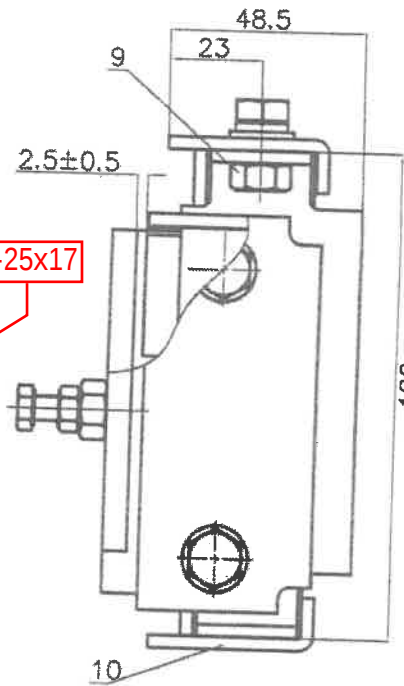
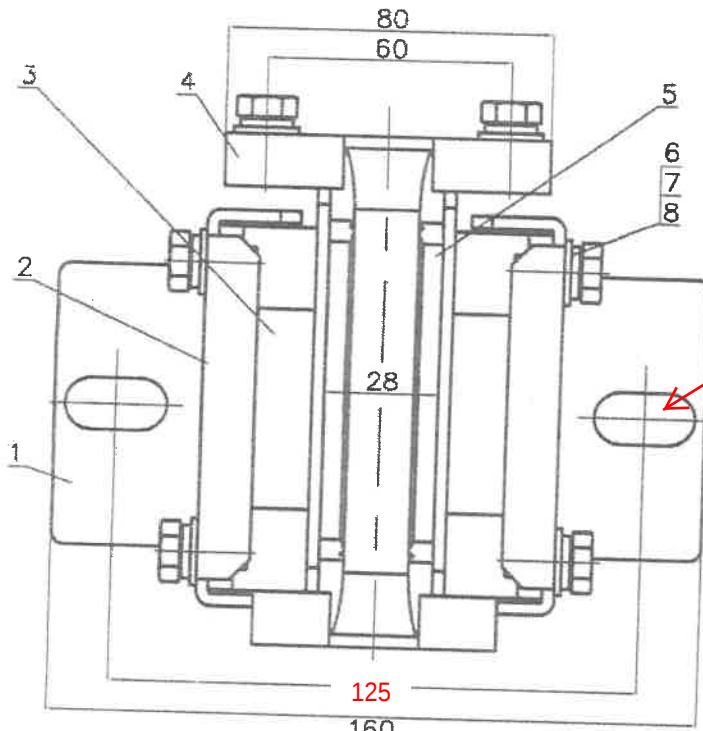
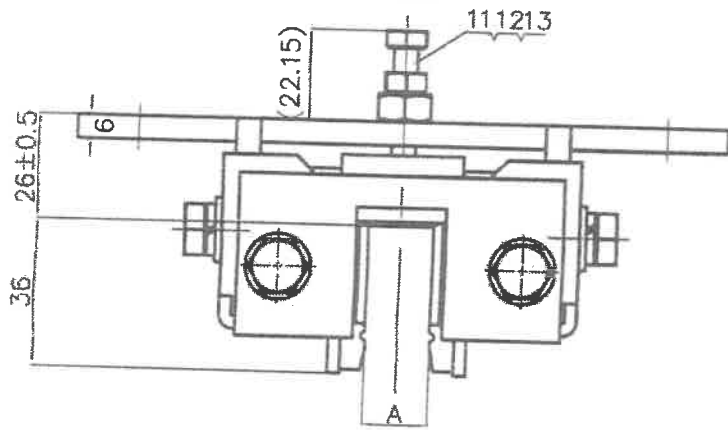
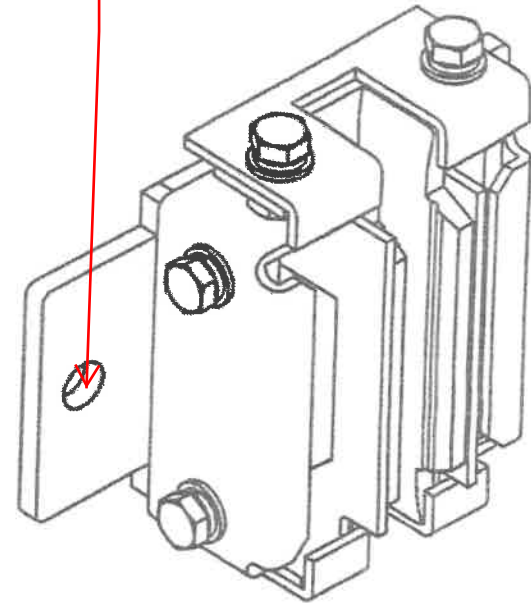


