

技术要求

- 1 本件适用于额定速度≤1.75m/s;
- 2 装配符合工艺要求, 装配后稳定性;
- 3 导靴槽口宽度t=16mm/10mm。

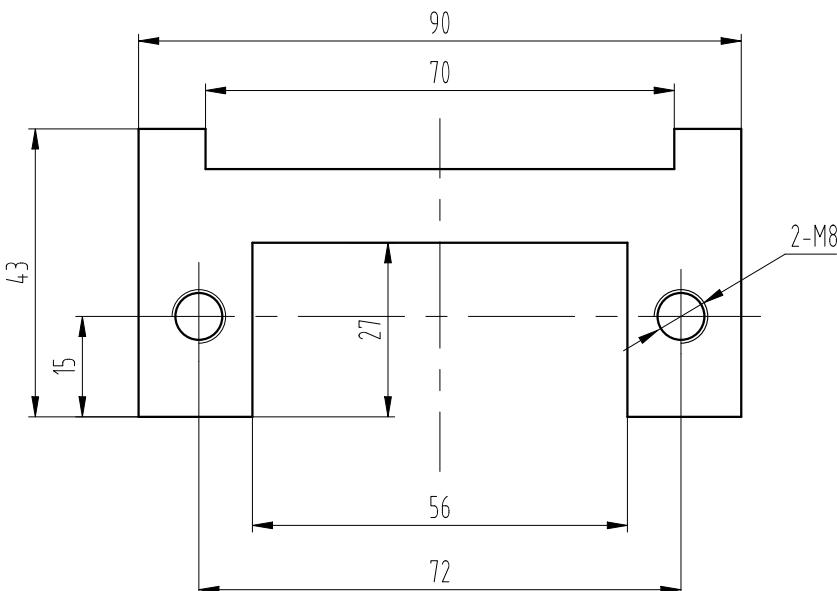
件号 槽口

SDA094M1 10

SDA094M2 16

曼隆蒂升电梯会签图
图号 SDA094M
件号
会签人 王本凯
PC号 PC-0859
日期 2023-12-19
共 1 页 第 1 页

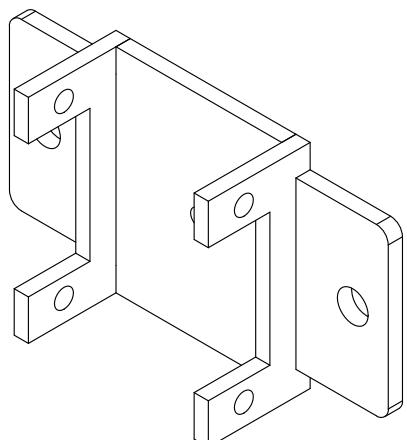
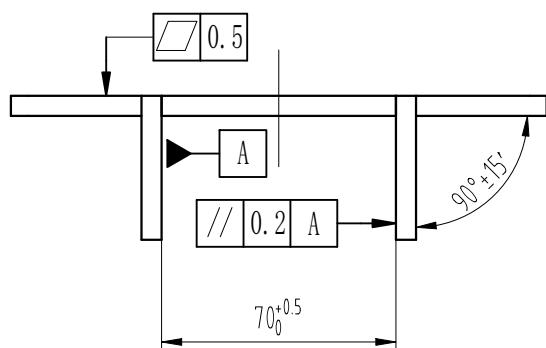
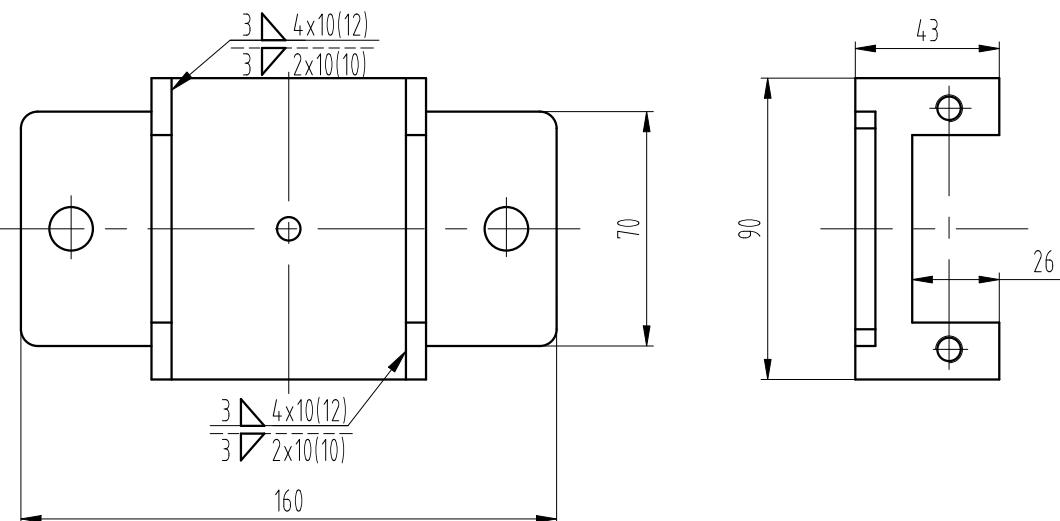
第一视角		交底日期			设计			关键特性			会签人			宁波奥德普电梯部件有限公司		
														NINGBO ODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
设计	○	○	○	标准化	审核			尺寸标注	重量	比例	会签人	会签人	会签人	会签人	会签人	会签人
标记	类数	更改内容			签名	年月日	工艺	基准				第 1 页	共 1 页	0X-029(XA01)试制		



技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
每套2件, 与X029XA002底板焊接

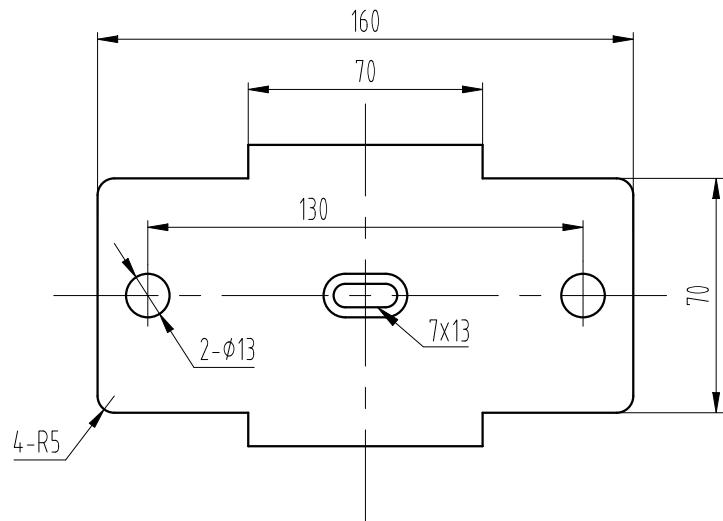
标记	处数	更改内容				签名	年月日
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司			
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
设计	白卫宏	2023.11.16	标准化		钢板 6.0/Q235B		
审核					阶段标记	重量	比例
工艺			批准		第 1 张	共 1 张	1:1
							X029XA001(张剑武)



技术要求

- 1 焊接后表面平整；
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 3 表面喷塑处理，颜色8037灰色。

标记	处数	更改内容			签名	年月日
第一视角	实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC	关键特性				焊接件	
设计	白卫宏	2023.11.16	标准化		阶段标记	重量
审核						比例
工艺		批准			第 1 张	共 1 张
						X029XA000



技术要求

1 去锐角毛刺, 表面平整;
每套1件, 与X029XA001侧板支架焊接

标记	处数	更改内容			签名	年月日
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司		
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
设计	白卫宏	2023.11.16	标准化		钢板 6.0/Q235B	底板
审核					阶段标记 重量 比例	
工艺			批准		第 1 张 共 1 张	X029XA002(张剑武)