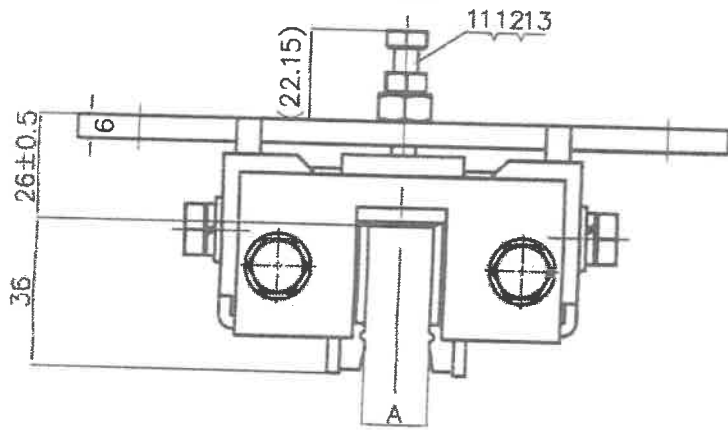
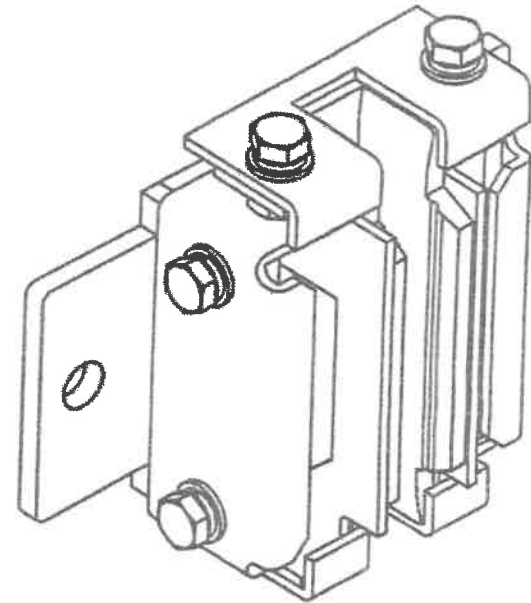
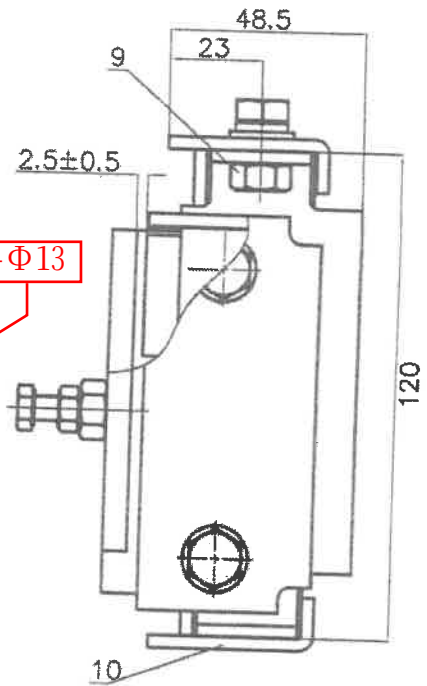
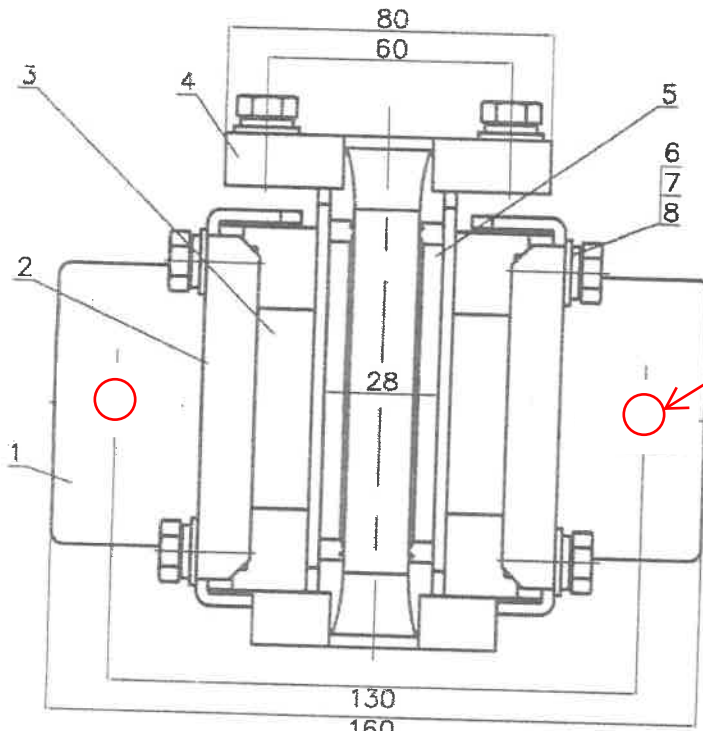


