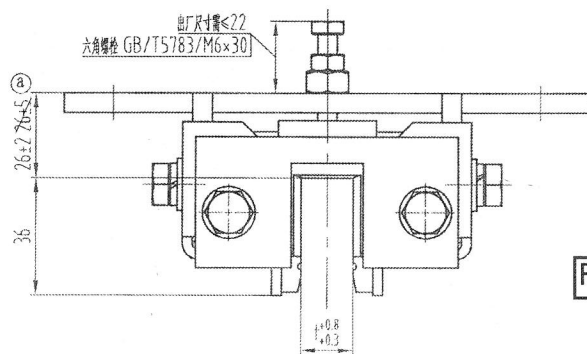
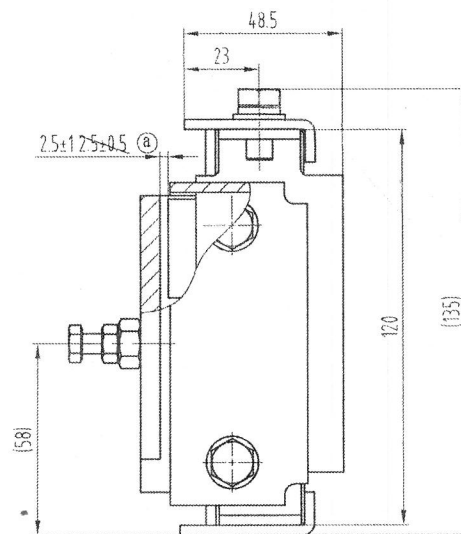
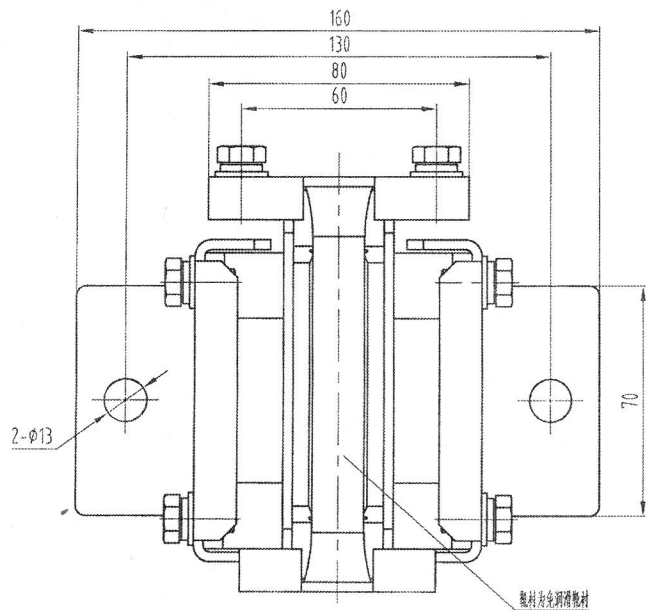




对应表

杭州西奥序号	奥德普序号	导轨宽度 (mm)
XOA2685ADV001	AX029V020G01	10
XOA2685ADV002	AX029V020G02	16 ✓

FB-XOA2685ADV002-J12093

技术要求

- 1 本产品为OX-029导轨, 为杭州西奥定制, 尺寸和结构更改, 需双方确认;
- 2 本产品适用于额定速度 $\leq 1.75\text{m/s}$, 载重 $400\sim 1050\text{kg}$, 正向压力 $\leq 1050\text{N}$, 侧向压力 $\leq 750\text{N}$.

