A02	G01						-02	1
-03	导靴座焊接(加强筋)	DWG	X002A0A00	G90		钢板 8mm Q235A			见本图	-03	1



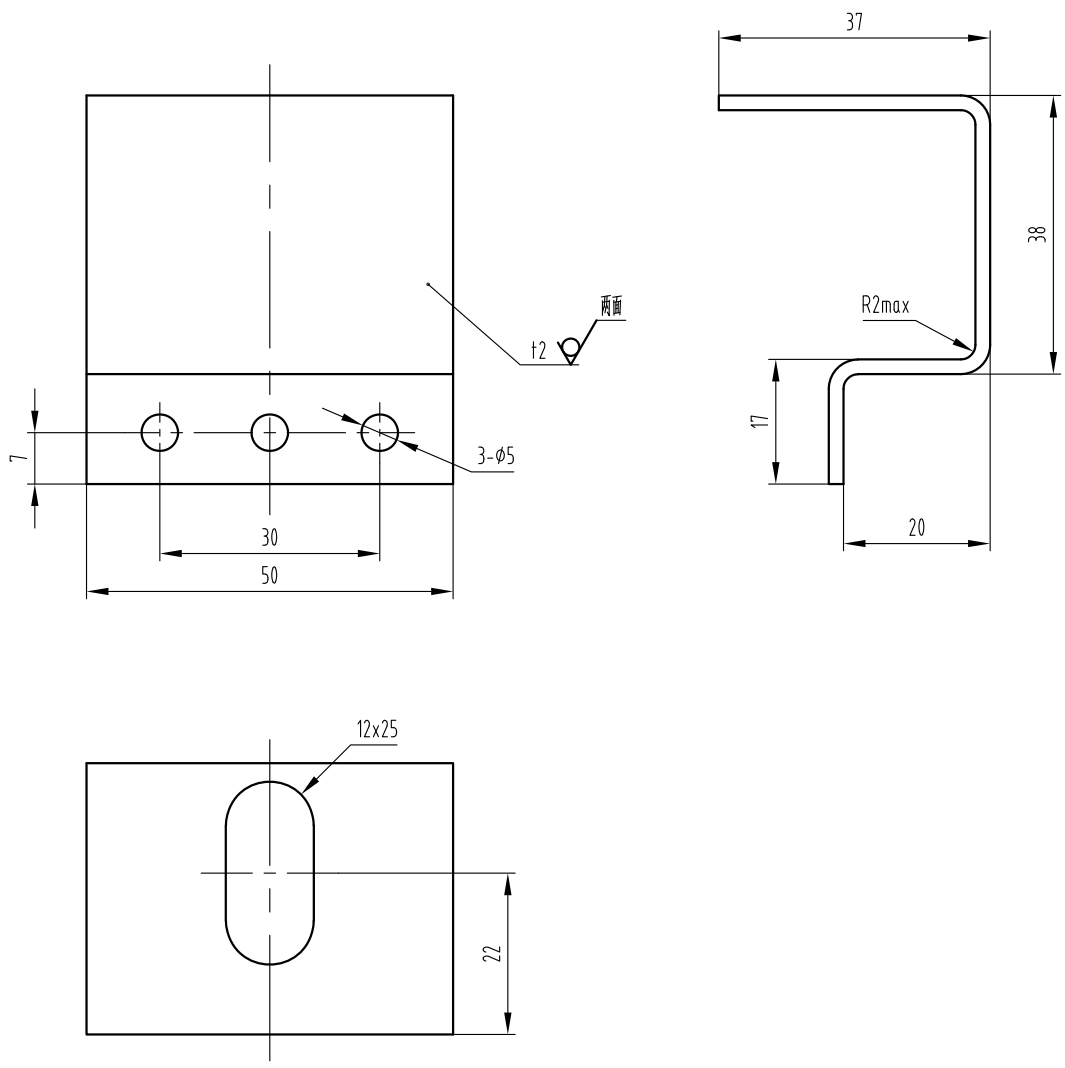
技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊、虚焊，焊后除渣；
- 2 塞焊处焊点饱满，焊点需高出板面；
- 3 焊后表面粉末喷涂处理，颜色由生产指令确定。