X0A2685AAV



腰孔-25x17



备(注) 规格

图

校

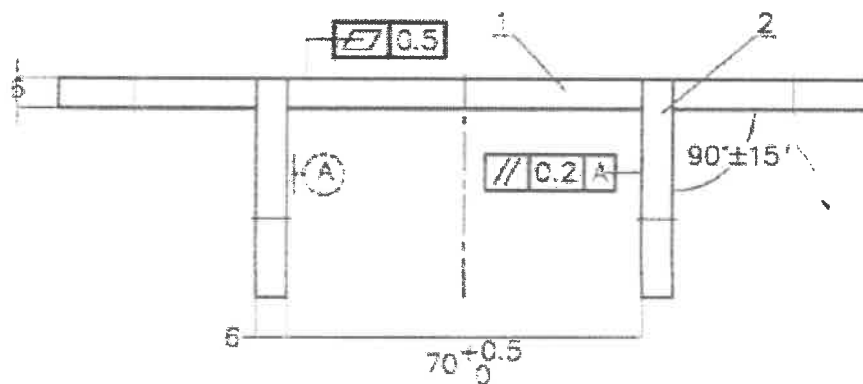
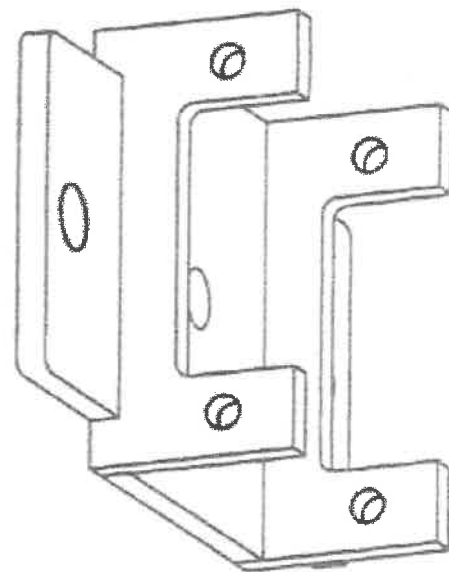
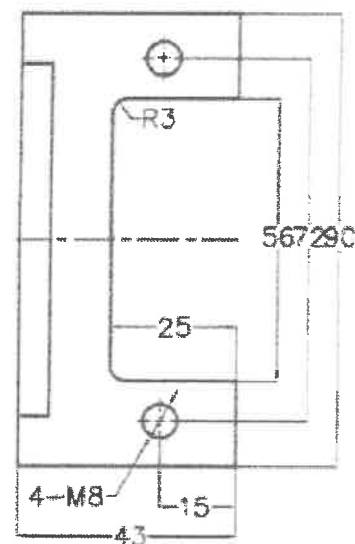
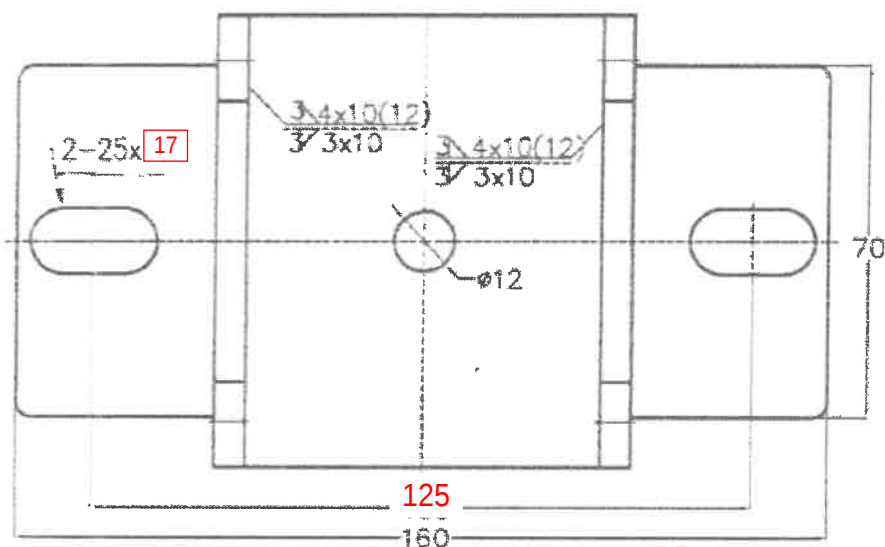
底图总号

杭州西奥电梯有限公司			
轿厢导靴			
X0A2685AAV			
标记	更改文件号	签字	日期
设计	200-02-10	审核	200-02-10
校对	200-02-10	批准	200-02-10
审核			
工艺			
图样标记		数量	重量
S B		见表	1:1
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							
组成件							
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 Q235A GB/T 3274		
2		XOM040JCY001	铁件	2	钢板 6 GB/T 769 Q235A GB/T 3274		

设计	校核	审核	批准	日期	图样标记	数量	重量	比例
设计	校核	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

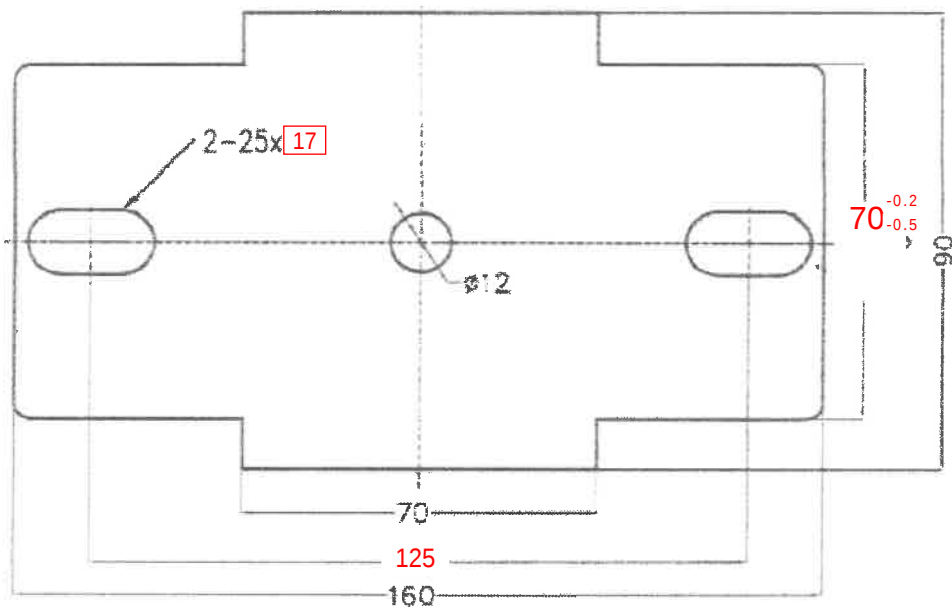
图号:

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。

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	
								板件	
设计	审核	工艺	材料	图样标记	数量	重量	比例	XOA4040JCZ	
设计	审核	工艺	材料	S	B	见表	1:1		
工艺				共 2 页		第 2 页		34	

校核: