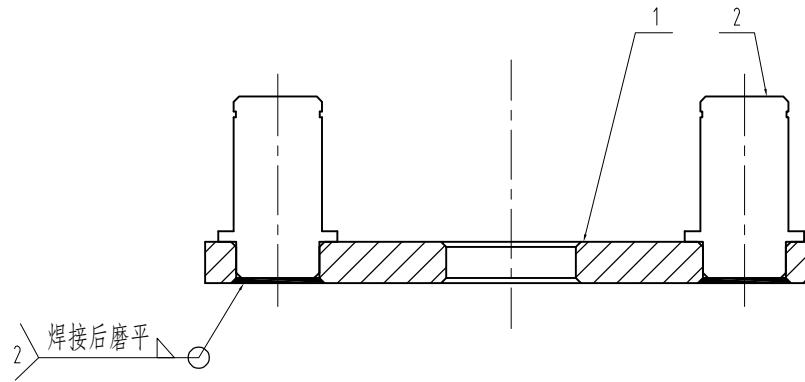
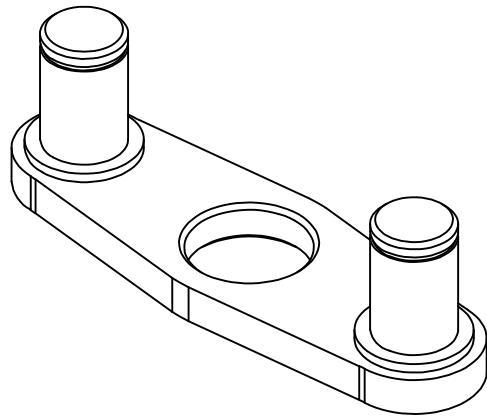


技术要求:

- 1、安装后保证摆杆和滚轮灵活转动；
  - 2、本件匹配导向面宽10mm的导轨。

					AOEPU° 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
					总装图			
标记	处数	更改内容		签名				
设计	周正	2022.02.21	标准化		阶段	标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准		共   张   第   页			



配比：1件/只

技术说明：

- 1、件1与件2采用焊接连接，焊接处表面打磨平整，光滑无凸起，焊接牢固无缺陷；
- 2、表面镀锌，厚度不小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

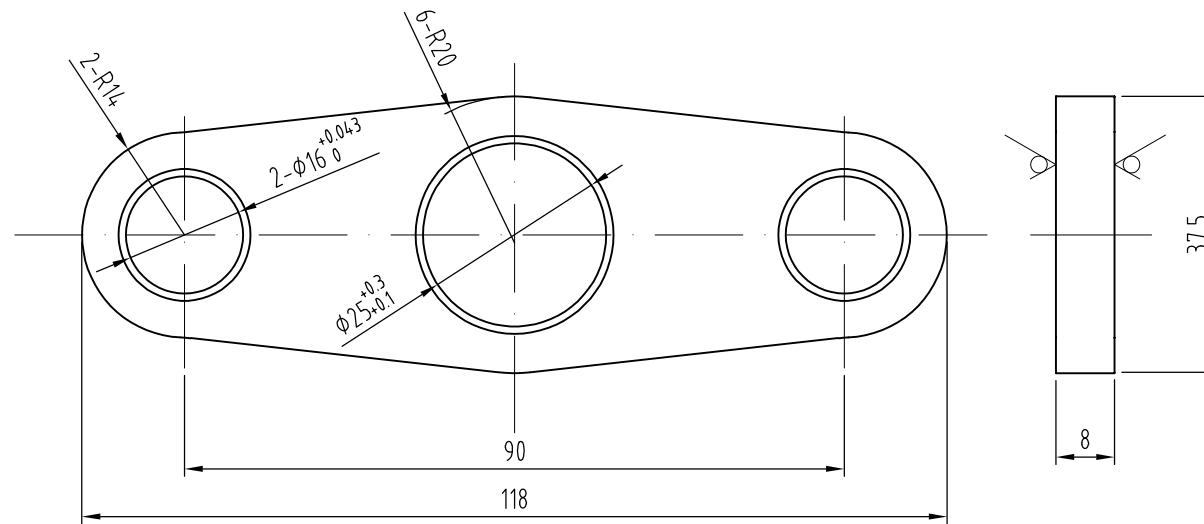
序号	图号	名称		数量	材料	单计 重量	总计 重量	备注
		2	X019A0A02		旋转板连接轴	1		
			X019A0A01		旋转板	1		
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	焊接件		
设计	周正	2022.02.23	标准化			阶段	标记	重量
审核								1:1
工艺			批准			共	张	第
								页

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

旋转板焊件

X019A0A00

孔 3.2 / 其余 12.5 /



配比：1件/只

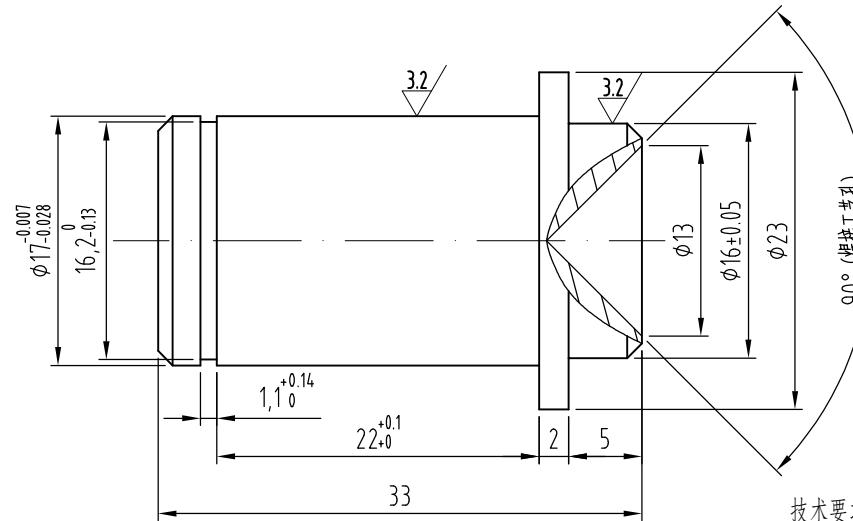
技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
  - 2、圆孔入口处倒角C1;
  - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

						AOEPU <sup>®</sup> 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	年、月、日	Q235B/8			
设计	周正	2022.02.23	标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共	张	第	页

旋转板 X019A0A01

其余 6.3

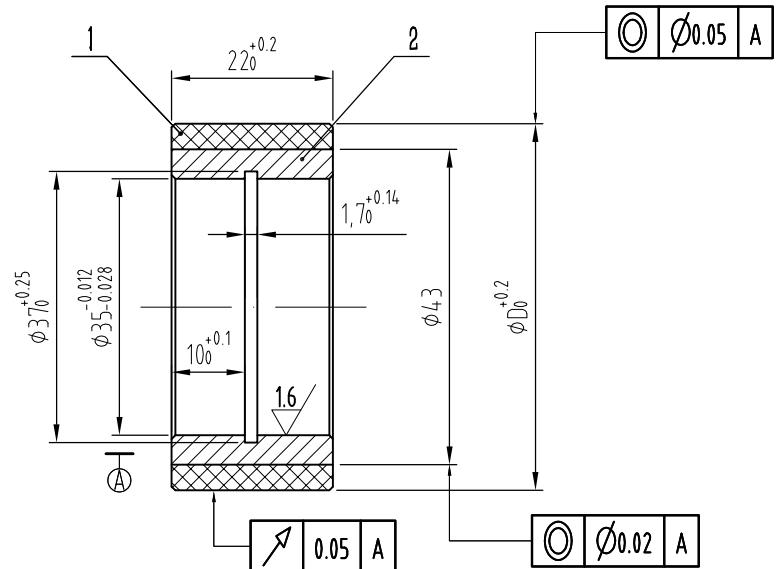
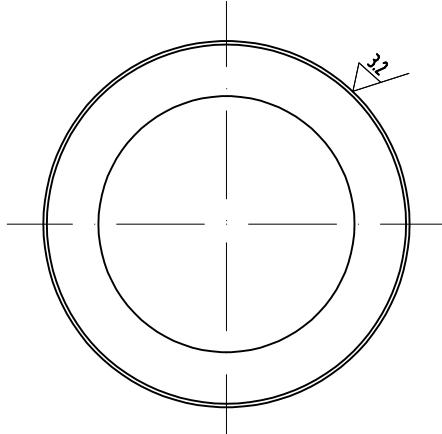


配比：1件/只

## 技术要求

- 1、零件表面平整,无毛刺;
  - 2、未注倒角为C1;
  - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

其余  $\triangle$  6.3



配比：2件/只 (L01和L02各1个)

技术要求：

- 1、未注倒角C0.5；
- 2、本件聚氨酯部分采用包胶制作，要求橡胶与轮毂连接部分抗拉强度≥14.8N/mm；
- 3、聚氨酯表面硬度为SHADE7±3；
- 4、装配轴承后要求最大动载≥1500N；
- 5、转速可满足≥480rpm；
- 6、轮毂需镀锌；
- 7、每只导靴滚轮L01和L02各配一个使用。

品番	D
L01	48.5
L02	50

2	X019A0B01			轮毂		1	Q235					
1	X019A0B02			聚氨酯减震圈		1	聚氨酯					
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							
设计	叶辉	2022.02.16	标准化									
审核	周正	2022.03.18										
工艺			批准									

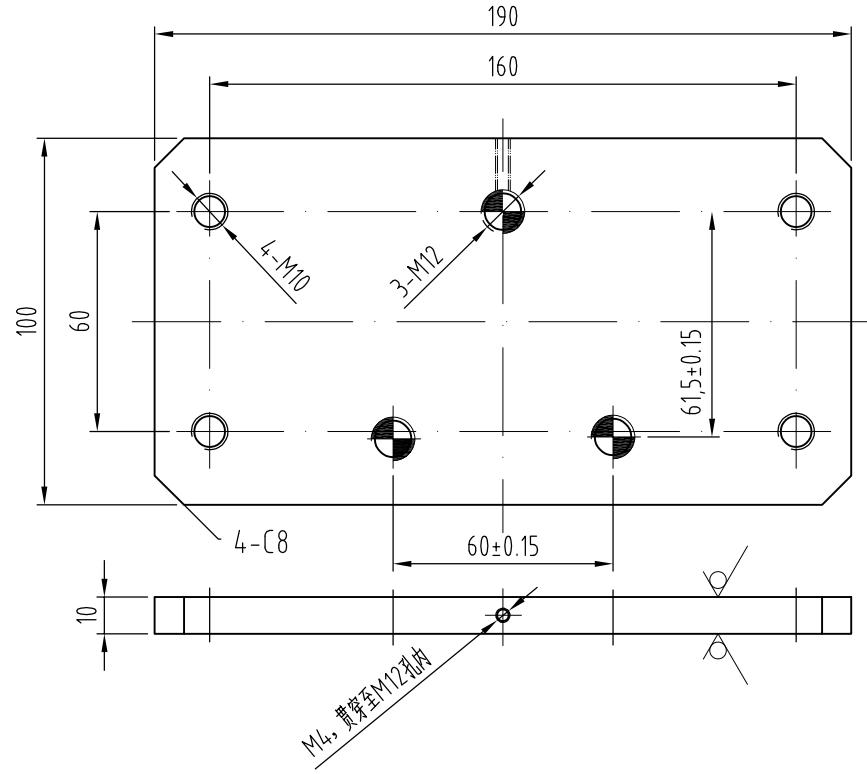
**AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司**  
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

**组件**

**包胶滚轮**

X019A0B00

其余 12.5 /



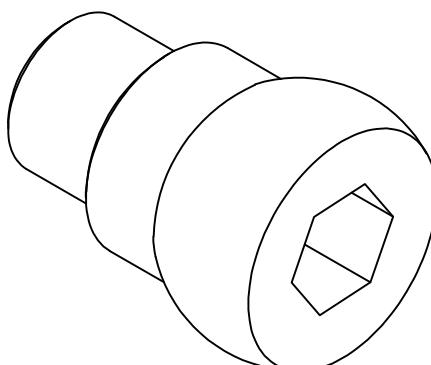
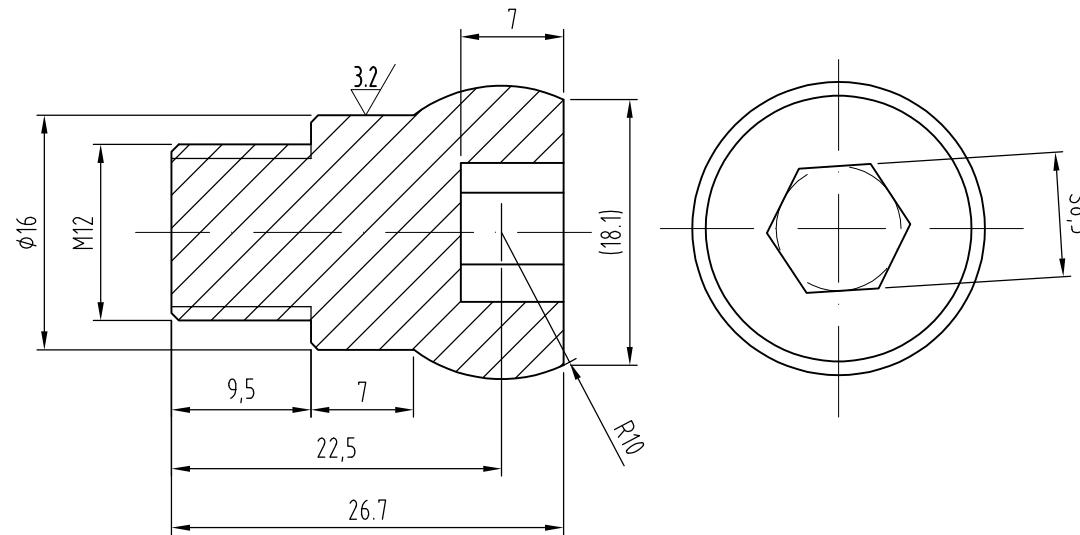
技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、表面镀锌,厚度不小于8 μm;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

配比: 1件/只

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	Q235B/10			底板
设计	周正	2022.02.23	标准化			阶段	标记	重量	
审核									1:2
工艺			批准						共 X019A0001 张 第 页

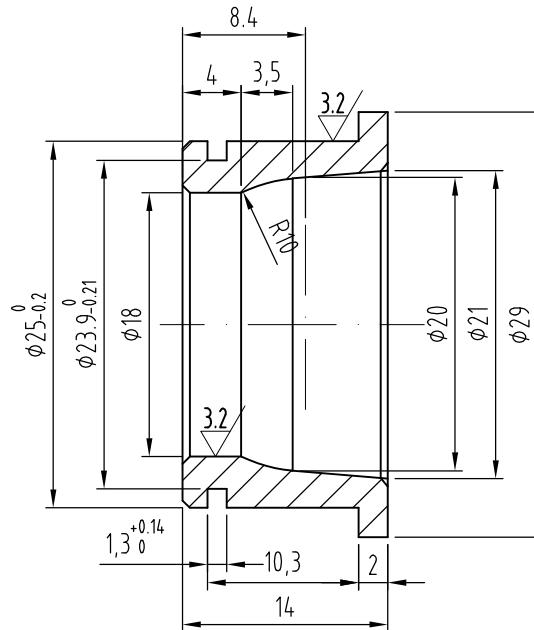
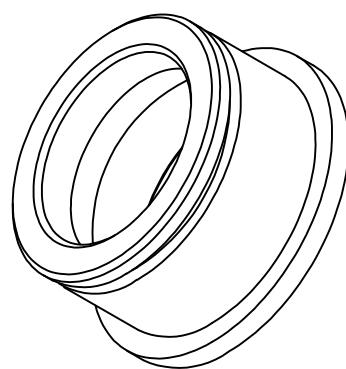
其余 6.3



## 技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
  - 2、未注倒角为C0.5;
  - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

配比：1件/只

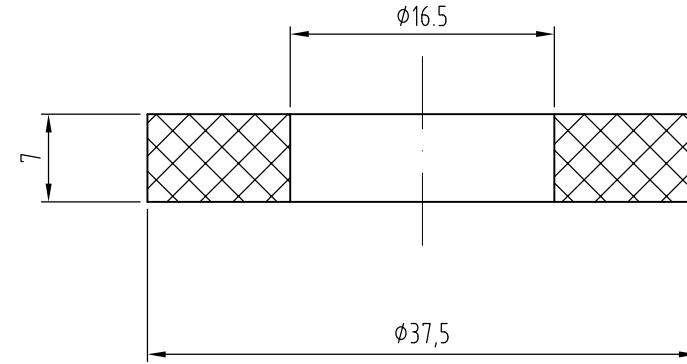


配比：1件/只

## 技术要求

- 1、零件表面平整，无毛刺；
  - 2、未注倒角为C0.5；
  - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

					<b>AODEPU</b> ° 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	年、月、日	
设计	周正	2022.02.23	标准化		
					阶段标记
审核					重量
工艺		批准			比例
					2.1
					共 张 第 页
					X019A0003



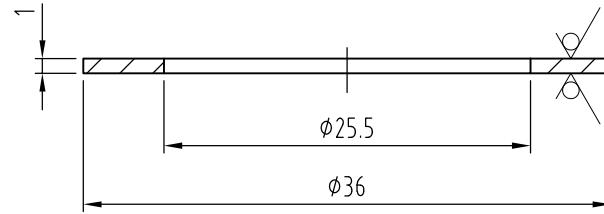
配比：1件/只

#### 技术要求:

- 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。

						AOEPU <sup>®</sup> 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	年、月、日	天然橡胶			橡胶垫
设计	周正	2022.02.23	标准化						
审核								2:1	X019A0004
工艺		批准				共 张 第 页			

其余 6.3



配比：2件/只

#### 技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
  - 2、表面电镀白锌,厚度不得小于 $8\mu\text{m}$
  - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

						AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
						Q235B/1.0			
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	薄垫圈			
设计	周正	2022.02.23	标准化						阶段
审核									2.1
工艺			批准			共      张      第      页			X019A0005