

技术要求

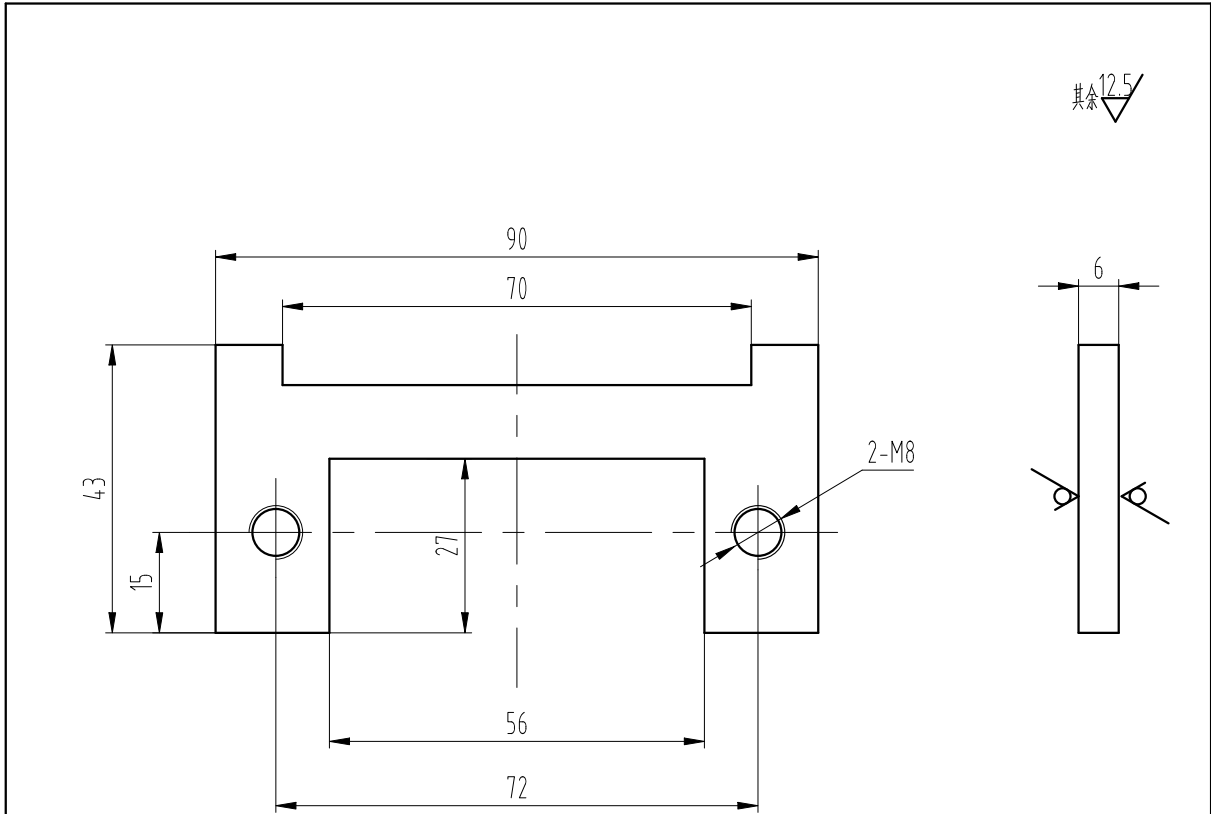
- 1 本件适用于额定速度 $\leq 1.75\text{m/s}$;
- 2 装配符合工艺要求, 装配后稳定牢固;
- 6 导靴槽口宽度 $t=16\text{mm}/10\text{mm}$.