G90	导靴座焊接(加强筋)
G01	导靴座焊接
G00	名称

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
标记 处数		更改内容		签名		日期					导靴座焊接	
设计			标准化			阶段 标 记		重 量	比 例			
										1:2	X002A0A00	
审核												
工艺			批准			共 1 张 第 1 页						

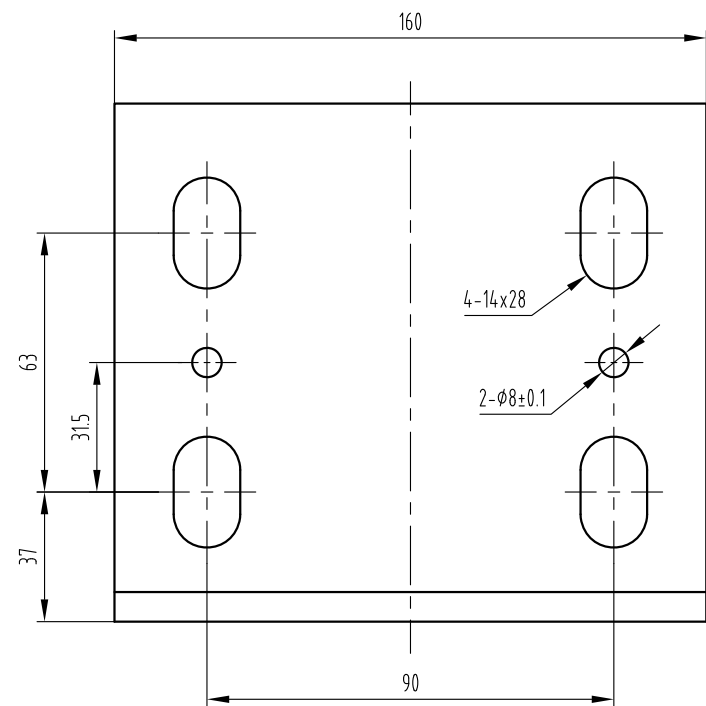
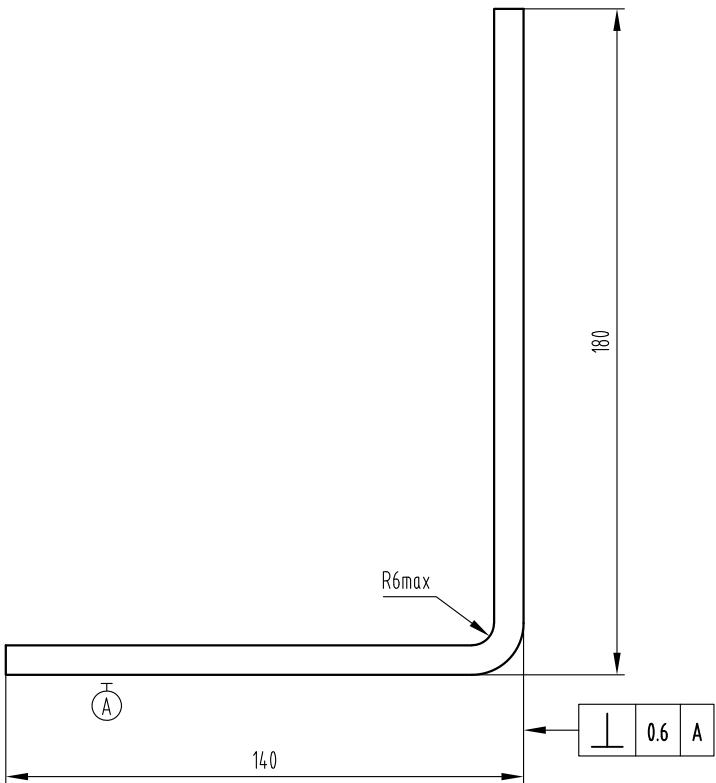
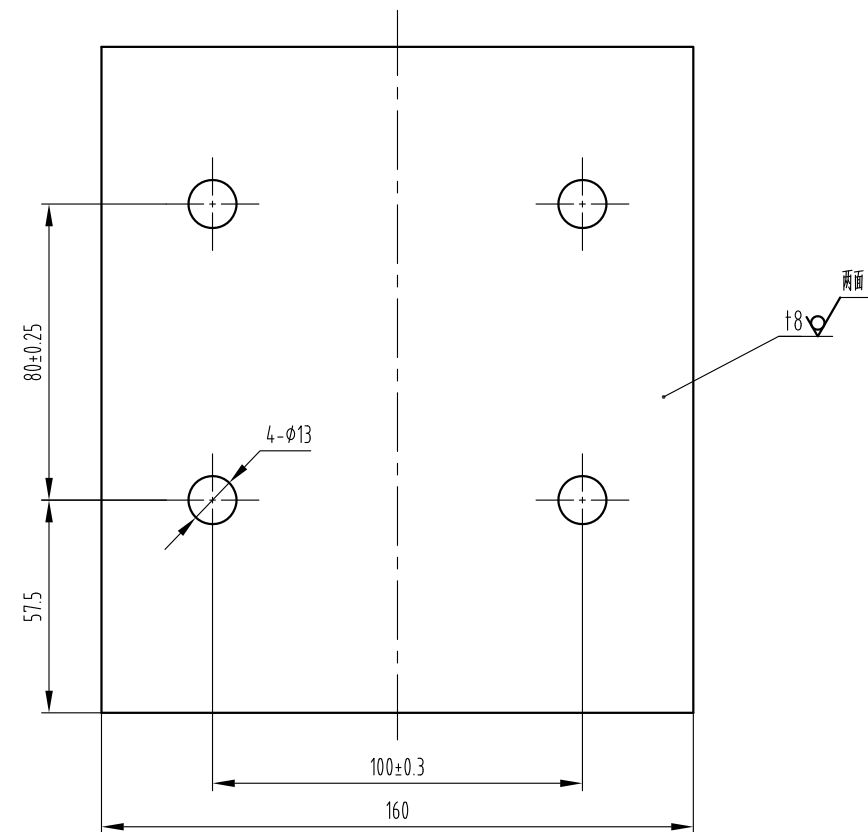
其余 12.5



