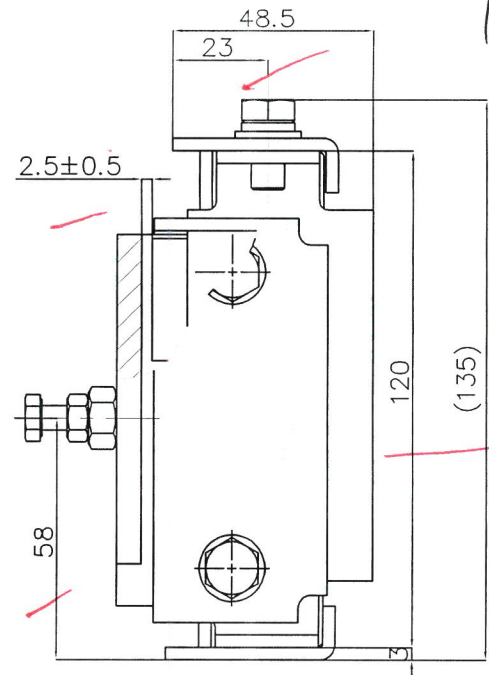
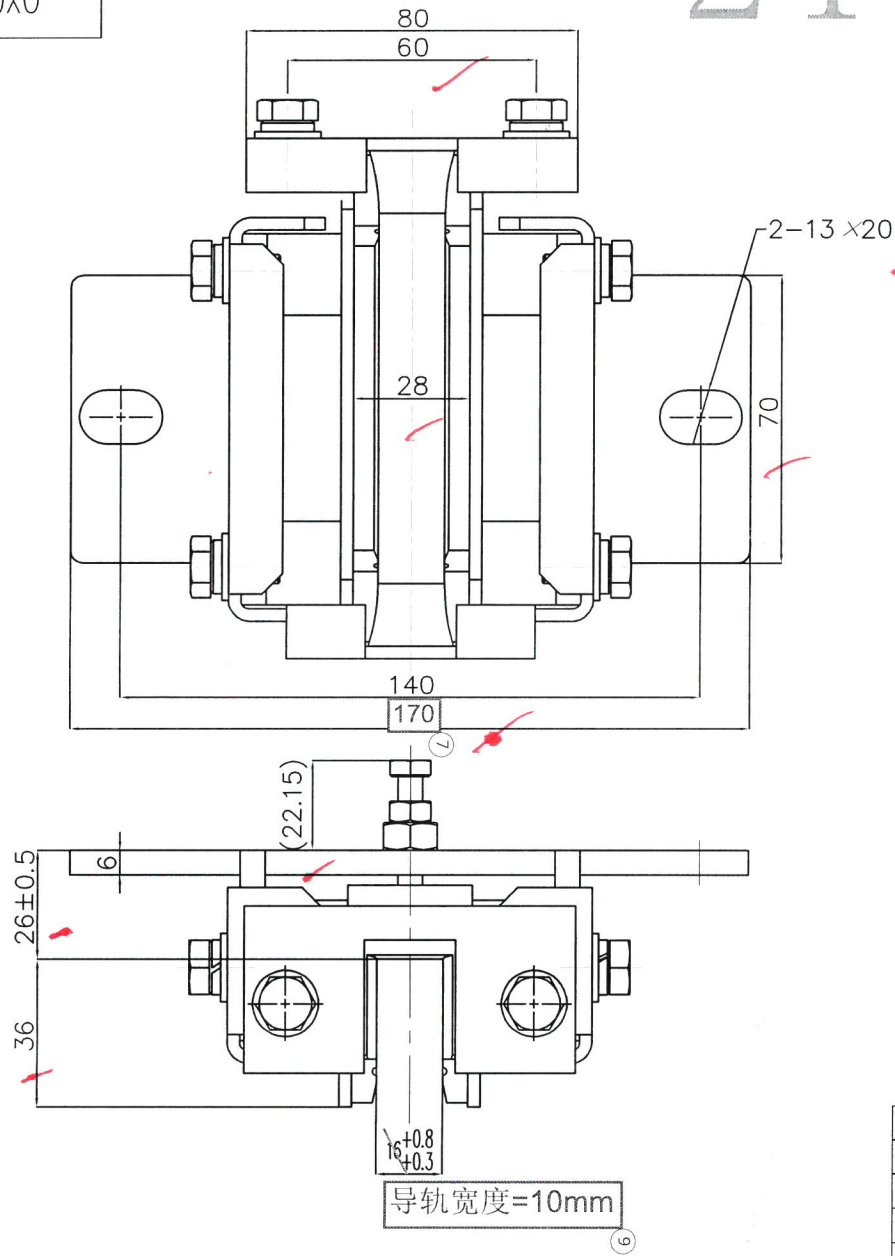


24

(00AX)6Z0X0



FB-XOA2685ADV001-H21166

技术说明

1. 本件适用于额定速度 $\leq 1.75\text{m/s}$;
2. 本件在装配时需注意装配后稳定牢固;
3. 导轨槽口宽度根据导轨参数确定可配用16mm和10mm两种规格形式, 生产时要注明.

图(通) 母件登记
旧底图总号

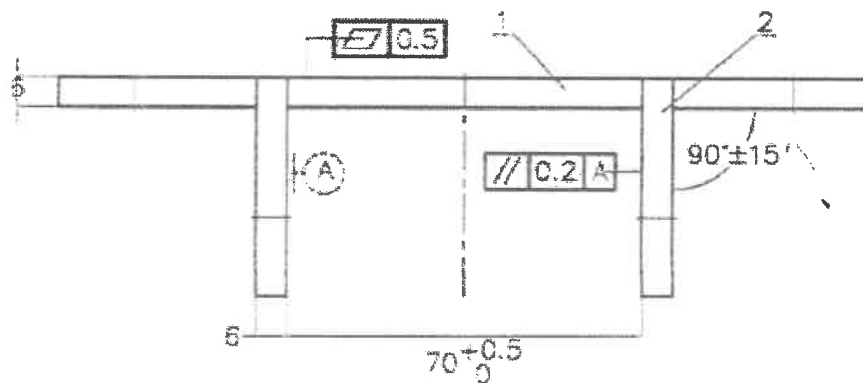
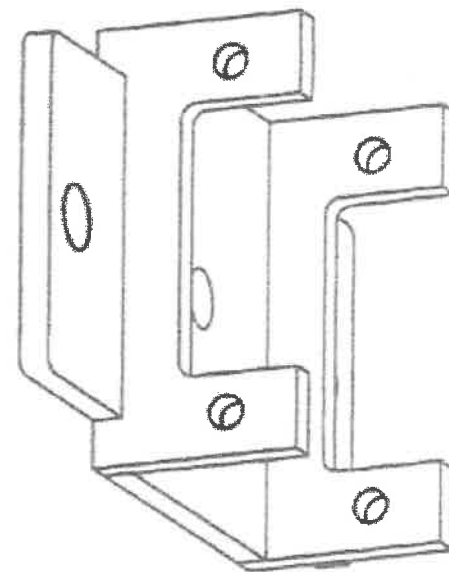
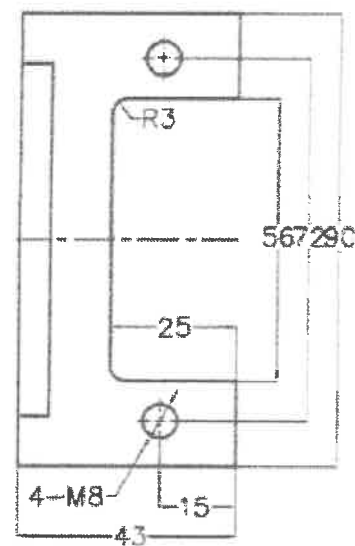
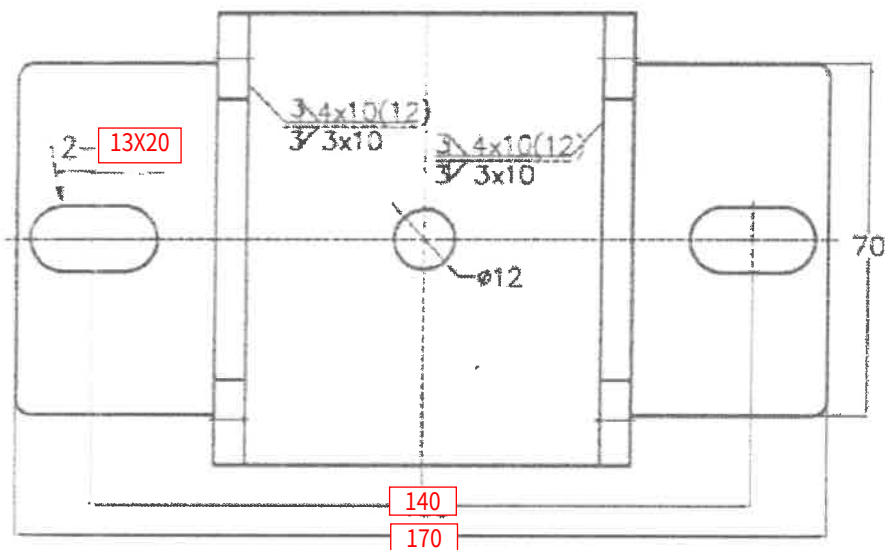
底图总号

签字

日期

						装配件			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									导靴	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计			标准化						OX029(XA01)	
校对										
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

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		XOM040JC2002	铁件	1	钢板 6 GB/T 769		
2		XOM040JCY001	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	审核	批准	日期	共 2 页	第 2 页		

杭州西奥电梯有限公司

底板

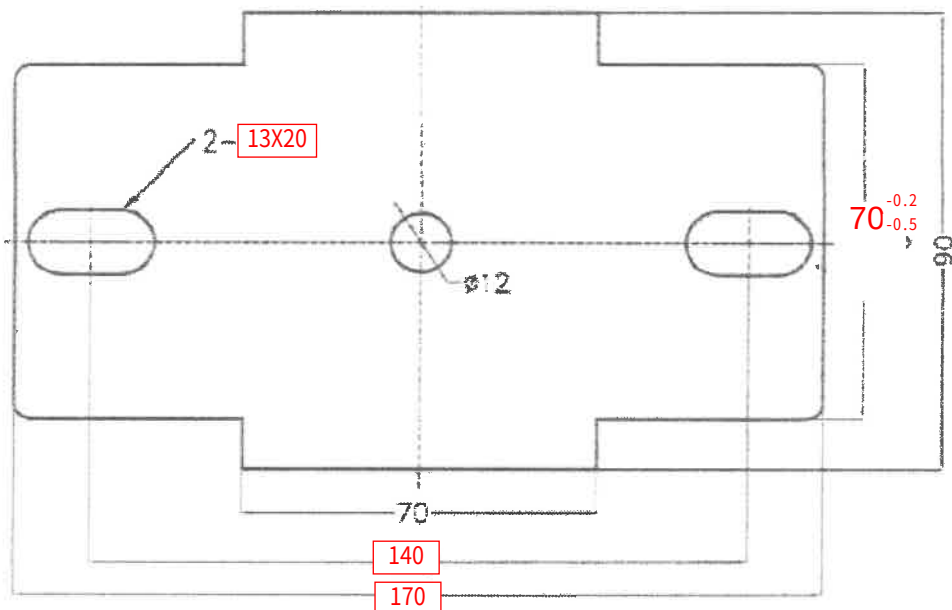
XOA4042ABV

图号:

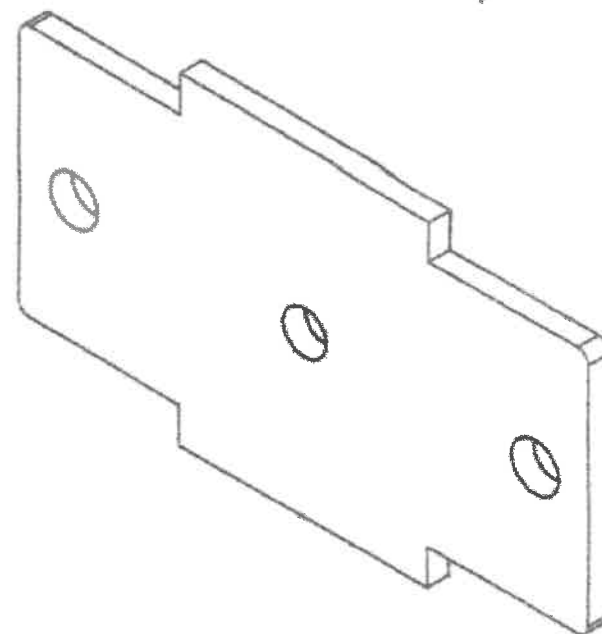
33

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(修)图

绘 图

检 核

库管总号

XOA4040JCZ (—)	002
重 量	
备 注	

				钢板 6 GB/T 709 Q235A GB/T 3274				杭州西奥电梯有限公司	
标记处数 更改文件号 签字 日期				图样标记 数量 重量 比例				板件	
设计 汪 10-2-11 审核 汪 10-2-11				S B 见表 1:1				XOA4040JCZ	
工艺 汪 10-2-11				共 2 页 第 2 页					

校核:

34