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

图号: AS Ver. 1.1

		第一视角		文编日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
		CC 关键特性				导靴	
设计	○	◇	标准	比例	1:1	OX-029(XA01) 试制	
审核			批准	第 1 张	共 1 张		
标记	页数	更改内容	签名	年月日	工艺		



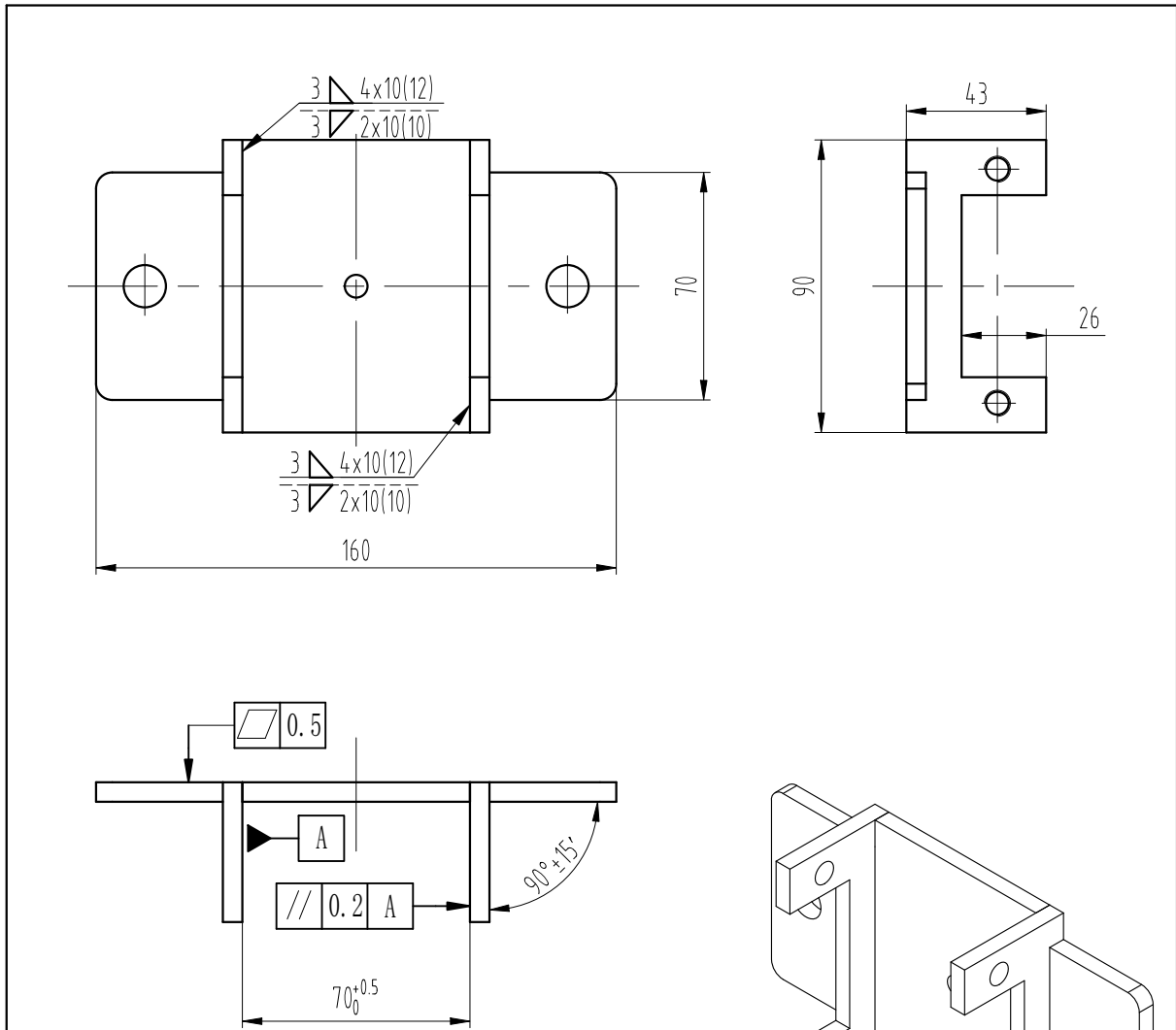
技术要求

- 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

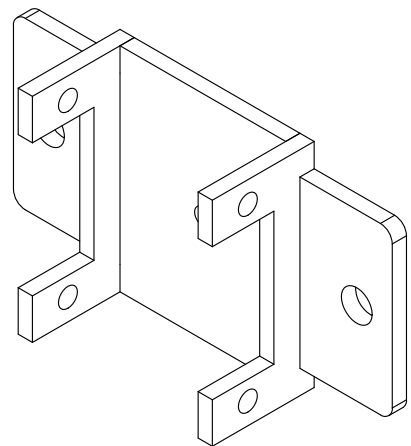
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 2px;">CC</div> 关键特性				钢板6.0/Q235B	
设计	白卫宏	2023.11.16	标准化	侧板支架	
审核					
工艺		批准		阶段标记	重量
				第 1 张	共 1 张
				比例 1:1	
				X029XA001(张剑武)	