X0A2685AAV



备(建)用件图

绘图

审核

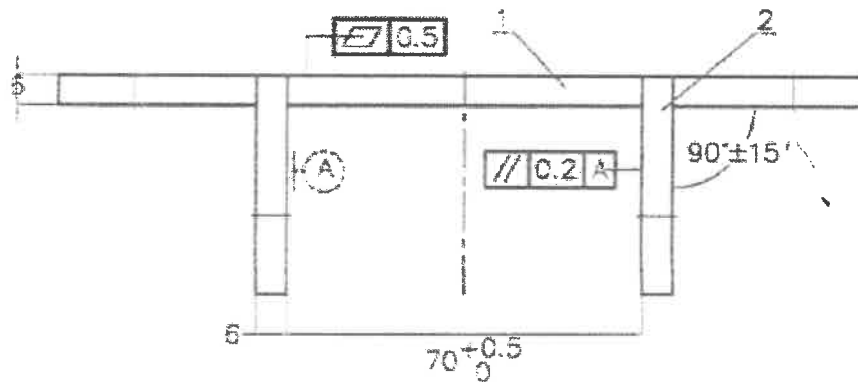
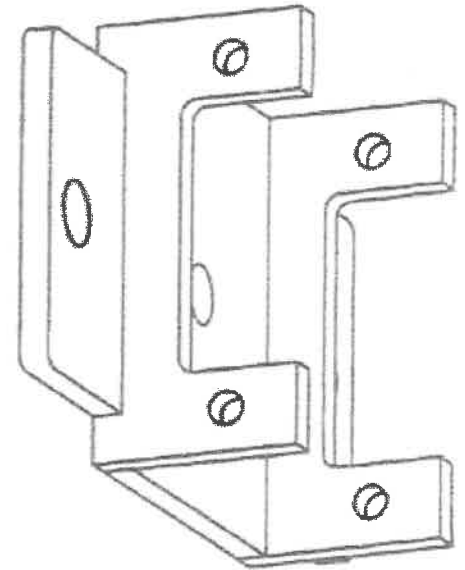
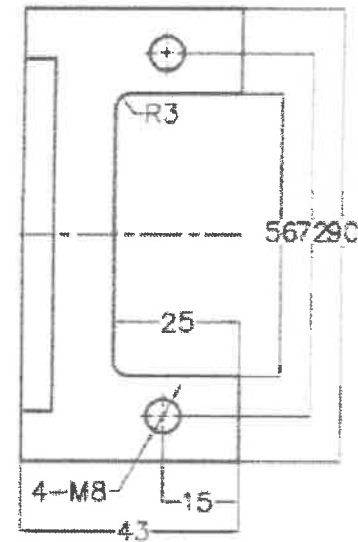
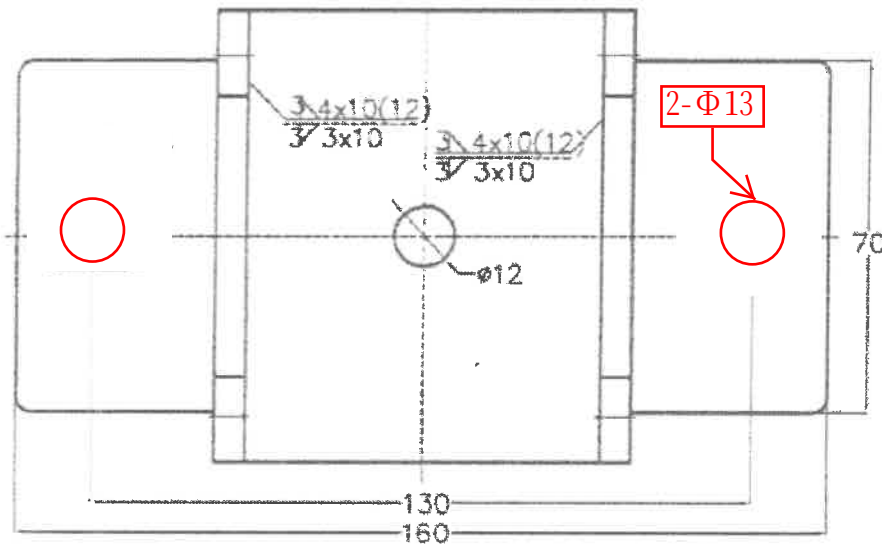
底图总号

						杭州西奥电梯有限公司			
						轿厢导靴			
						X0A2685AAV			
标记	数量	更改文件号	签字	日期		图样标记	数量	重量	比例
设计	陈伟	2020-02-18	陈伟	2020-02-18		S	B	见表	1:1
校对	陈伟	2020-02-18							
审核									
工艺						共 4页		第 3页	

校核:

31

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色漆。

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	铁件	1	钢板 6 GB/T 769		
2		XOA4042ABV001	铁件	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				共 2 页	第 2 页		

杭州西奥电梯有限公司

底板

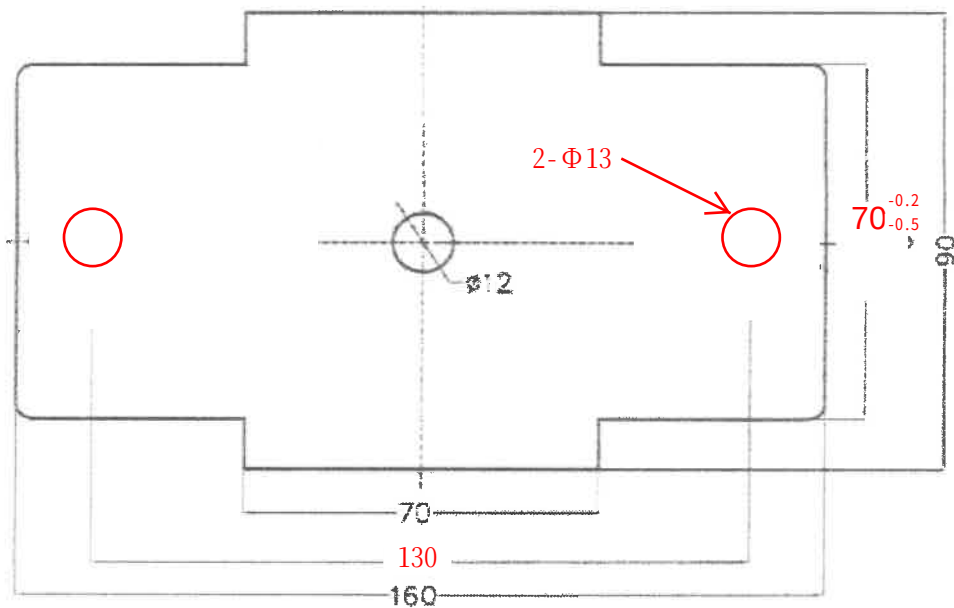
XOA4042ABV

图号:

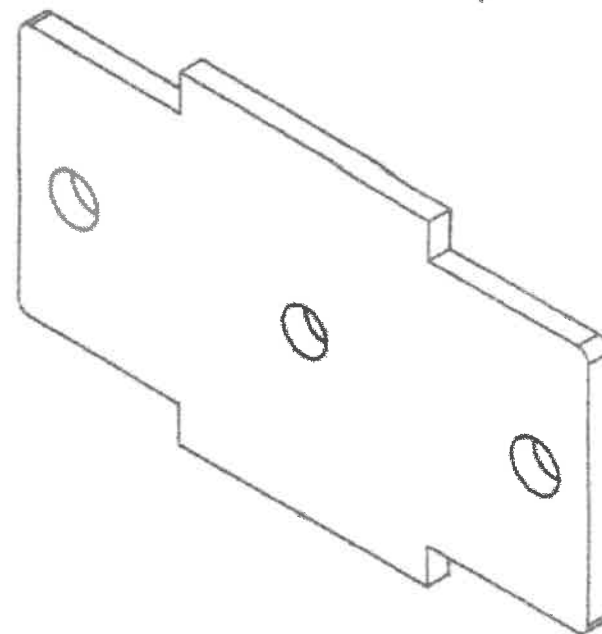
33

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。

制图: 胡建

绘图

审核

库管编号

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: