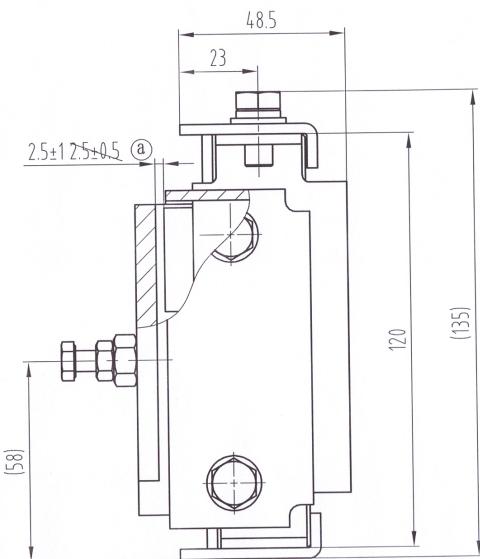
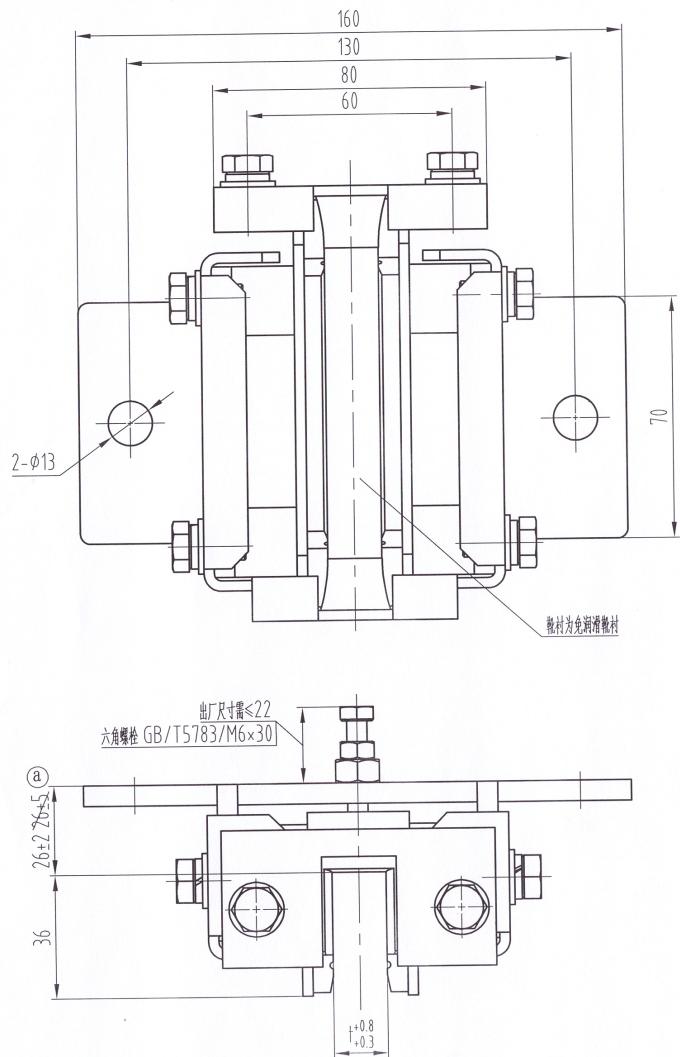


西奥图号	XOA2685ADV		
西奥件号	001~002		
确认人	罗禹	日期	2025.04.07
共 6 页,第 1 页	CA号	CA-D2504024	



对应表		
杭州西奥件号	奥德普件号	导轨宽度t (mm)
XOA2685ADV001	AX029V020G01	10
XOA2685ADV002	AX029V020G02	16

## 技术要求

- 1 本产品为OX-029导靴，为杭州西奥定制，尺寸和结构更改，需双方确认；  
2 本产品适用于额度速度≤1.75m/s，载重400~1050kg，正向压力≤1050N，侧向压力≤750N。

标记	处数	更改内容
(b)	1	增加页数，1改6
(a)	1	26±5更改为26±2; 2.5±0.5更改为2.5±1

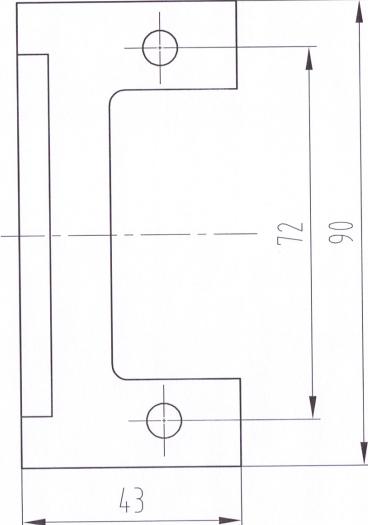
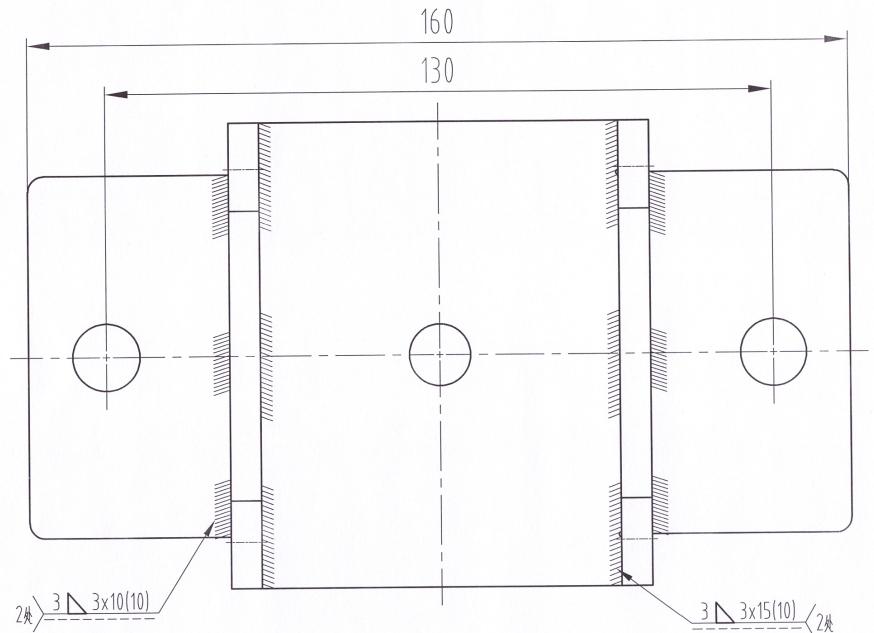


紧急  
签章日期为最终实施日期(对应合同排产日期)  
实施日期 2025.4.19 2025.4.7  
年月日 2025.4.19 2025.4.7  
工艺  
批准 /  
生产图签名 李民  
外协

第一视角	实施日期	关键特性	阶段标记	重量	比例
CC					
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
AX029V020					

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	支承底座	DWG	AX029V020	G96				-01	1
-02	盖板支架	DWG	AX029V020	G97				-02	2

西奥图号	XOA2685ADV		
西奥件号	001~002		
确认人	罗禹	日期	2025.04.07
共 页	第 2 页	CA号	CA-D2504024



## 技术要求

- 1 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；  
2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

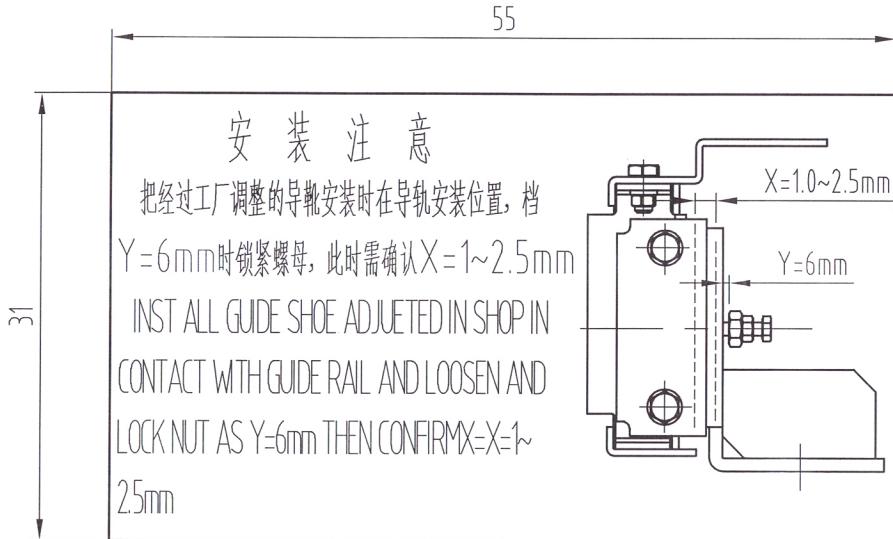


第一视角	实施日期	NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
(CC)	关键特性	
设计	2025.04.07	标准化
实施日期	2025.04.07	批准
审核	2025.04.07	1:1
年月日	工艺	第 2 张 共 6 张
生产图	签名	AX029V020
外协	外协	



AX029V020G99

西奥图号	XOA2685ADV		
西奥件号	001~002		
确认人	罗禹	日期	2025.04.07
共 页,第 3 页	CA号	CA-D2504024	



## 技术要求

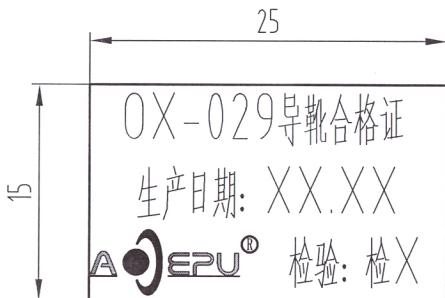
- 1 本件采用印刷成型、白底黑字，字体为“正方黑体”，字号为“5.2号”
- 2 贴纸粘贴位置导靴底座中心孔上方位置，具体以实物为主；
- 3 贴附前需清洁导靴粘贴位置、确保无油污、灰尘；
- 4 粘贴后确保贴纸无划痕、无褶皱，文字清晰可见。



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	李峰	2025.4.7	标准化		哑银	安装注意
审核	王伟军	2025.4.7			阶段标记	重量
工艺			批准	12工房 2025.4.7	比例	
紧急 电梯有限公司 生产图 外协						
签章日期为最终实施日期 (对应合同排产日期) 实施日期 AX029V020 2025-04-28						

AX029V020G98

西奥图号	XOA2685ADV		
西奥件号	001~002		
确认人	罗禹	日期	2025.04.07
共 页,第 4 页	CA号	CA-D2504024	



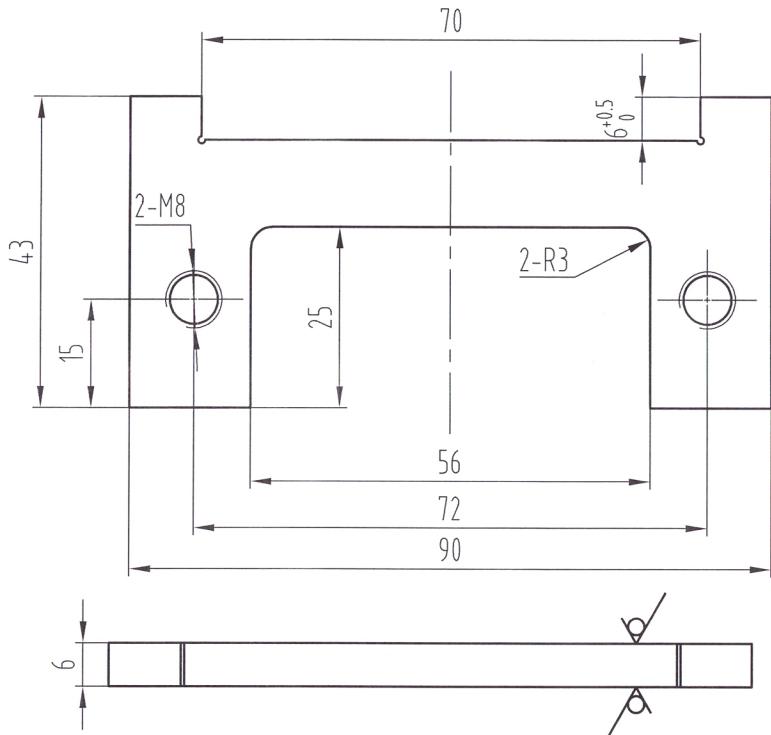
### 技术要求

- 1 本件采用印刷成型、白底黑字，文字为“微软雅黑”，文字大小以实际空间大小调整；
- 2 贴纸粘贴位置导靴底座中心孔右方位置，具体以实物为主；
- 3 贴附前需清洁导靴粘贴位置，确保无油污、灰尘；
- 4 粘贴后确保贴纸无划痕、无褶皱，文字清晰可见；
- 5 本件文字大小以实际空间大小调整。

标记	处数	更改内容			签名	年月日			
第一视角		实施日期			<b>AODEPU®</b> 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	李民生	2024.7	标准化		阶段标记		重量	比例	合格证
审核	李民生	2024.7			紧急	电梯有限公司	6张	第 4 张	
工艺			批准	2024.7	生产图外协	2025-04-28	签章日期为最终实施日期(对应合同排产日期) 实施日期 AX029V020		

西奥图号	XOA2685ADV		
西奥件号	001~002		
确认人	罗禹	日期	2025.04.07
共 页,第 5 页	CA房	CA-D2504024	共 11 页

AX029V020G97

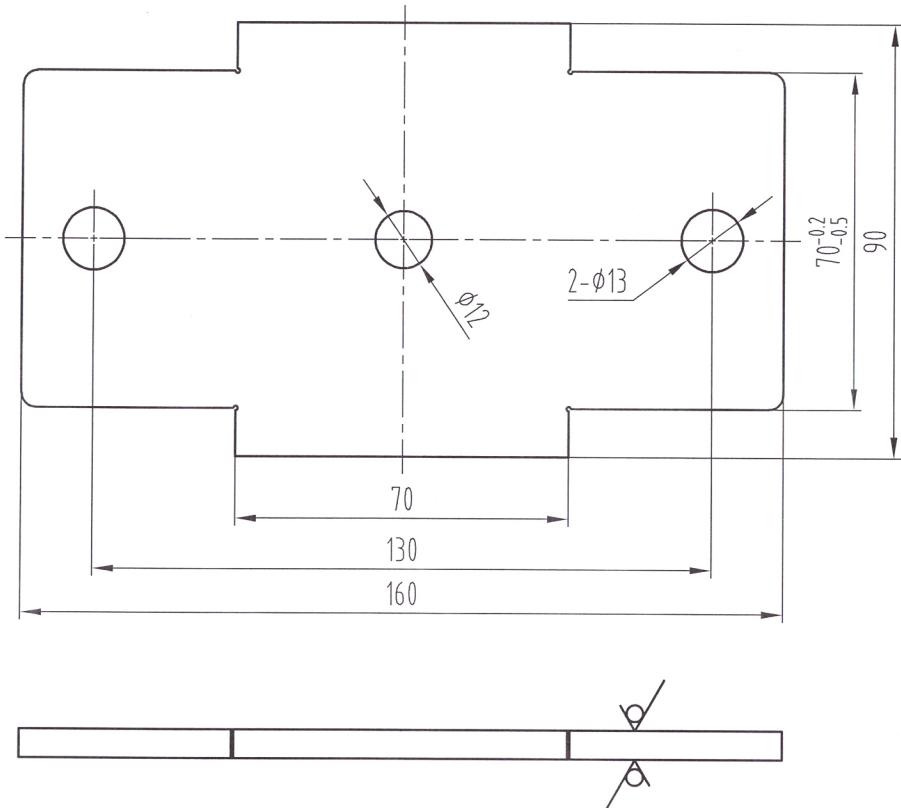


## 技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;  
2 内直角处设圆孔过度工艺孔直径为1mm。

标记	处数	更改内容				签名	年月日	
第一视角		实施日期				<b>AODEPU</b> ® 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	李民生	25.4.7	标准化			钢板 6.0/Q235B		
审核	李民生	25.4.7				阶段标记	重量	比例
工艺			批准	何正高	2025.4.7	第 5 张	盖板支架	紧急
签章日期为最终实施日期 (对应合同排产日期) 实施日期 AX029V020 2025-04-28								

西奥图号	XOA2685ADV		
西奥件号	001~002		
确认人	罗禹	日期	2025.04.07
共 页,第 6 页	共 6 页	CA号	CA-D2504024



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 内直角处设圆孔过度工艺孔直径为1mm；
- 3 未注明圆角为R3。

标记	处数	更改内容			签名	年月日
第一视角		实施日期			<b>AODEPU</b> ® 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	李进生	25.4.7	标准化		钢板 6.0/Q235B	
审核	APL	2025.4.7			阶段标记	重量
工艺			批准	127号 2025.4.7	紧急	比例
支座底板						
签章日期为最终实施日期 (对应合同排产日期) 实施日期 AX029V020 2025-04-28						
生产图 外协						