技术要求
1 去锐角毛刺;
2 表面平整, 无变形扭曲。

G01	油杯座
G00	名称

					<									
--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--



底板孔位改变

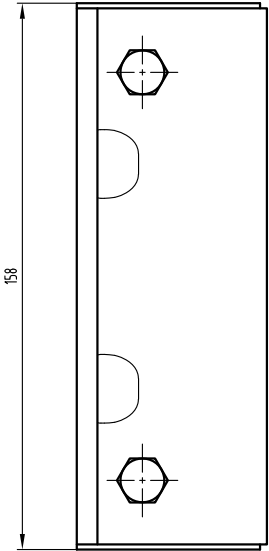
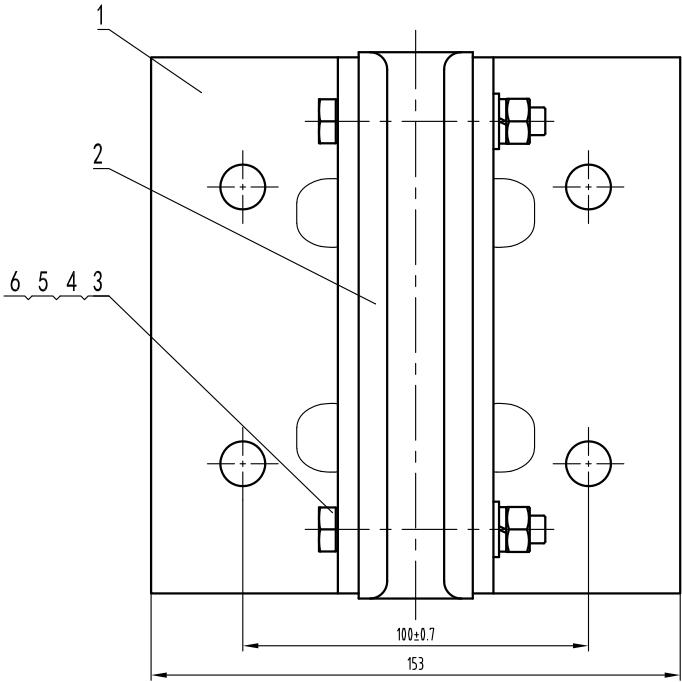
技术要求

- 1 去锐角毛刺；
- 2 表面平整，无变形扭曲。

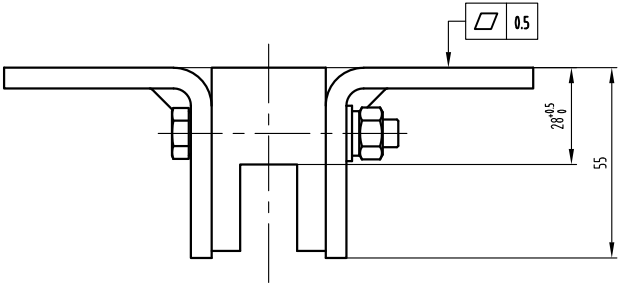
G01	安装座
G00	名称

					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	更改内容		签名	日期	钢板 8 GB/T 709 Q235A GB/T 700			安装座	
设计			标准化			阶段 标记		重量		比例
审核									1:2	
工艺			批准			共 1 张 第 1 页				X002A0A02

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	成型角钢	DWG	X002A0B01	G01						-01	2
-02	橡胶	DWG	X451A0000	G01						-02	1
-03	六角螺栓		GB/T 5783 M8x60							-03	2
-04	平垫圈		GB/T 97.1 8							-04	2
-05	弹性垫圈		GB/T 93 8							-05	2
-06	六角螺母		GB/T 6170 M8							-06	2

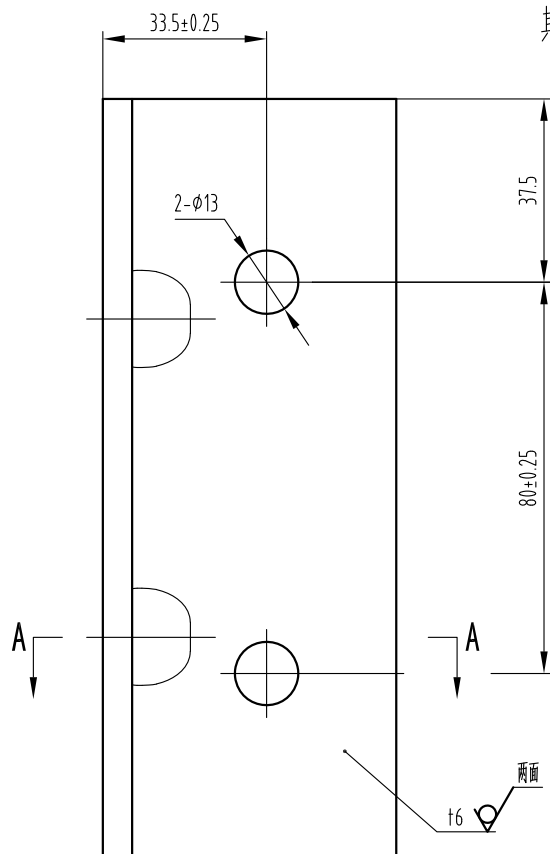
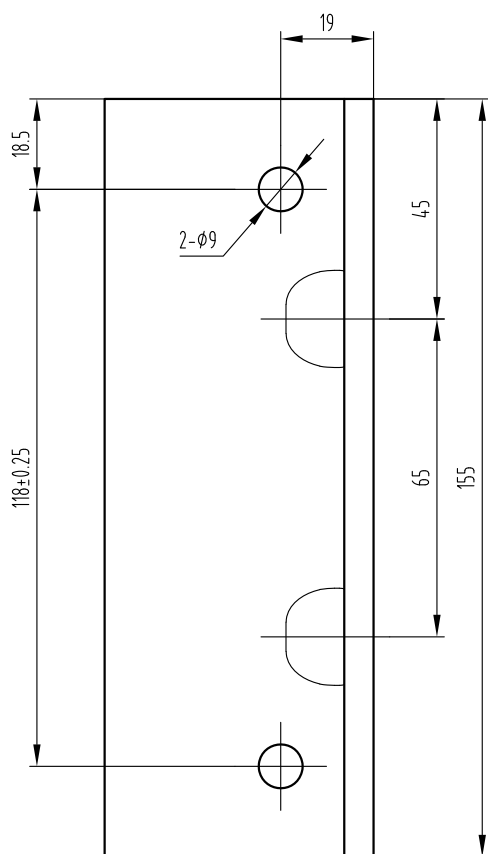


技术要求
装配牢固可靠

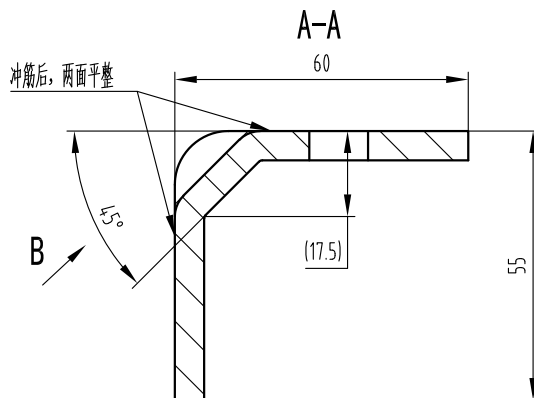
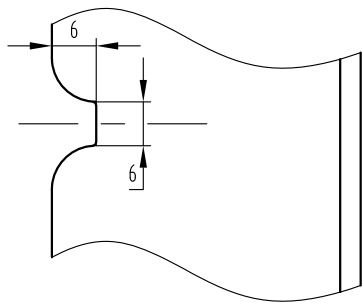


G01	橡胶组件
G00	名称

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.										
标记		处数		更改内容		签名		日期					靴衬组件		
设计				标准化						阶段		标记			
										重量		比例			
审核												1:1.5			
工艺				批准						共 1 张		第 1 页			
														X002A0B00	



