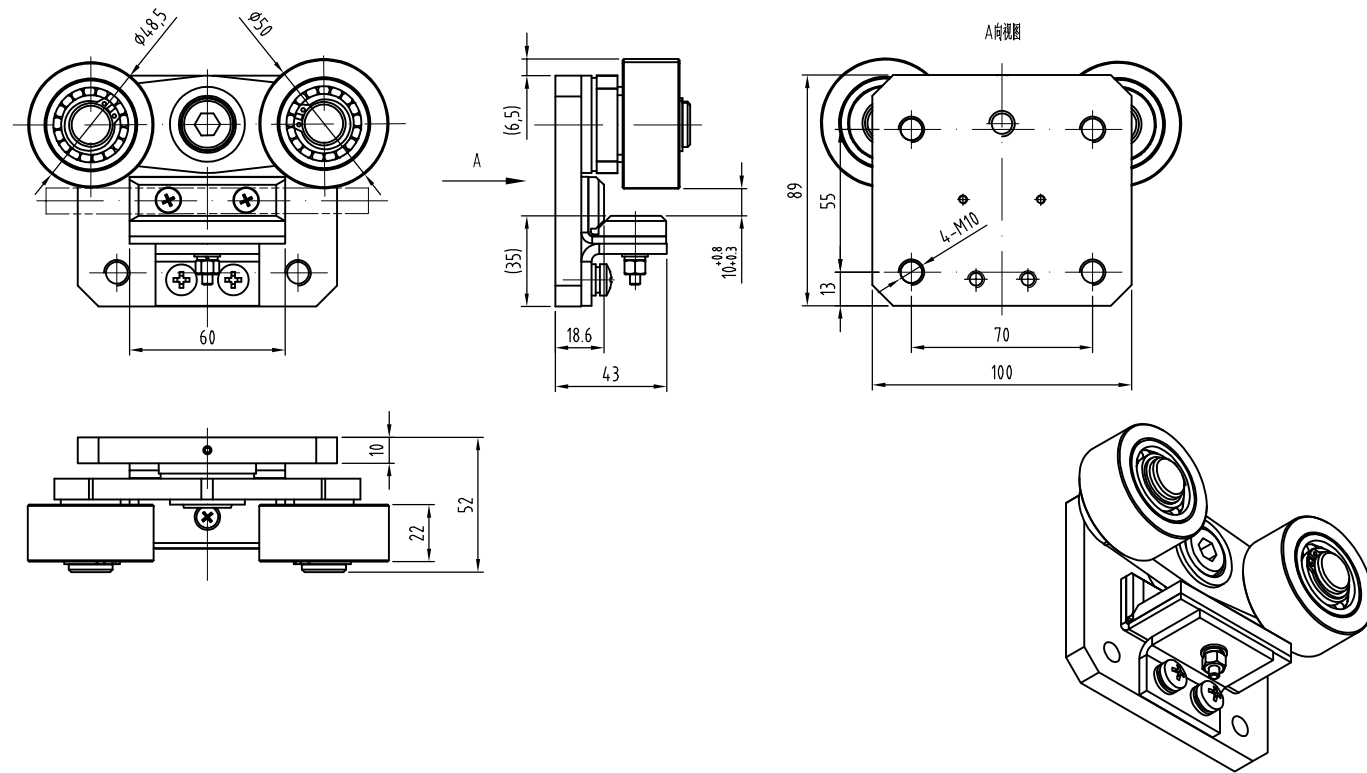




技术要求:

- 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;
- 3、本件靴衬为免加油靴衬,

					AODEPU [®] 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	年、月、日	阶段标记	
设计	周正	2022.05.30 标准化					
审核						1:2	
工艺			批准			共 张 第 页	
						导靴	
						X019B0000	

0X-019B导靴物料清单

技术 参数	产品型号	0X-019B	名称		导靴
	配货数量(只)	1	交货日期		
序号	图号	名称	数量		备注说明
			配比数/只	总数	
1	X019B001	底板	1	1	
2	X019B002	靴衬支架	1	1	
3	X019B003	L支架	1	1	
4	X019B004	含油靴衬	1	1	
5	X019A004	铜套	1	1	借用件
6	X019A005	橡胶垫	1	1	借用件
7	X019A006	薄垫圈	3	3	借用件
8	X019A0A00	旋转板焊件	1	1	借用件
9	X019A0B00	包胶滚轮	2	2	L01和L02各一个, 借用件
10	GB/T 276	轴承 6003	2	2	
11	GB/T 894.1	轴用弹性挡圈 17	2	2	
12	GB/T 819	十字沉头螺钉 M4×14	2	2	
13	GB/T 819	十字沉头螺钉 M4×20	1	1	
14	GB/T 818	十字盘头螺钉 M6×16	2	2	
15	GB/T 78	内六角锥端紧定螺钉 M4×12	1	1	
16	GB/T 93	弹性垫圈 6	1	1	
17	GB/T 93	弹性垫圈 4	1	1	
18	GB/T 97.1	平垫圈 4	1	1	
19	GB/T 97.1	平垫圈 6	2	2	
20	GB/T 6170	六角螺母 M4	1	1	

Technical drawing of a mechanical part, showing front and side views with dimensions and annotations.

Front View Dimensions:

- Overall width: 100
- Overall height: 90
- Top flange width: 70
- Top flange thickness: 21
- Bottom flange thickness: 18.8
- Central vertical distance from top flange center to bottom flange center: 55
- Distance from central vertical axis to the center of the top flange holes: 30
- Distance from central vertical axis to the center of the bottom flange holes: 20
- Distance from the central vertical axis to the center of the two M4 holes: 30.7 ± 0.1
- Overall height of the main body: 60 ± 0.15

Annotations and Features:

- Top flange holes: 2-M12
- Bottom flange holes: 4-M10
- Central holes: 2-M4
- Side holes: 2-M6
- Central hole: M12, 螺塞至M12孔内
- Side holes: M4, 螺塞至M12孔内

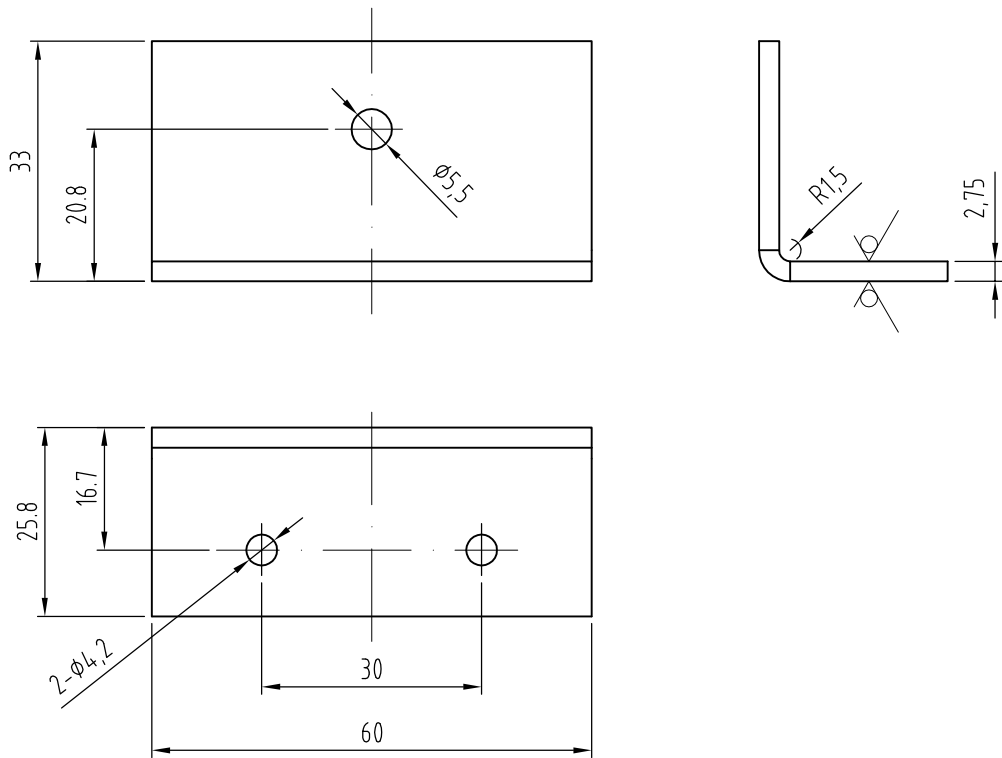
Side View Dimensions:

- Overall width: 10

- 1、零件表面平整,无毛刺,孔口倒角 $C0.5\sim 1$;
- 2、表面镀白锌,厚度不小于 $8\mu\text{m}$;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AOEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
					Q235B/10				底板	
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日					
设计	周正	2022.05.03	标准化			阶	段	标 记	重 量	比 例
审 核										1:2
工 艺			批 准			共 张 第 页				X019B0001

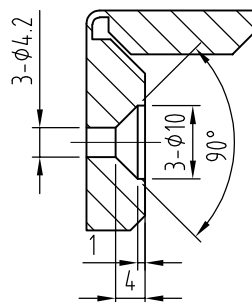
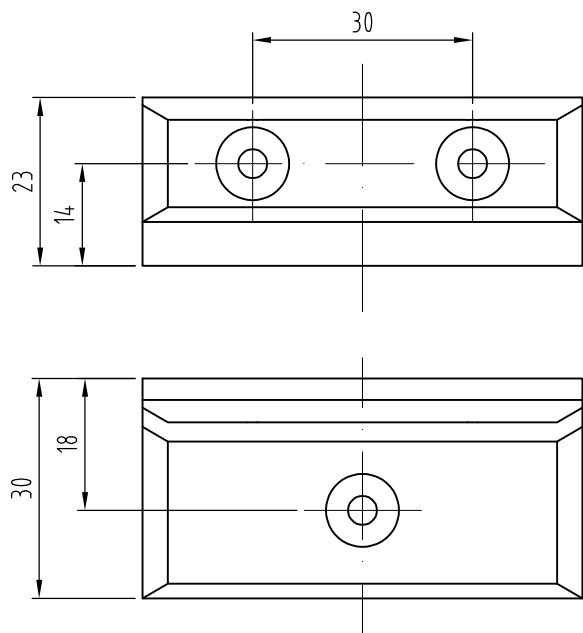
其余 $\sqrt{12.5}$



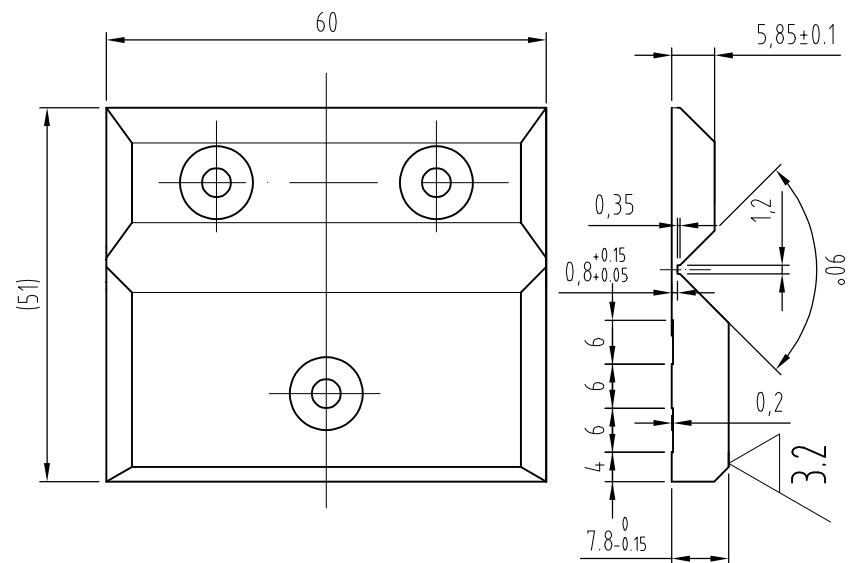
技术要求:

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

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235B/2.75					靴衬支架
标记	处数	更改内容			签名	年、月、日					
设计	周正	2022.05.04	标准化			阶段标记		重量	比例	X019B0002	
									1:1		
审核											
工艺			批准			共 张 第 页					



展开图



技术要求:

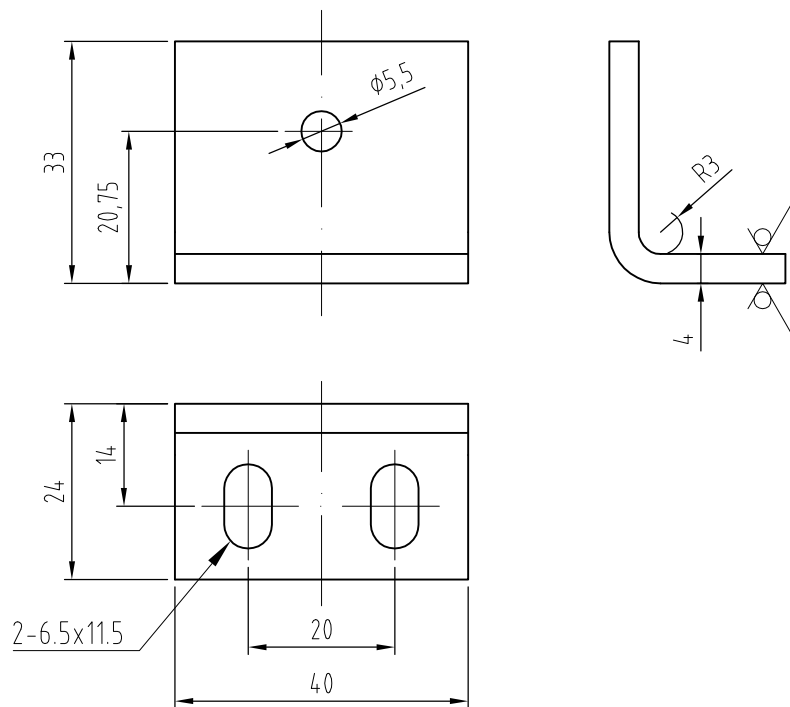
- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

				 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	高分子复合材料		
设计	周正	2022.05.07	标准化		阶段	标记	重量
审核							比例
工艺			批准				1:1
				共	张	第	页
				X019B0004			

含油靴衬

X019B0004

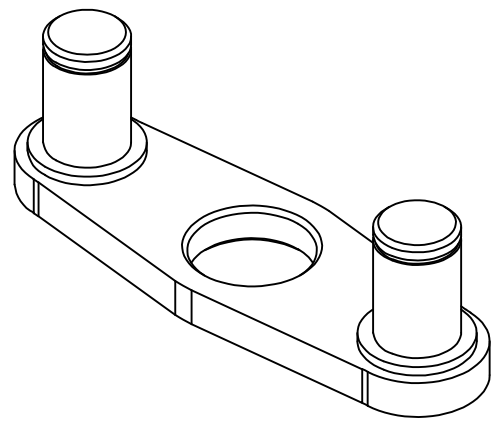
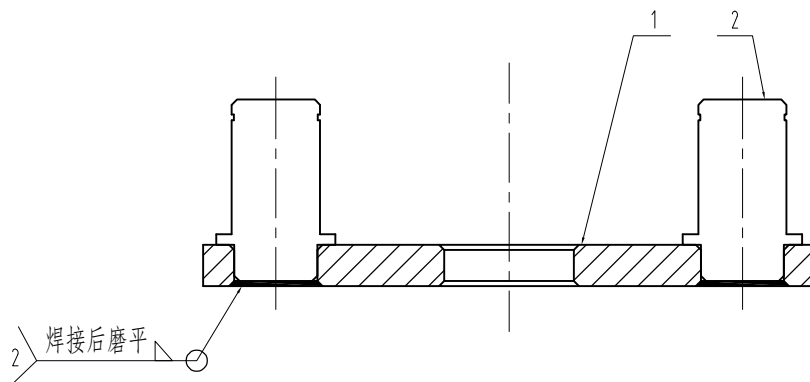
其余 $\frac{12.5}{\sqrt{}}$



技术要求:

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

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
					Q235B/4					L支架
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日					
设 计	周正	2022.05.04	标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	X019B0003
审 核									1:1	
工 艺			批 准			共 张 第 页				

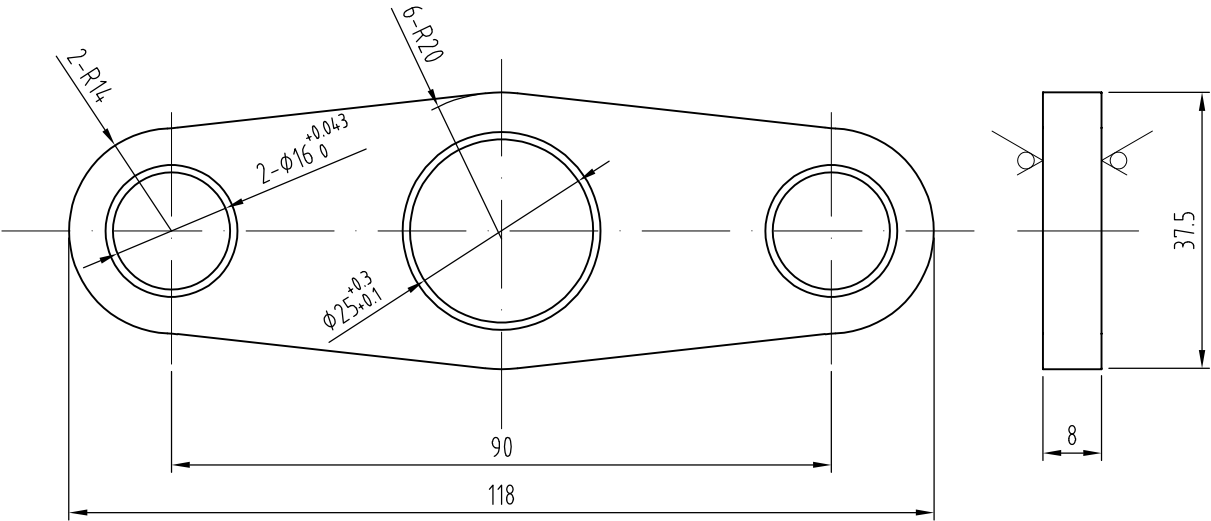


技术说明:

- 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、表面镀白锌,厚度不小于8 μ m;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

2	X019A0A02	旋转板连接轴	2				
1	X019A0A01	旋转板	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.			
				焊接件		旋转板焊件	
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量	比 例
设 计	周正	2022.02.23	标准化				
审 核						1:1	X019A0A00
工 艺			批 准		共 张 第 页		

孔 $\frac{3.2}{\nabla}$ 其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

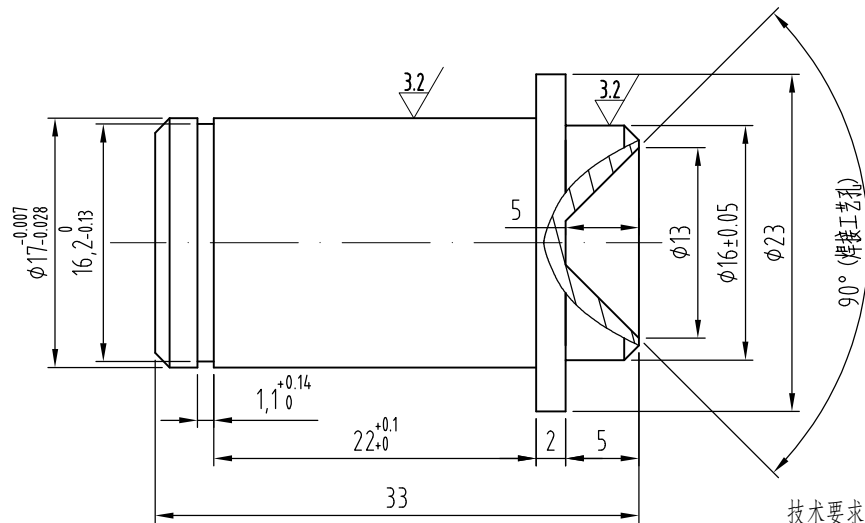


技术要求:

- 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。

						 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	更改内容		签名	年、月、日	阶段 标记 重量 比例		
设计	周正	2022.02.23	标准化					
						1:1		
审核								
工艺			批准			共 张 第 页		
						旋转板		
						X019A0A01		

其余 $\sqrt[6.3]{}$

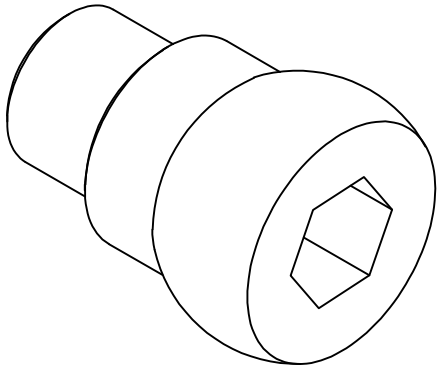
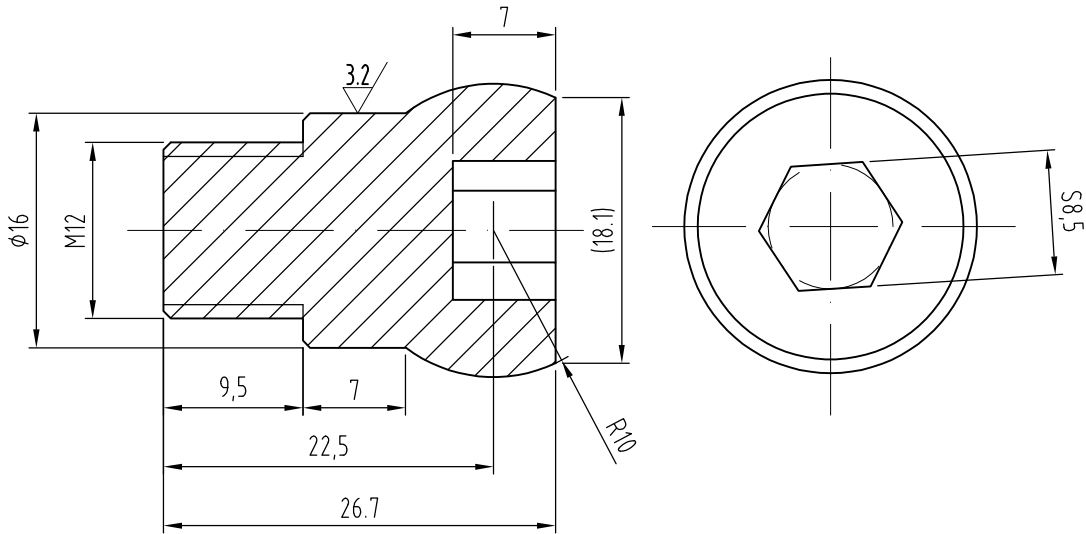


- 技术要求:
- 1、零件表面平整,无毛刺;
 - 2、未注倒角为C1;
 - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
						Q235			旋转板连接轴
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	阶段	标记	重量	
设计	周正	2022.07.02	标准化						
审核									2:1
工艺			批准			共	张	第	页

X019A0A02

其余 $\sqrt{6.3}$

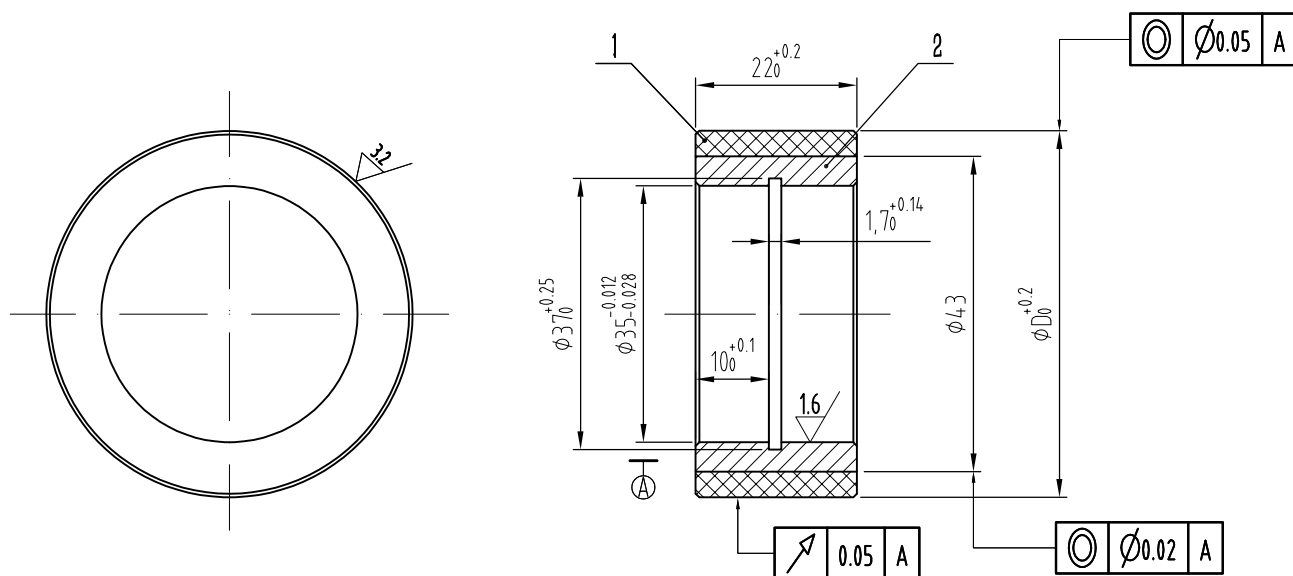


- 技术要求:
- 1、零件表面平整,无毛刺;
 - 2、未注倒角为C0.5;
 - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。
 - 4、表面发黑处理

						AODEPU° 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	40Cr			固定轴
设计	周正	2022.02.23	标准化			阶段	标记	重量	
									比例
审核									2:1
工艺			批准			共	张	第	页

X019A0002

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



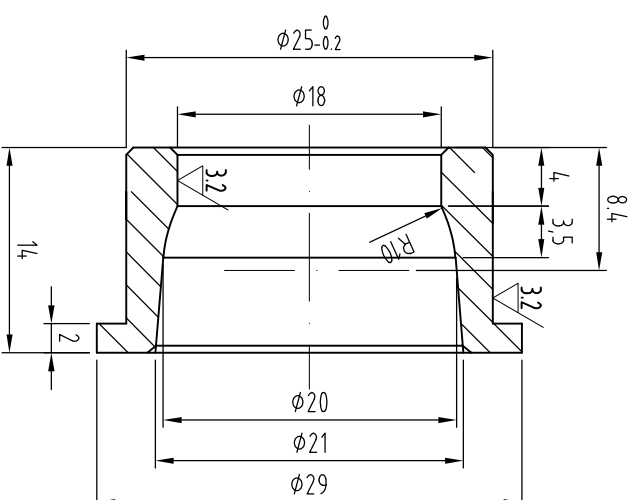
技术要求:

- 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 $\geq 14.8\text{N/mm}$;
- 3、聚氨酯表面硬度为SHA87 ± 3 ;
- 4、装配轴承后要求最大动载 $\geq 1500\text{N}$;
- 5、转速可满足 $\geq 480\text{rpm}$;
- 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		
					A EPUP[®] 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	组件	
设 计	叶辉	2022.02.16	标准化			阶 段 标 记	重 量
							比 例
审 核	周正	2022.03.18					1:1
工 艺			批 准			共 张 第 页	
						包胶滚轮	
						X019A0B00	

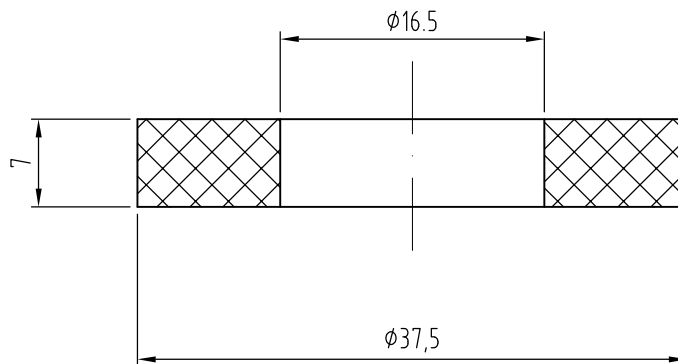
6.3 其余



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。

[illegible]

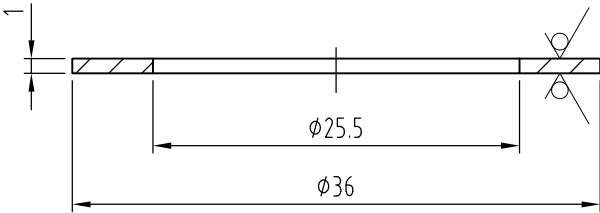


技术要求:

- 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。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司		
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						天然橡胶		
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	阶段标记重量比例		
设计	周正	2022.02.23	标准化					
						2:1		
审核						共张第页		
工艺			批准					
						橡胶垫		
						X019A0004		

其余√^{6.3}



- 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。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
						Q235B/1.0			薄垫圈	
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	重 量	比 例	
审 核									2:1	
工 艺			批 准			共 张 第 页			X019A0005	