图幅: A3 Ver 1.4

第一视角 实施日期

CC 关键特性

设计 李民生 20250107 标准化

审核 顾明 25.02.19
签名 年月日 工艺

批准 12020 2025.3.11

AX029V020 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

导轨

阶段标记 重量 比例

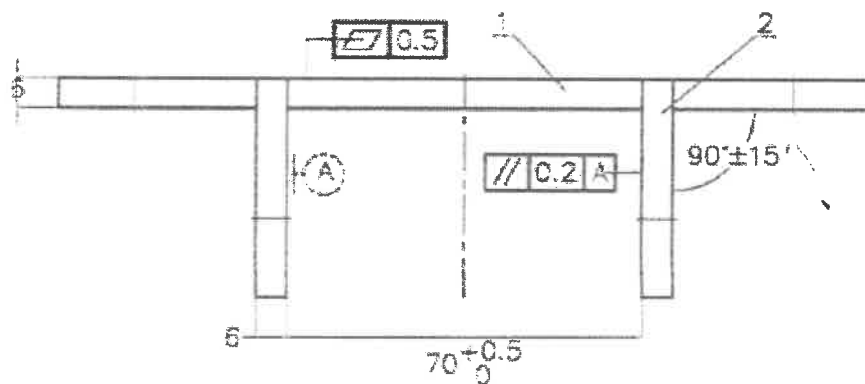
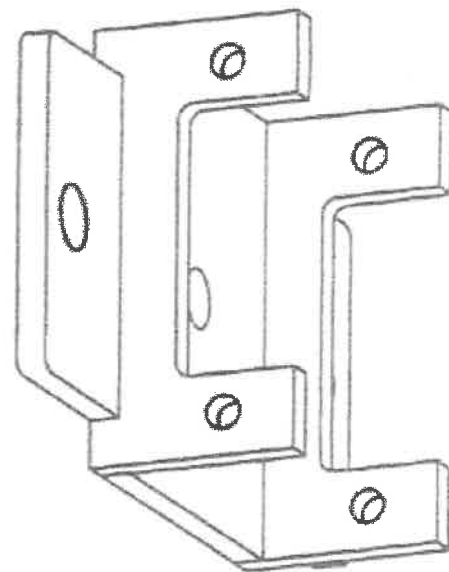
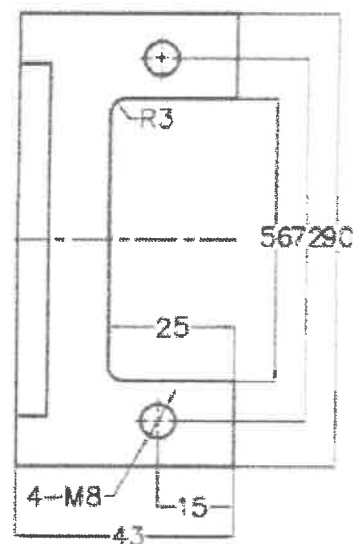
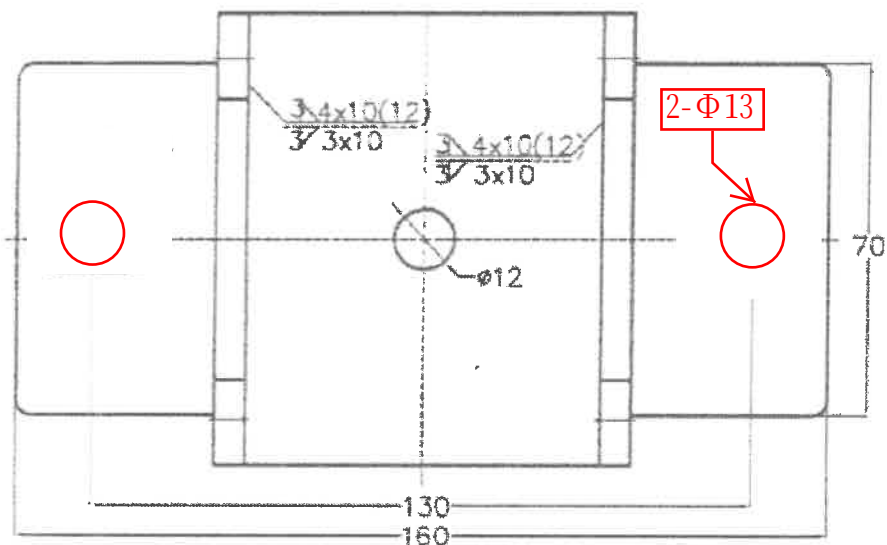
1:1.5

AX029V020

第 1 张 共 1 张

标记	处数	更改内容	签名	年月日
(A)	1	26±5更改为26±2; 2.5±0.5更改为2.5±1	李民生	25.3.19

XOA4042ABV



技术说明:

1. 本件采用交错分段焊接, 焊接高度为3mm, 焊接长度为10-15mm, 焊接间距为10-15mm, 焊接牢固可靠;
2. 焊接后表面抛光处理, 必要时再整形;
3. 完成后表面按要求喷涂油漆。

XOA4042ABV(---)							002
重 量							
备 注							
编 号							
序号	图号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注	数量 件号
1		XOA4042ABV002	板件	1	钢板 6 GB/T 769		
2		XOA4042ABV001	板件	2	钢板 6 GB/T 769		

设计	审核	批准	日期	图样标记	数量	重量	比例
设计	审核	批准	日期	S	B	无表	1:1
工艺	审核	批准	日期	共 2 页	第 2 页		

杭州西奥电梯有限公司

底板

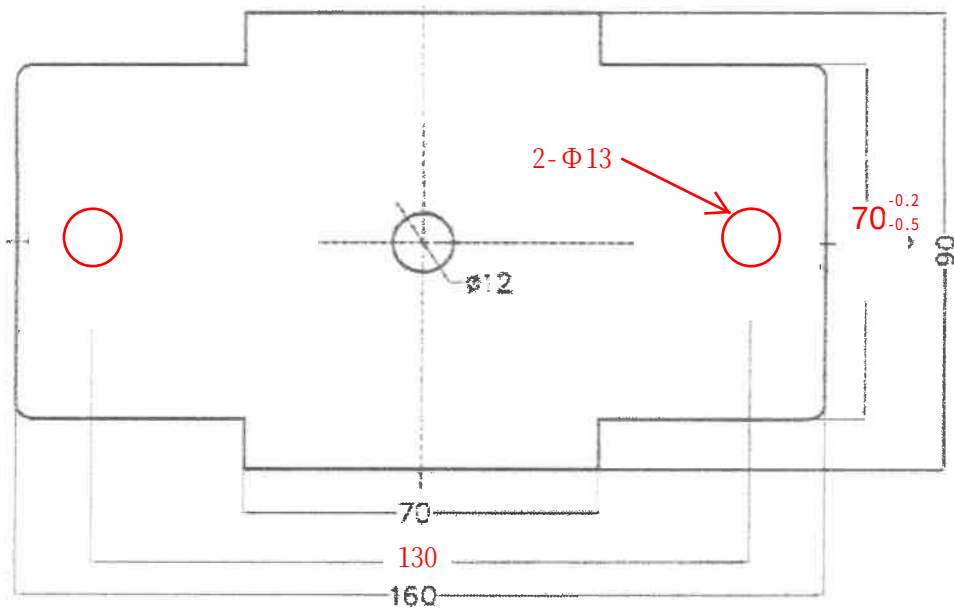
XOA4042ABV

比例:

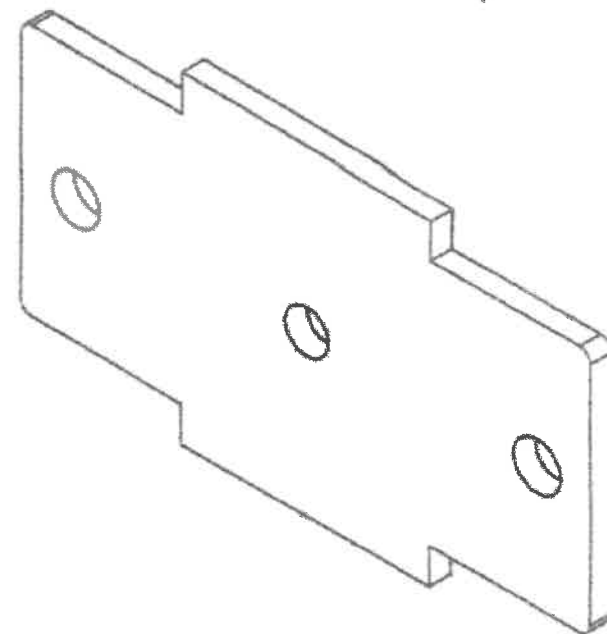
33

XOA4040JCZ

其余



12.5 周边



技术说明:
 1. 本件采用电焊连接, 焊接高度为3mm, 焊接牢固可靠;
 2. 焊接后表面抛光处理, 必要时需整形;
 3. 完成后表面按客户要求喷涂色漆。

XOA4040JCZ (—)	002
重 量	
备 注	

				钢板				杭州西奥电梯有限公司	
				GB/T 709 Q235A GB/T 3274				板件	
设计	审核	工艺	日期	图样标记	数量	重量	比例	XOA4040JCZ	
设计	审核	工艺	日期	S	B	见表	1:1		
工艺				共 2 页		第 2 页		34	

校核: