

阶段	版本	备注
F	0	

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

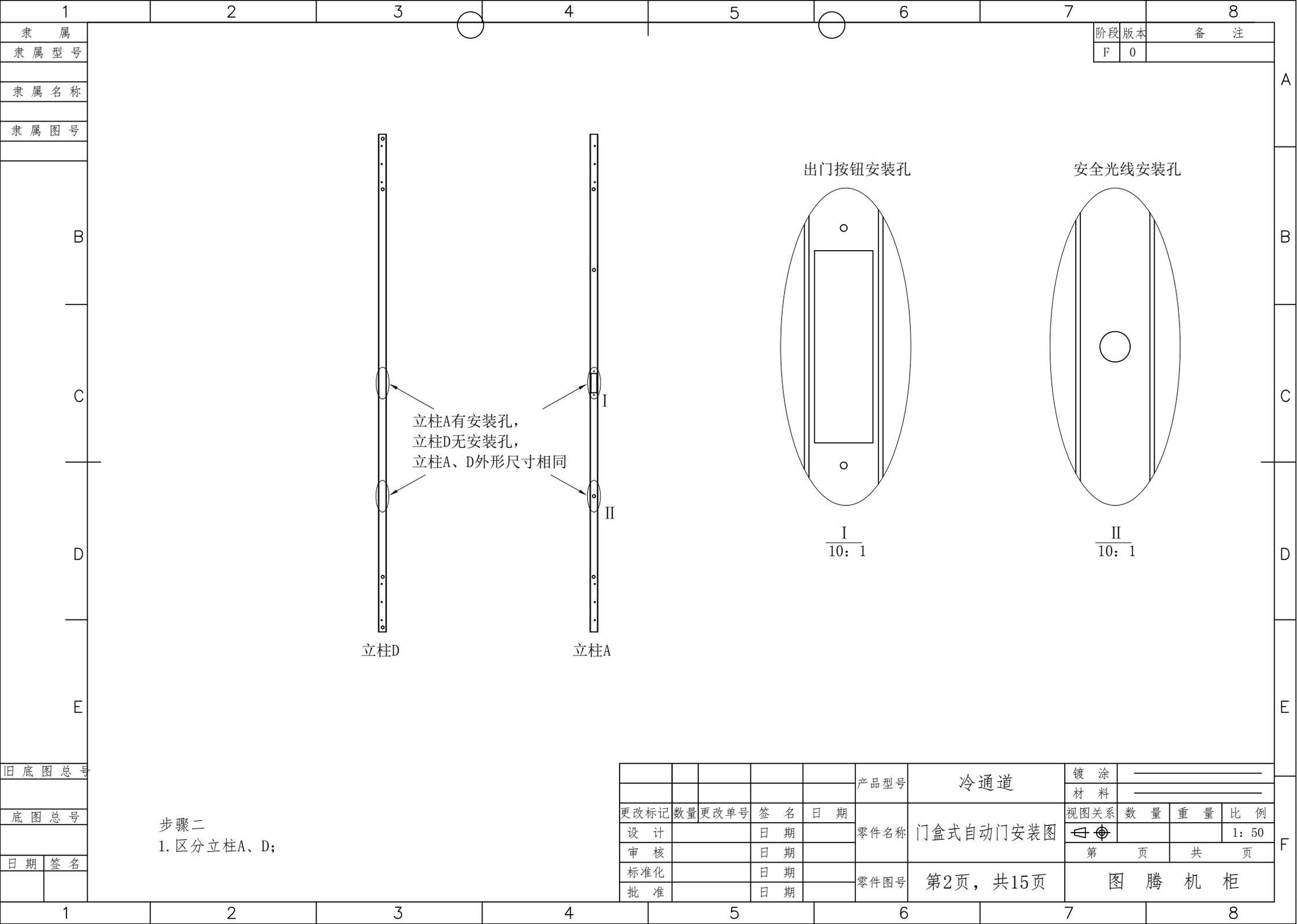
旧底图总号
底图总号
日期
签名

步骤一
1. 将滑轮装在下连接板上；

注意：
每块下连接板只配1个滑轮，注意区分滑轮正反，安装在靠近通道侧；
左右对称；

安装指导电话：15250158370（赵工）

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	产品型号	冷通道	镀涂			
设计			日期		零件名称	门盒式自动门安装图	材料			
审核			日期				视图关系	数量	重量	比例
标准化			日期		零件图号	第1页，共15页	第 页		共 页	
批准			日期				图 腾 机 柜			

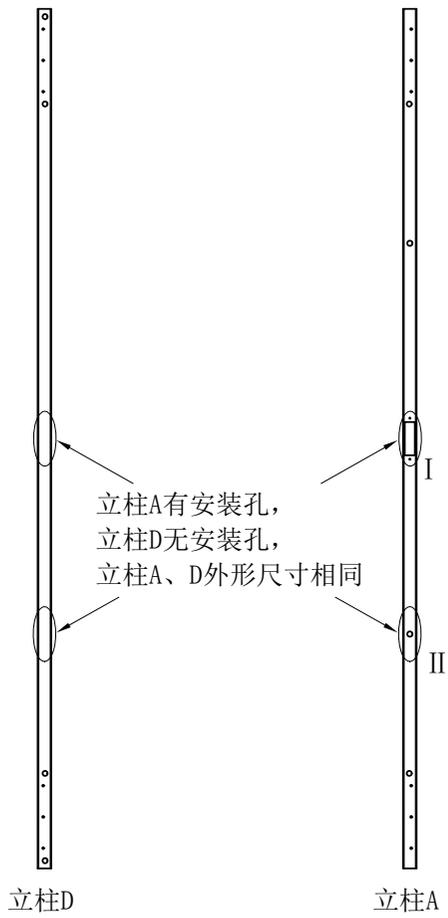


阶段	版本	备注
F	0	

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

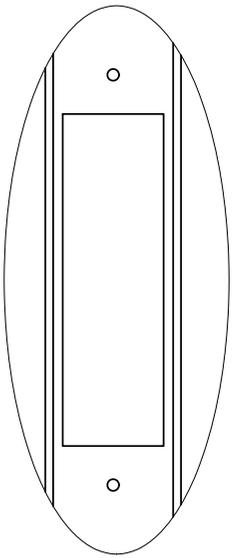
B
C
D
E

A
B
C
D
E

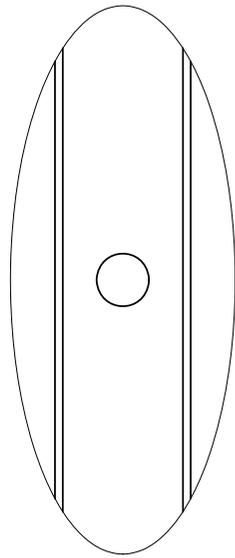


出门按钮安装孔

安全光线安装孔



I
10: 1



II
10: 1

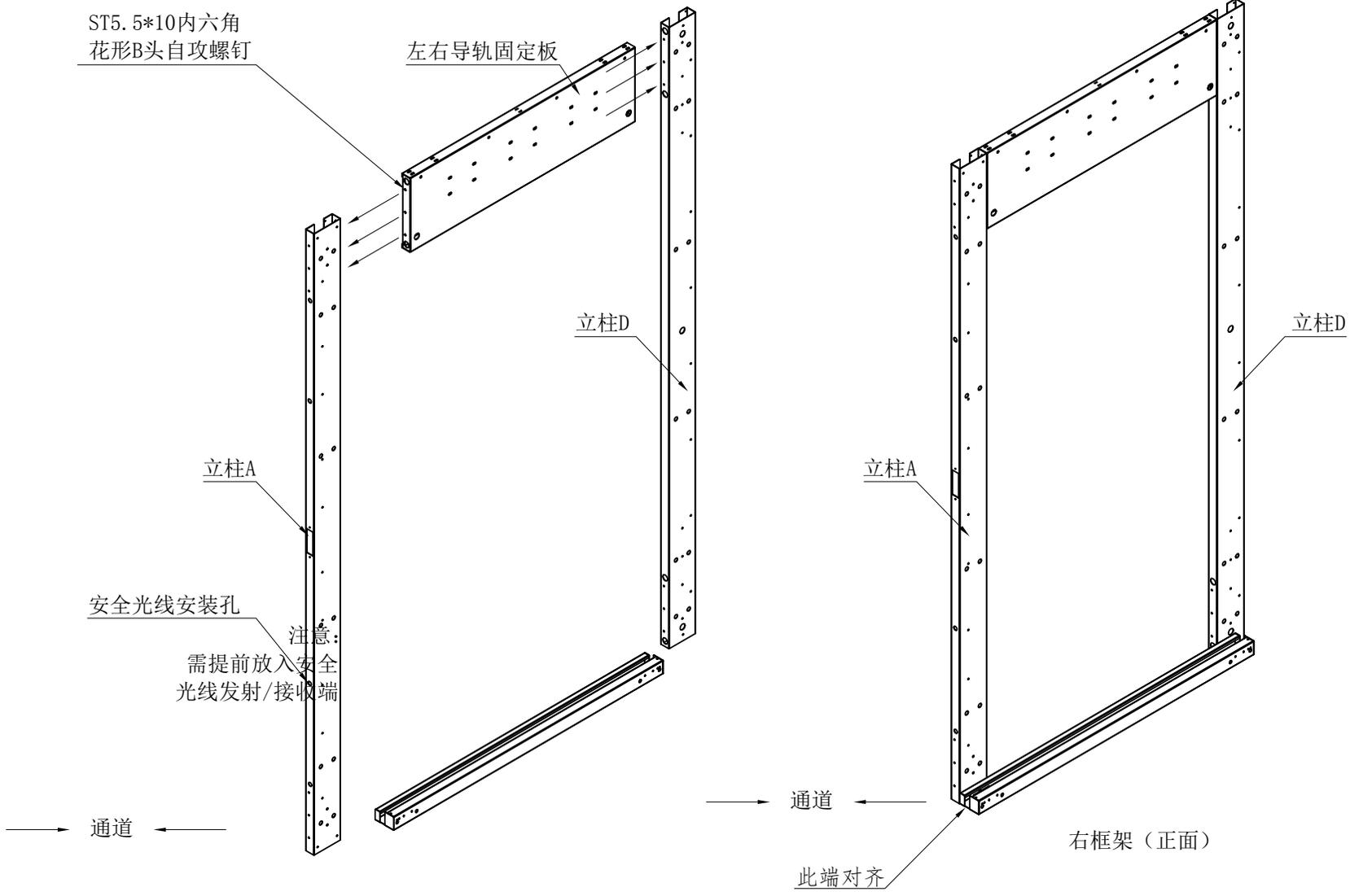
旧底图总号
底图总号
日期 签名

步骤二
1. 区分立柱A、D;

					产品型号	冷通道			镀涂	_____		
									材料	_____		
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	零件名称	门盒式自动门安装图			视图关系	数量	重量	比例
设计			日期			第 页	共 页		1: 50			
审核			日期		零件图号	第2页, 共15页			图 腾 机 柜			
标准化			日期									
批准			日期									

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

阶段	版本	备注
F	0	



旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

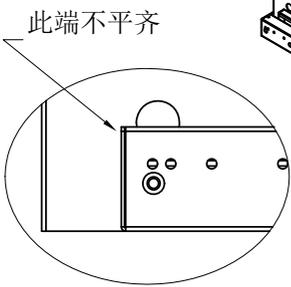
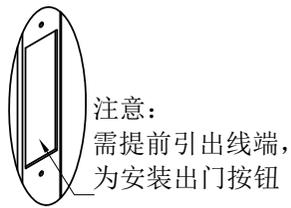
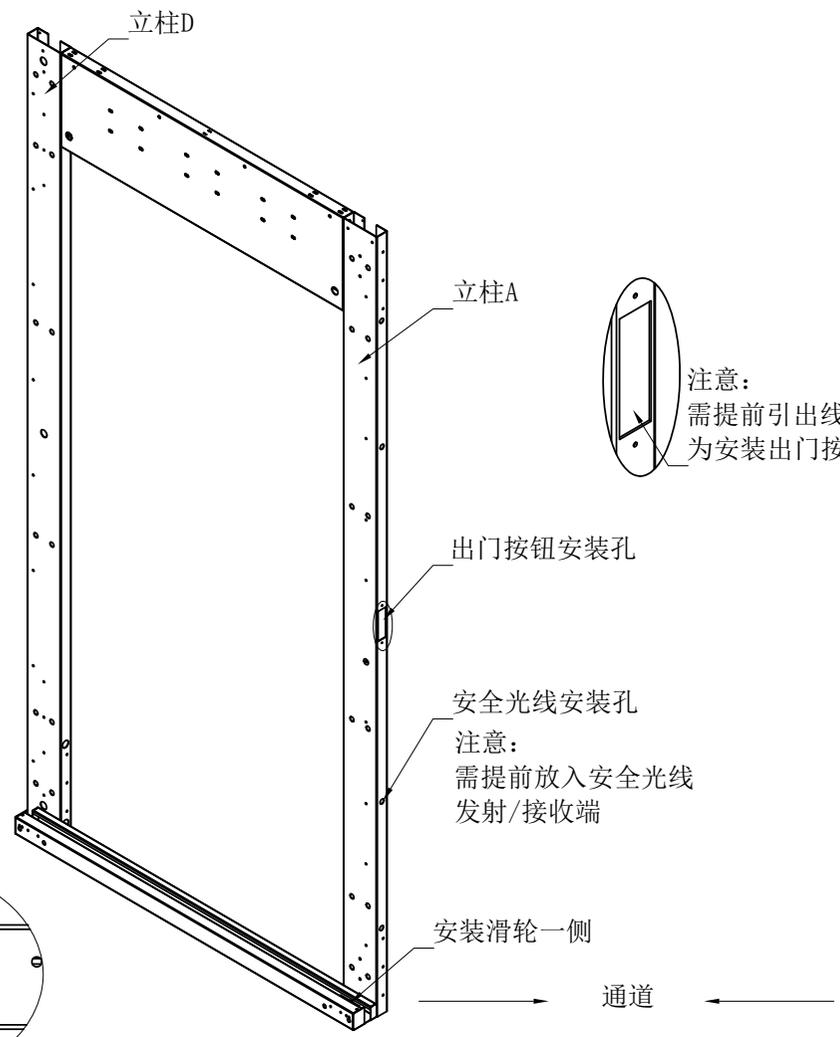
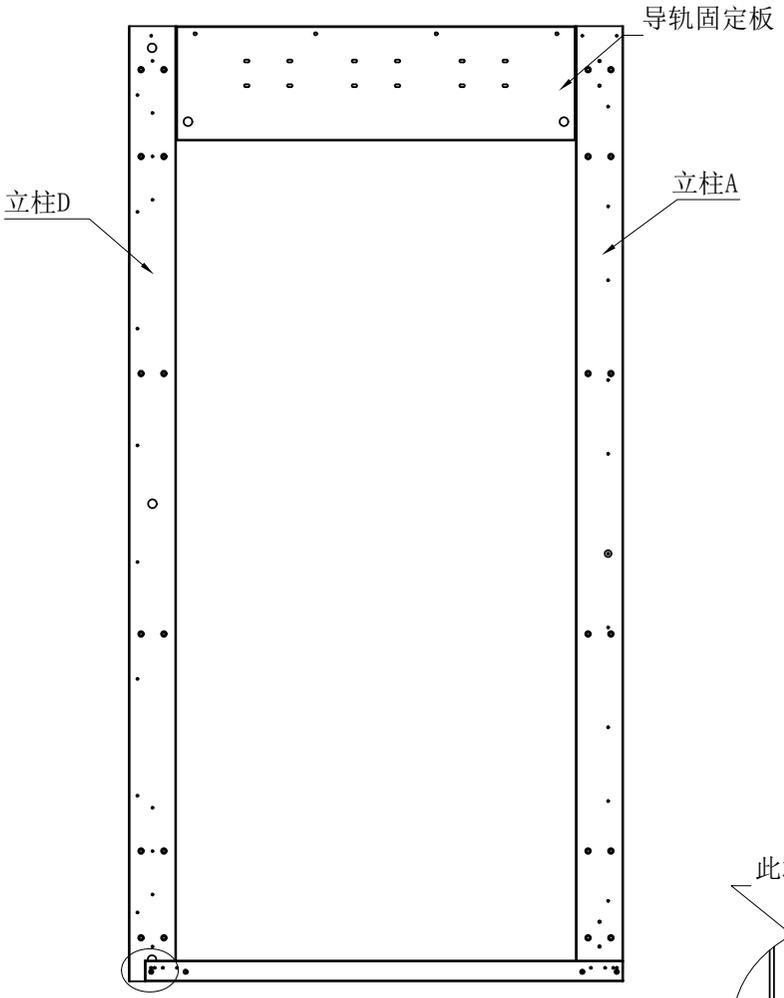
步骤三

1. 拼装右框架部件, 下连接板带滑轮端面与立柱A平齐;
2. 注意区分立柱A、D;
3. 预埋安全光线线端;

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	产品型号	冷通道	镀涂			
设计			日期		零件名称	门盒式自动门安装图	材料			
审核			日期				视图关系	数量	重量	比例
标准化			日期		零件图号	第3页, 共15页	第 页	共 页		1: 50
批准			日期				图 腾 机 柜			

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

阶段	版本	备注
F	0	



- 步骤四
1. 拼装左框架部件；
 2. 注意区分立柱A、D；
 3. 预留出门按钮及安全光线线端；

注意：
拼装每块零件时的方向，拼装时请勿漏打螺钉；
左右框架对称组装；

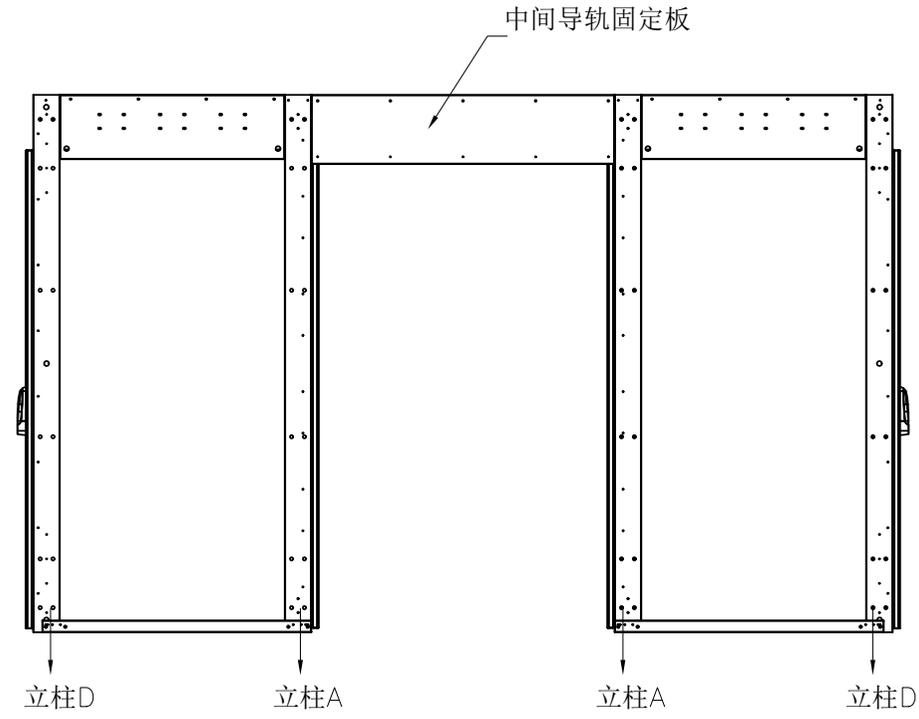
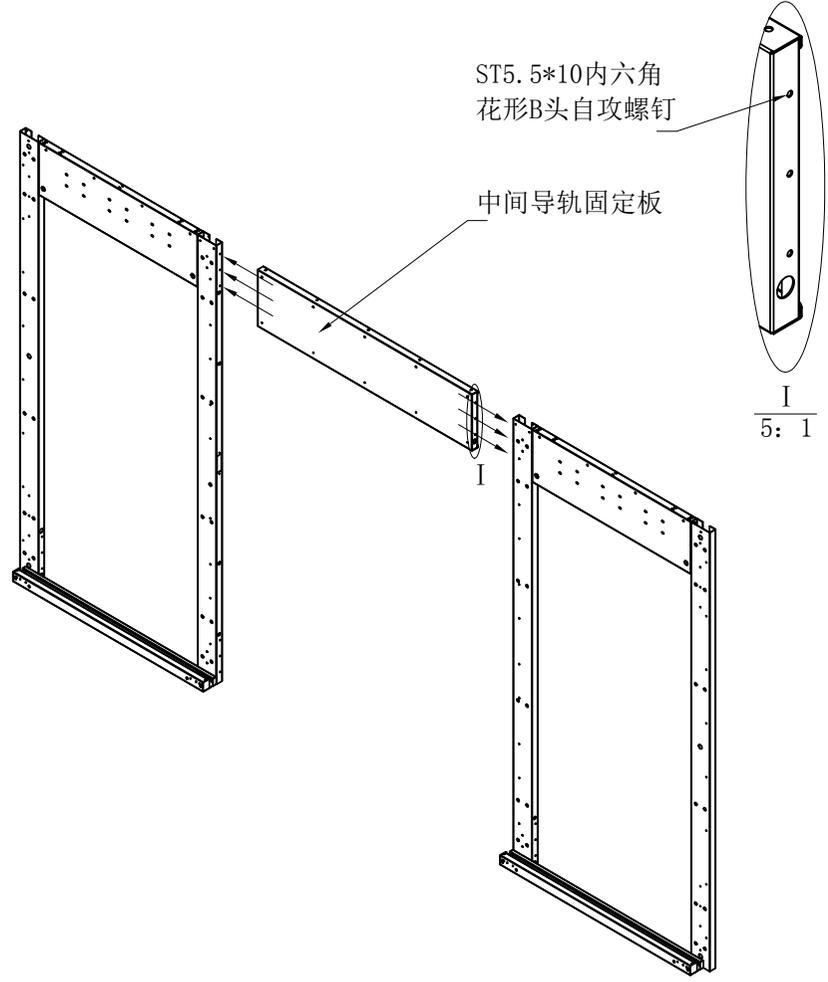
左框架（正面）

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	产品型号	冷通道	镀涂			
设计			日期		零件名称	门盒式自动门安装图	材料			
审核			日期				视图关系	数量	重量	比例
标准化			日期		零件图号	第4页，共15页	第 页	共 页		1: 50
批准			日期				图 腾 机 柜			

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

阶段	版本	备注
F	0	



步骤四

1. 将拼装好的左框架整体安装在整段式侧门上后，把中间导轨固定板插入两根立柱A之间，内部连接；

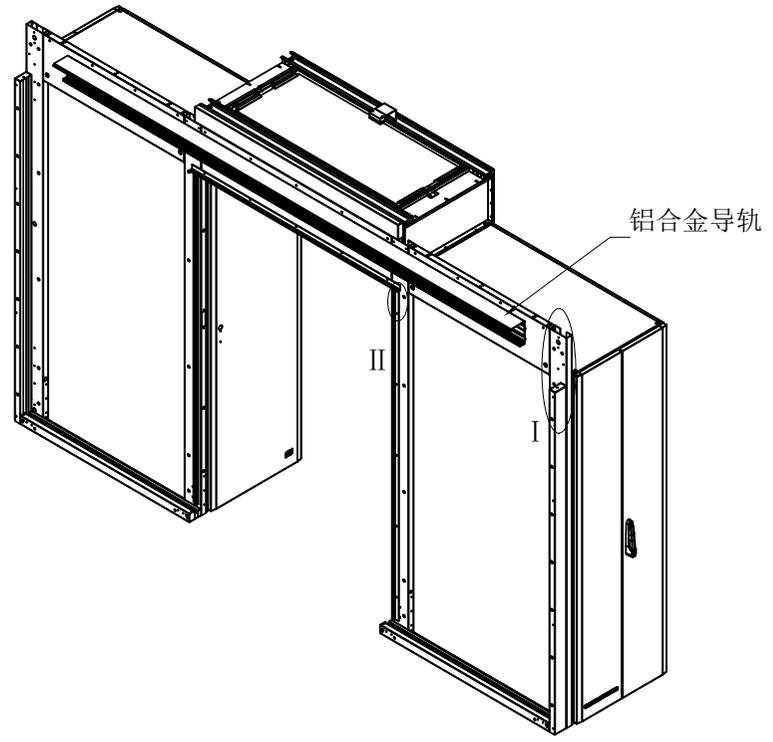
注意：
安装时注意区分零部件方向

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

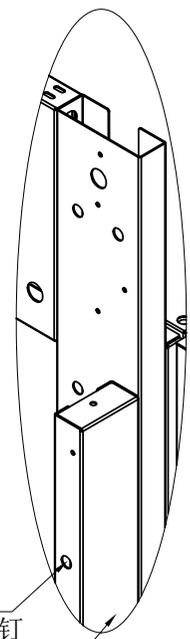
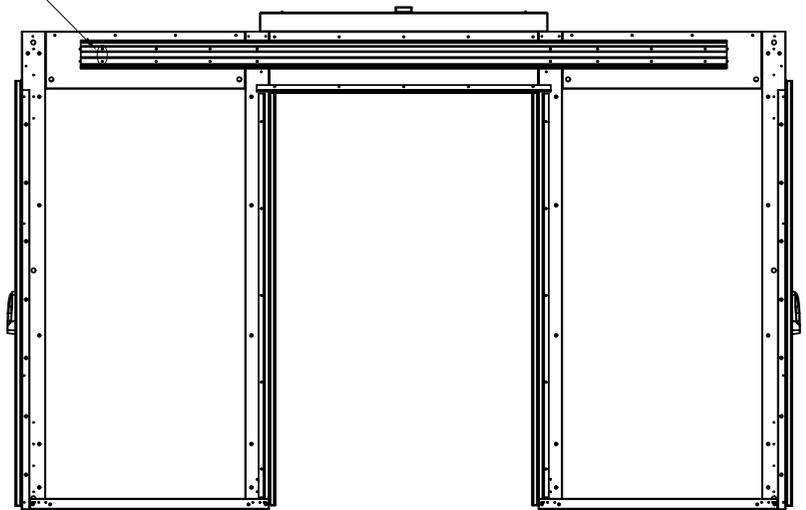
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	产品型号	冷通道	镀涂			
设计			日期		零件名称	门盒式自动门安装图	材料			
审核			日期				视图关系	数量	重量	比例
标准化			日期		零件图号	第5页，共15页	第 页	共 页	1: 50	
批准			日期				图 腾 机 柜			

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

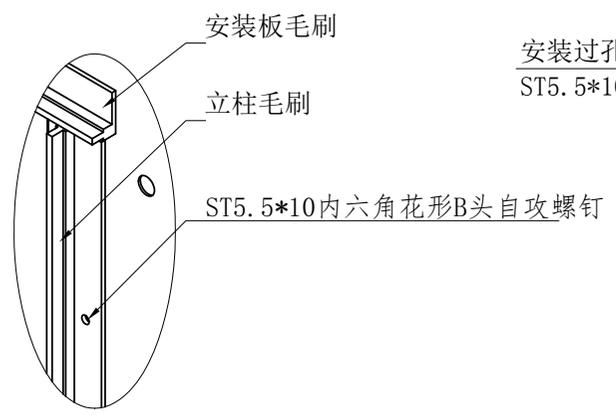
阶段	版本	备注
F	0	



M6*16十字沉头螺钉
M6法兰螺母



I
5: 1



II
5: 1

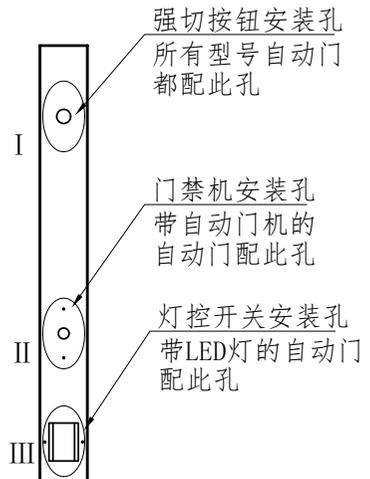
- 步骤六
- 依次安装立柱毛刷2根，安装板毛刷1根，左右立柱侧板2根；
 - 安装铝合金导轨；

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

产品型号	冷通道			镀涂				
材料				材料				
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	视图关系	数量	重量	比例
设计			日期		第一页			1: 50
审核			日期		共	页		
标准化			日期		图 腾 机 柜			
批准			日期		第6页，共15页			

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号
B
C
D
E

阶段	版本	备注
F	0	

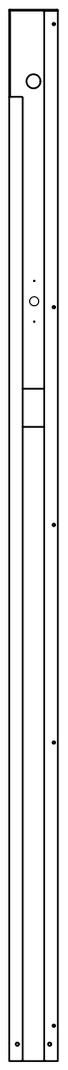


强切按钮安装孔
所有型号自动门
都配此孔

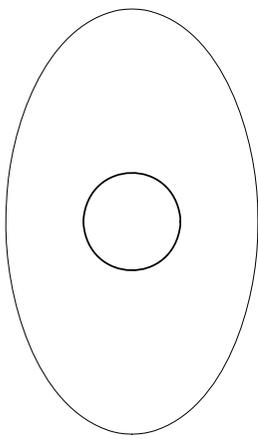
门禁机安装孔
带自动门机的
自动门配此孔

灯控开关安装孔
带LED灯的自动门
配此孔

有孔立柱安装在右框架
(正面)

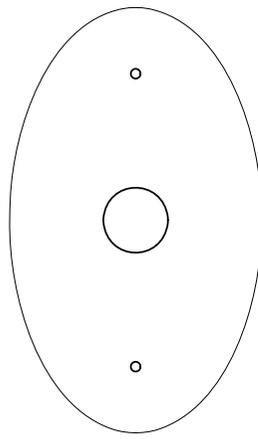


强切按钮安装孔



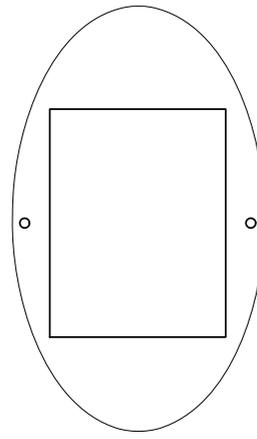
I
6: 1

门禁机安装孔



II
6: 1

灯控开关安装孔



III
6: 1

无孔立柱安装在右框架
(正面)

步骤七
1. 区分组装外框架立柱;

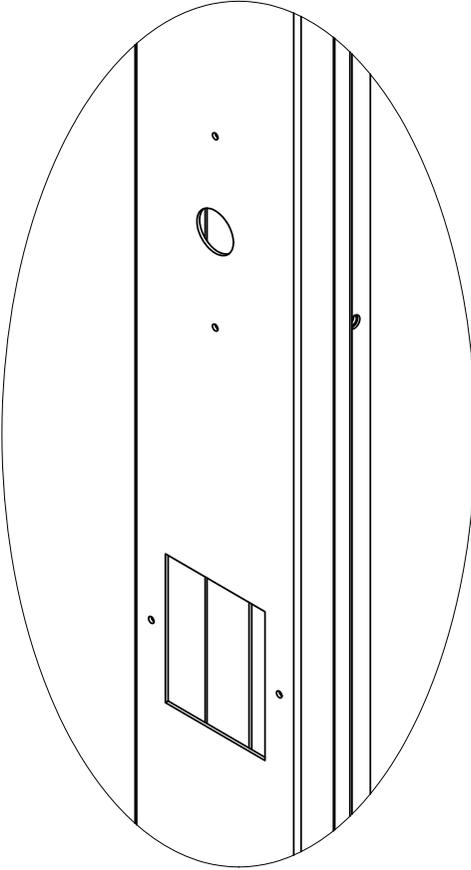
注意:
区分带孔及无孔立柱

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	产品型号	冷通道	镀涂			
设计			日期		零件名称	门盒式自动门安装图	材料			
审核			日期				视图关系	数量	重量	比例
标准化			日期		零件图号	第7页, 共15页	第 页	共 页	1: 50	
批准			日期				图 腾 机 柜			

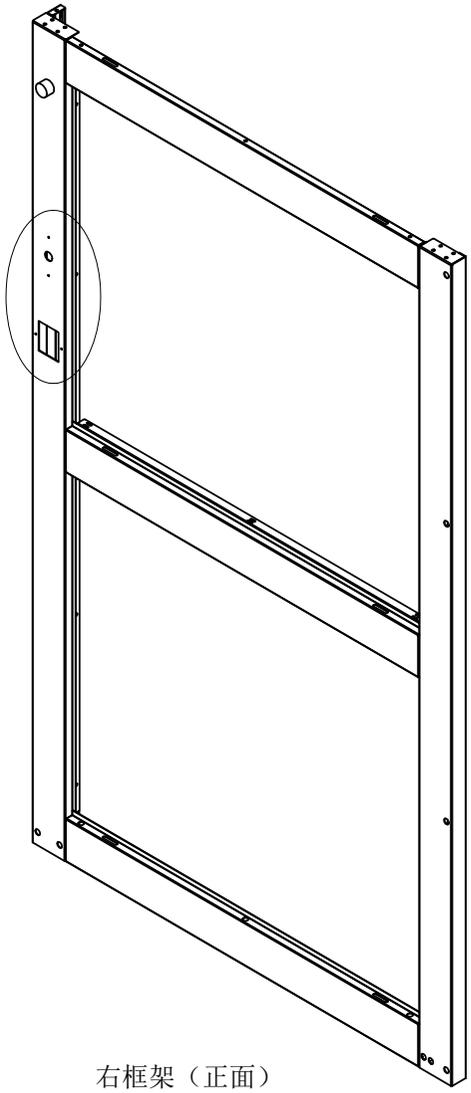
隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

阶段	版本	备注
F	0	

B
C
D
E



此面有孔，
为右框架（正面）



右框架（正面）

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

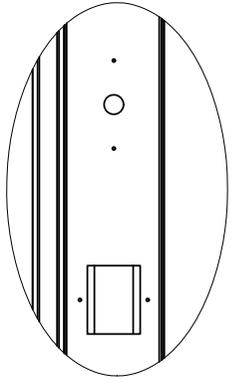
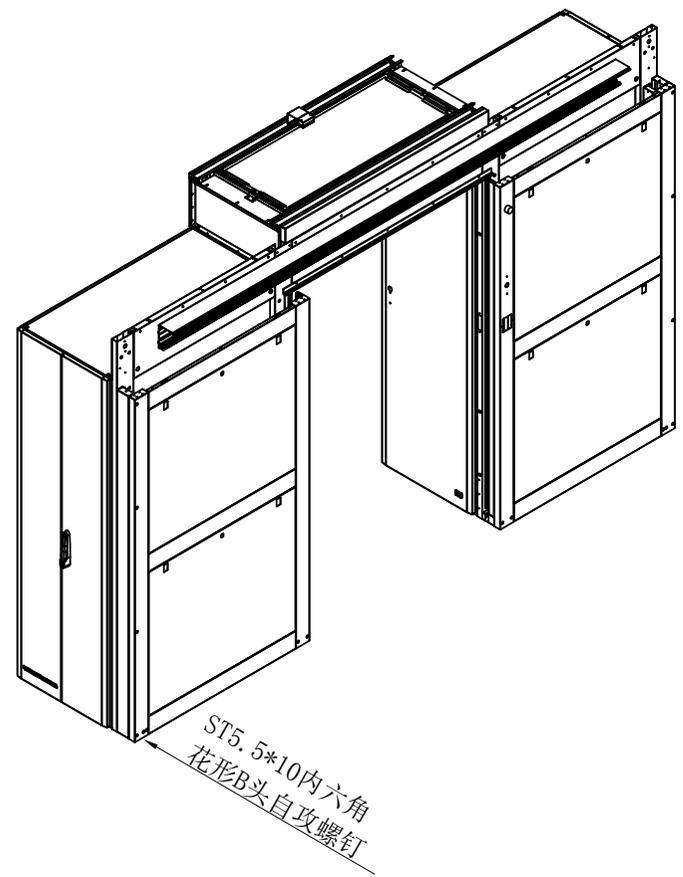
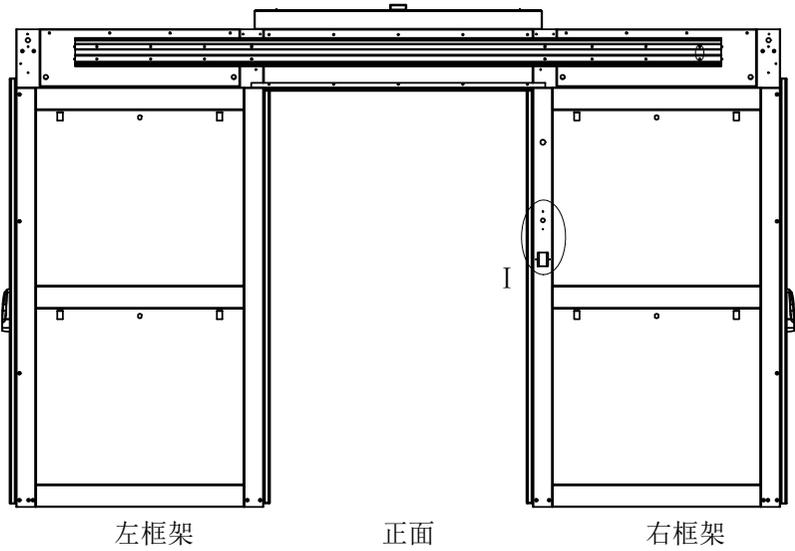
步骤九
1. 组装右外框架部件；

注意：
区分带孔及无孔立柱

					产品型号	冷通道	镀涂			
							材料			
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	零件名称	门盒式自动门安装图	视图关系	数量	重量	比例
设计			日期				第 页	共 页	1: 50	
审核			日期				图 腾 机 柜			
标准化			日期		零件图号	第9页，共15页				
批准			日期							

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

阶段	版本	备注
F	0	



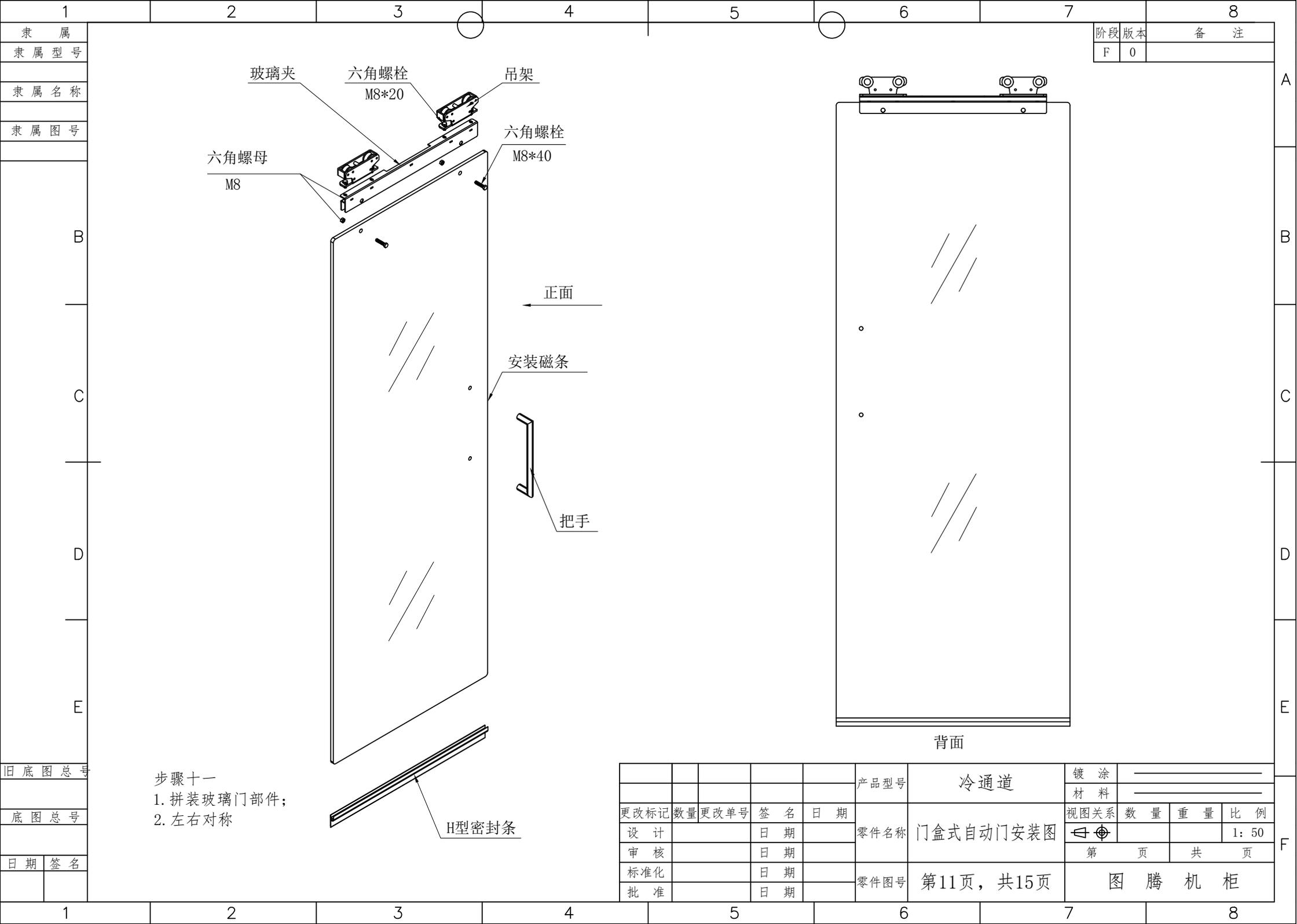
I
5:1

步骤十
1. 安装左右外框架;

注意:
只有右框架立柱带有安装孔, 左框架立柱无孔;

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	产品型号	冷通道	镀涂			
设计			日期		零件名称	门盒式自动门安装图	材料			
审核			日期				视图关系	数量	重量	比例
标准化			日期		零件图号	第10页, 共15页	第 页	共 页		1: 50
批准			日期				图 腾 机 柜			

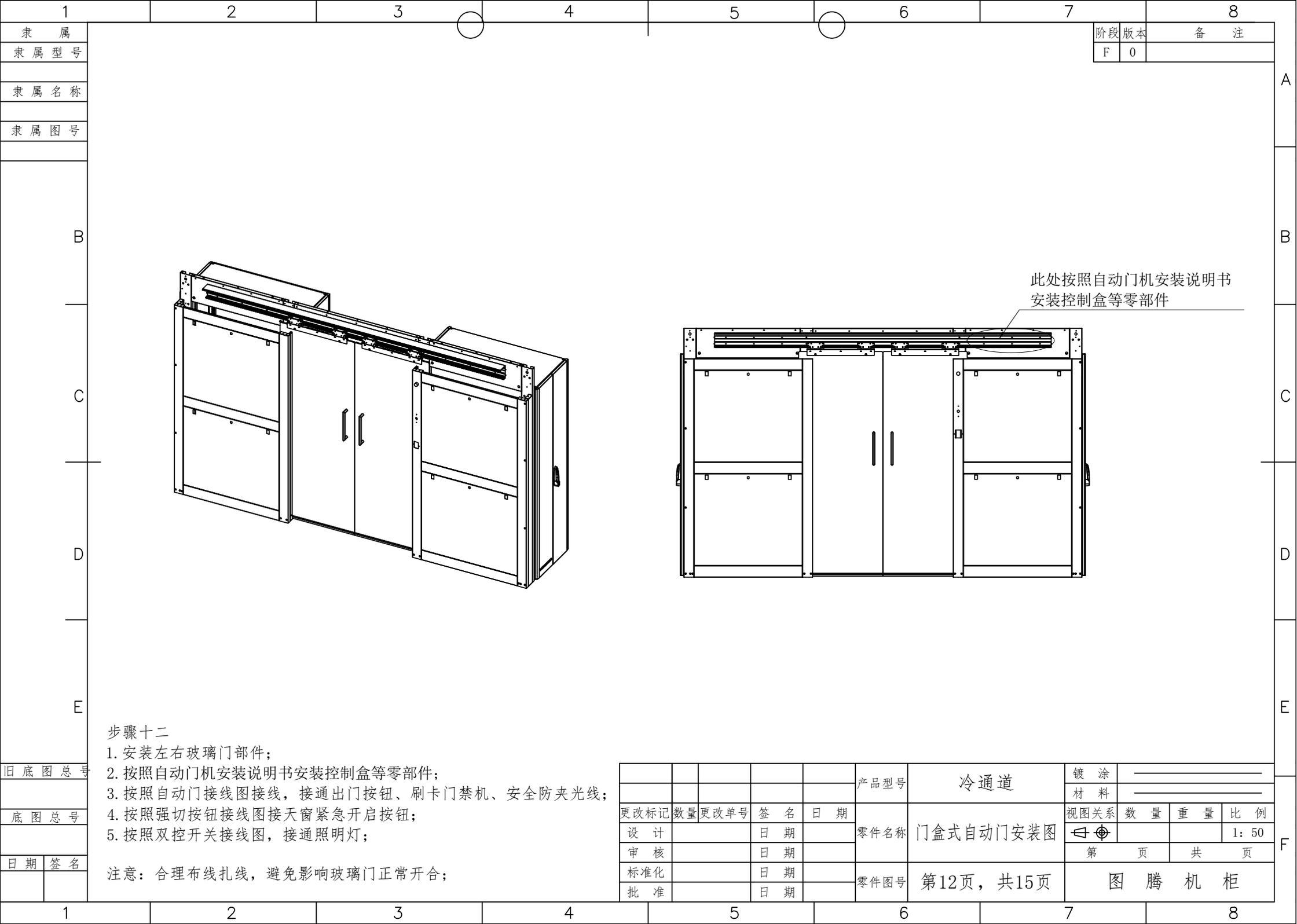
旧底图总号	
底图总号	
日期	签名



阶段	版本	备注
F	0	

步骤十一
 1. 拼装玻璃门部件;
 2. 左右对称

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	产品型号	冷通道	镀涂			
设计			日期		零件名称	门盒式自动门安装图	材料			
审核			日期				视图关系	数量	重量	比例
标准化			日期		零件图号	第11页, 共15页	第 页	共 页		1: 50
批准			日期				图 腾 机 柜			



阶段	版本	备注
F	0	

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

此处按照自动门机安装说明书
安装控制盒等零部件

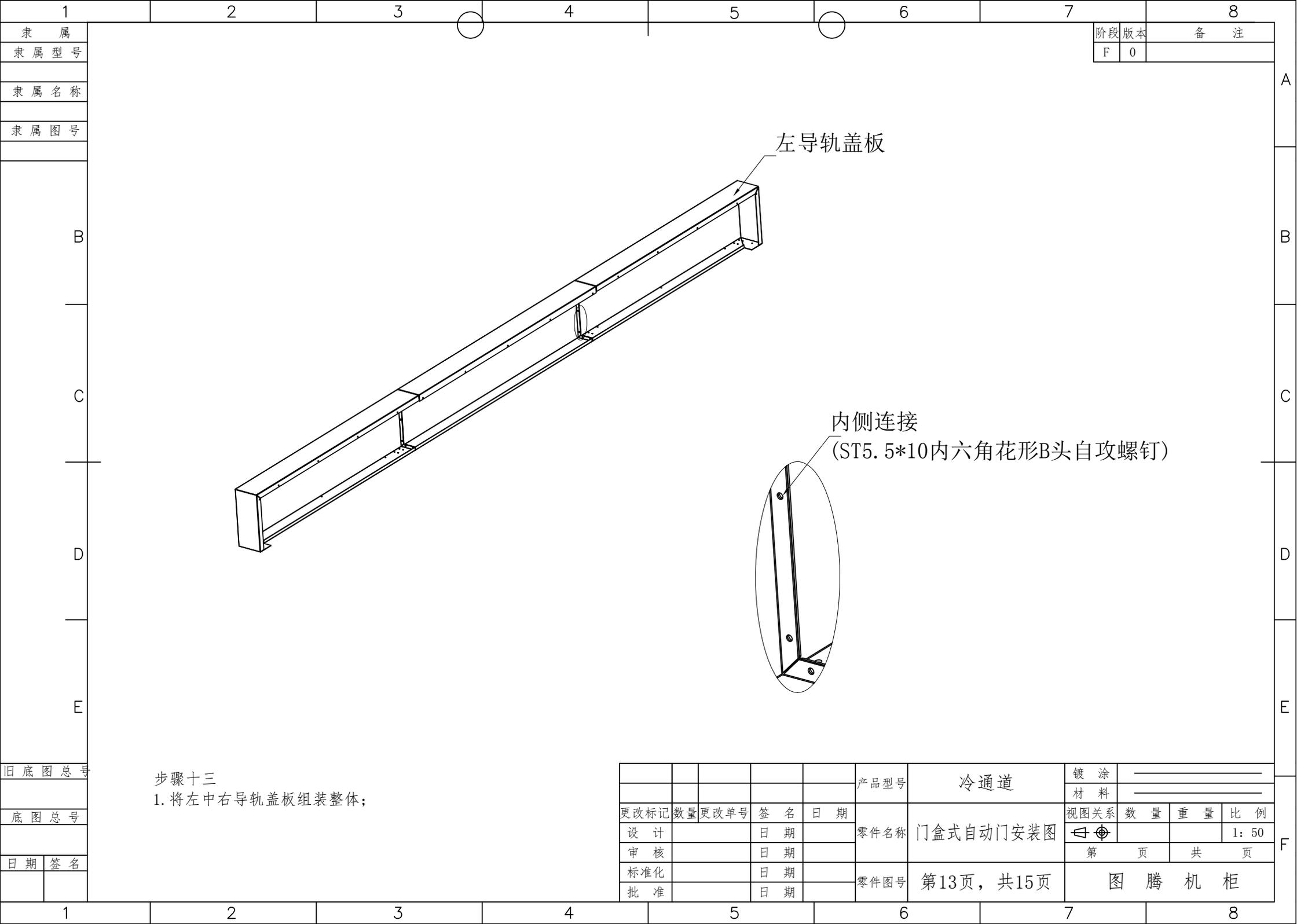
步骤十二

1. 安装左右玻璃门部件；
2. 按照自动门机安装说明书安装控制盒等零部件；
3. 按照自动门接线图接线，接通出门按钮、刷卡门禁机、安全防夹光线；
4. 按照强切按钮接线图接天窗紧急开启按钮；
5. 按照双控开关接线图，接通照明灯；

注意：合理布线扎线，避免影响玻璃门正常开合；

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

				产品型号	冷通道	镀涂			
						材料			
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	零件名称 门盒式自动门安装图	视图关系	数量	重量	比例
设计			日期	第 页		共 页	1: 50		
审核			日期						
标准化			日期	零件图号		第12页，共15页	图 腾 机 柜		
批准			日期						



阶段	版本	备注
F	0	

左导轨盖板

内侧连接
(ST5.5*10内六角花形B头自攻螺钉)

步骤十三
1. 将左中右导轨盖板组装整体;

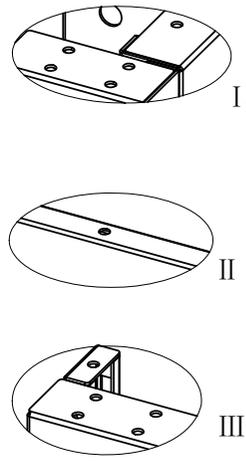
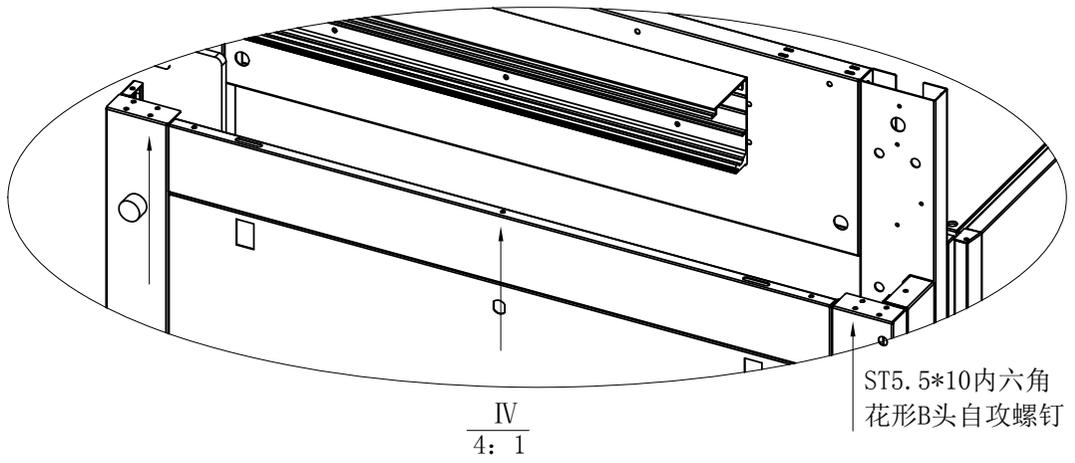
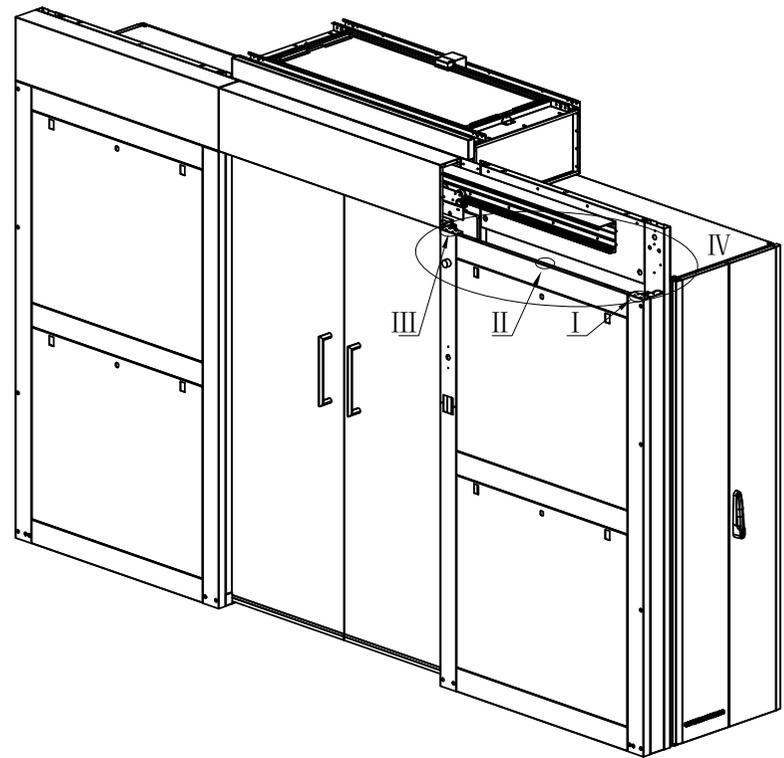
					产品型号	冷通道			镀涂			
									材料			
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	零件名称	门盒式自动门安装图			视图关系	数量	重量	比例
设计			日期			第 页	共 页		1: 50			
审核			日期			图 腾 机 柜						
标准化			日期		零件图号	第13页, 共15页						
批准			日期									

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

阶段	版本	备注
F	0	

B
C
D
E



注意：
此处安装孔需与导轨盖板连接，否则会导致门盒框架不稳定

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

步骤十四
1. 待自动门接线、调试完成后，将盖板整体固定。

					产品型号	冷通道	镀涂			
							材料			
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	零件名称	门盒式自动门安装图	视图关系	数量	重量	比例
设计			日期				第 页	共 页	1: 50	
审核			日期				图 腾 机 柜			
标准化			日期		零件图号	第14页，共15页				
批准			日期							

1 2 3 4 5 6 7 8

隶属
隶属型号
隶属名称
隶属图号

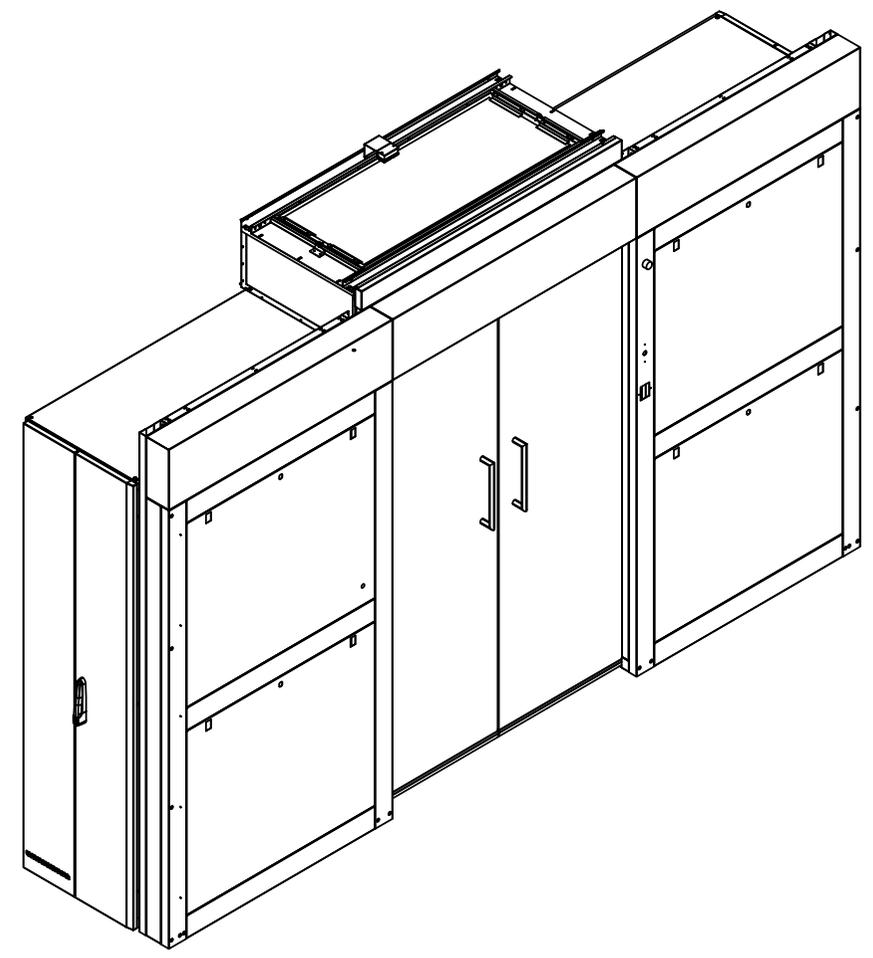
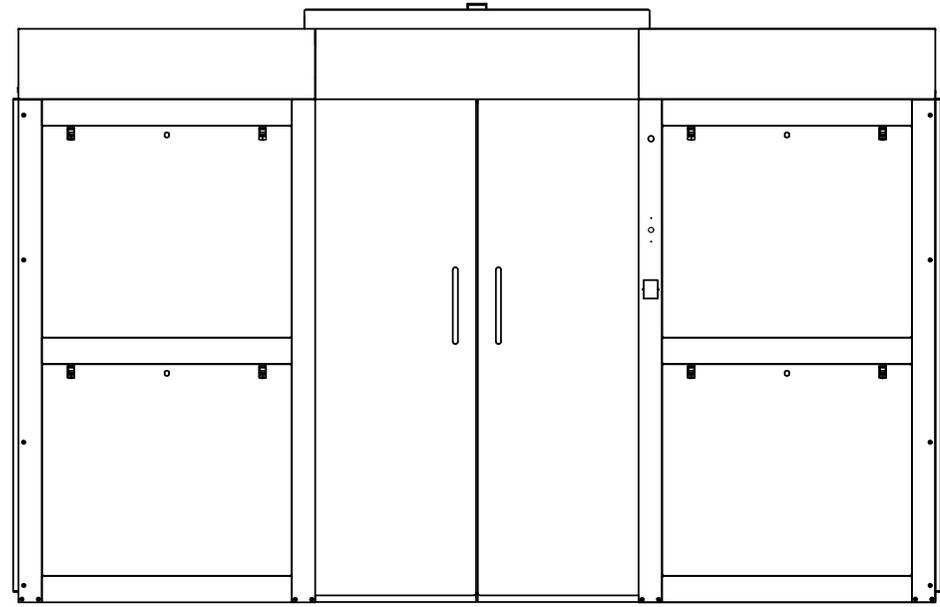
阶段	版本	备注
F	0	

B

C

D

E



A

B

C

D

E

旧底图总号

步骤十五
1. 安装完成

底图总号

日期 签名

					产品型号	冷通道			镀涂			
								材料				
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	零件名称	门盒式自动门安装图			视图关系	数量	重量	比例
设计			日期						1: 50			
审核			日期			第 页	共 页					
标准化			日期		零件图号	第15页, 共15页			图 腾 机 柜			
批准			日期									

1 2 3 4 5 6 7 8

F