B(压筋2处)
1:1

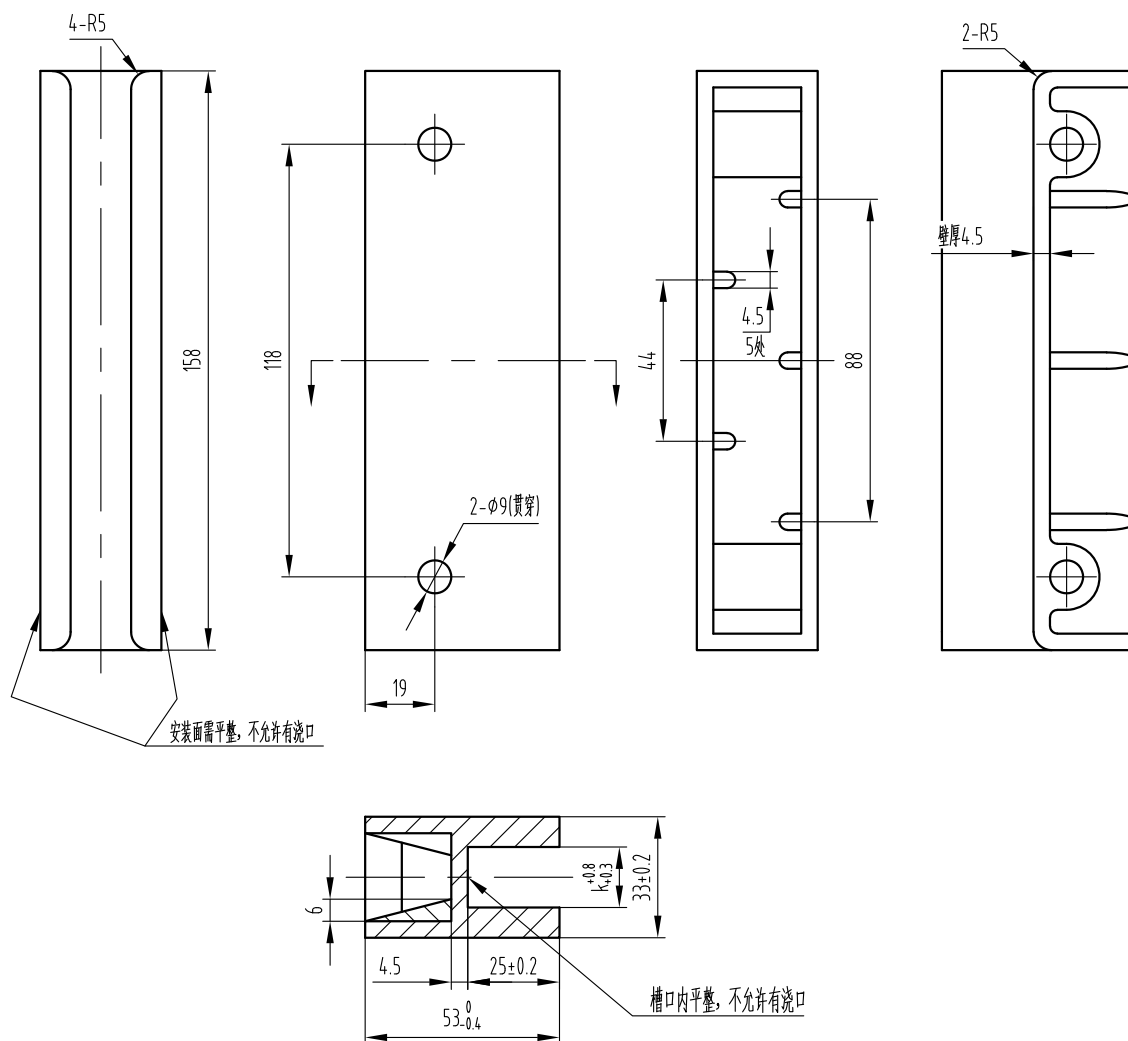


技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 折弯处R角R5max;
- 3 压筋处R角不做要求, 冲压完整, 不得有裂纹;
- 4 表面粉末喷涂处理, 颜色有生产指令确定。

G01	成型角钢
G00	名称

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
					钢板 6 GB/T 709 Q235A GB/T 700		成型角钢
标记	处数	更改内容	签名	日期	阶段	标记	
设计			标准化		重量	比例	X002A0B01
审核						1:1.5	
工艺			批准		共 1 张	第 1 页	



技术要求

- 1 去毛刺飞边, 槽口内光滑, 表面无缩孔、气泡等缺陷;
- 2 拔模斜度 $\leq 2^\circ$, 未注R角为R1;
- 3 拉伸强度 $\geq 85\text{Mpa}$, 热变形温度 $\geq 75^\circ\text{C}$;
- 4 材料密度 $\approx 1.15\text{g}/\text{cm}^3$, 成型收缩率 $\leq 2\%$;
- 5 成品需 $90^\circ\text{C} \sim 100^\circ\text{C}$ 水煮2小时;
- 6 成型零件为象牙色。

G01	靴衬
G00	名称

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
标记	处数	更改内容	签名	日期	PA66		
设计		标准化			阶段标记	重量	比例
审核							1:2
工艺		批准			共 1 张 第 1 页		
					靴衬		
					X451A0000		