图幅: A4 Ver 1.4



技术要求

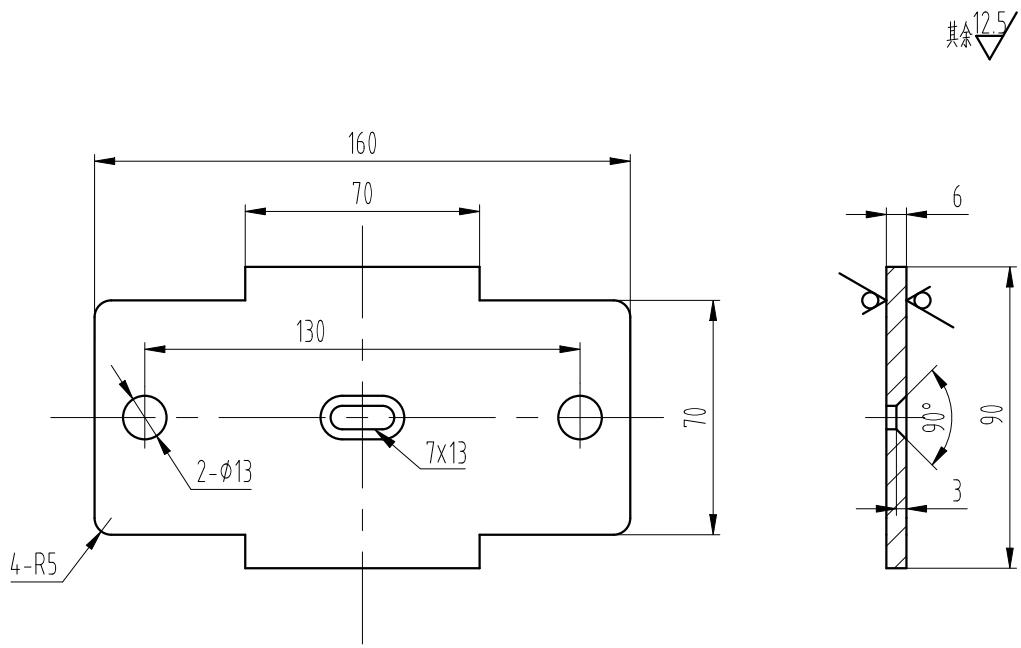
- 1 焊接后表面平整;
- 2 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣;
- 3 表面喷塑处理, 颜色8037灰色。



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					
设计	白卫宏	2023.11.16	标准化	焊接件 底板焊件	
审核					
工艺			批准	阶段标记	重量
				第 1 张	共 1 张
				比例 1:1	
				X029XA000	

图幅: A4 Ver 1.4



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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
关键特性				钢板6.0/Q235B	
设计	白卫宏	2023.11.16	标准化	底板	
				阶段标记	重量 比例
审核					1:1
工艺			批准	X029XA002(张剑武)	
				第 1 张	共 1 张

图幅: A4 Ver 1.4