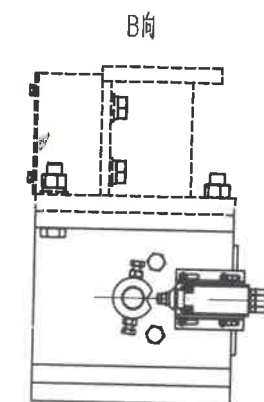
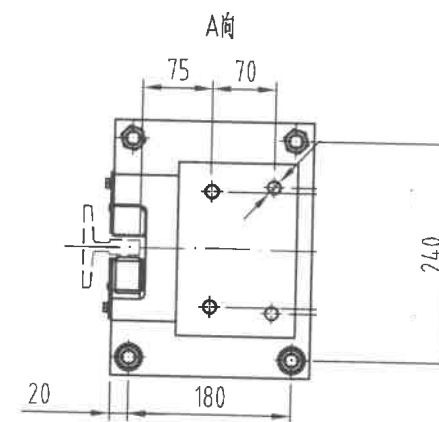
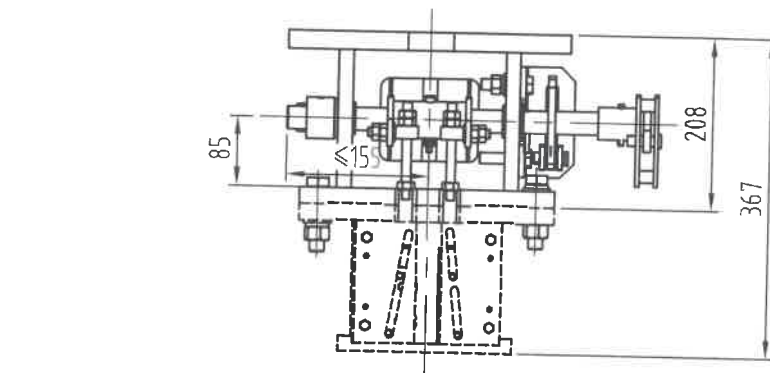
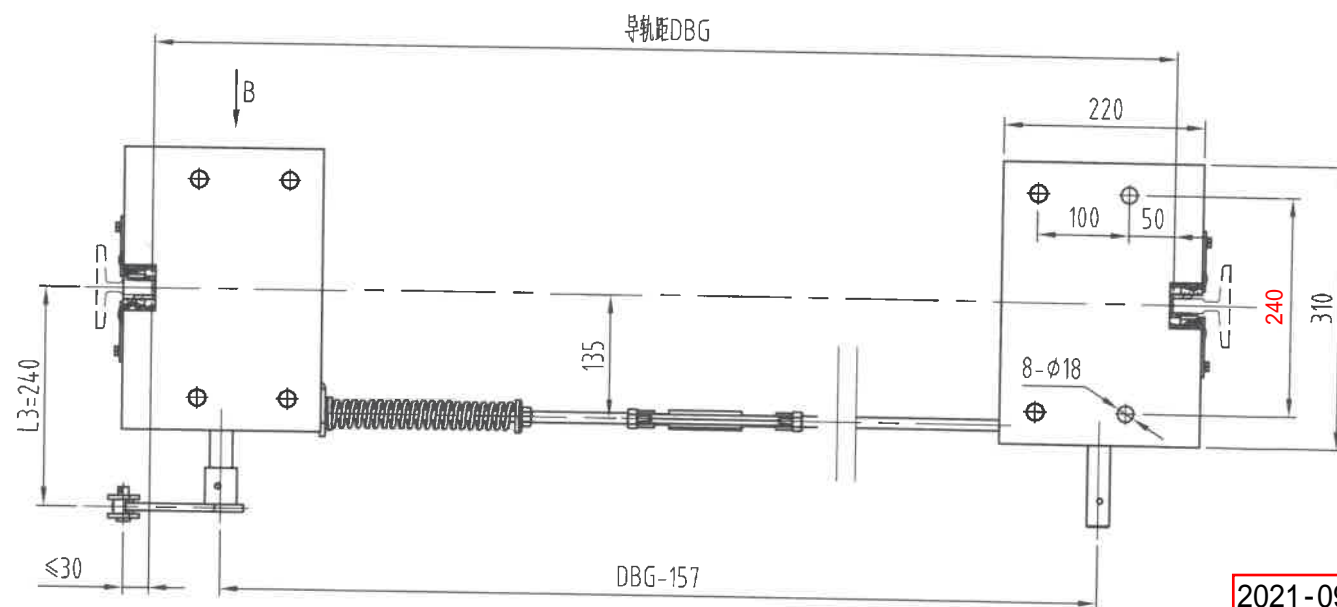


技术要求
1: 对重安全钳联动机构孔位按我司定制的来
2: 对重安全钳和联动机构孔位贵司配对起来



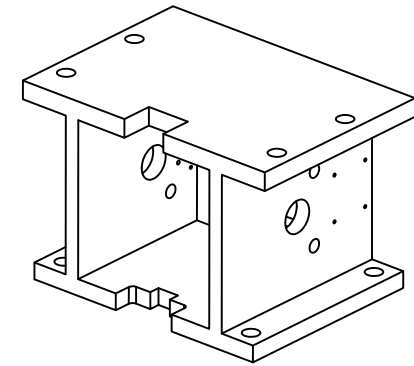
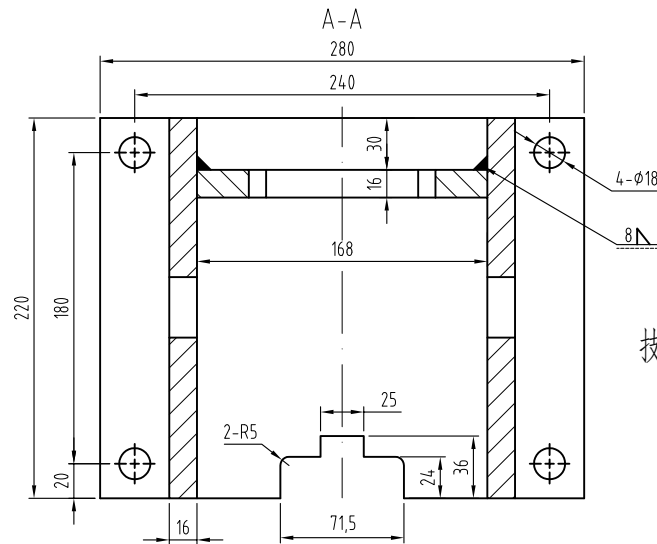
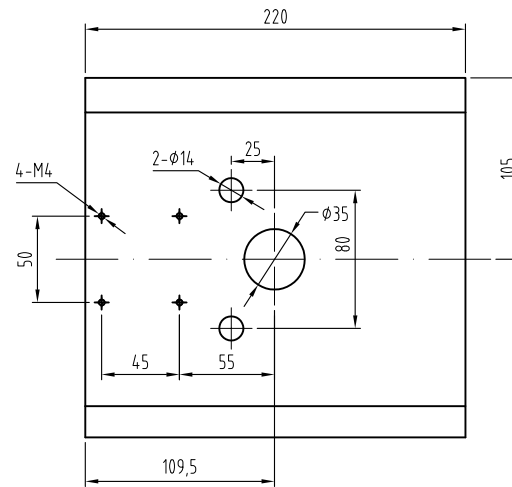
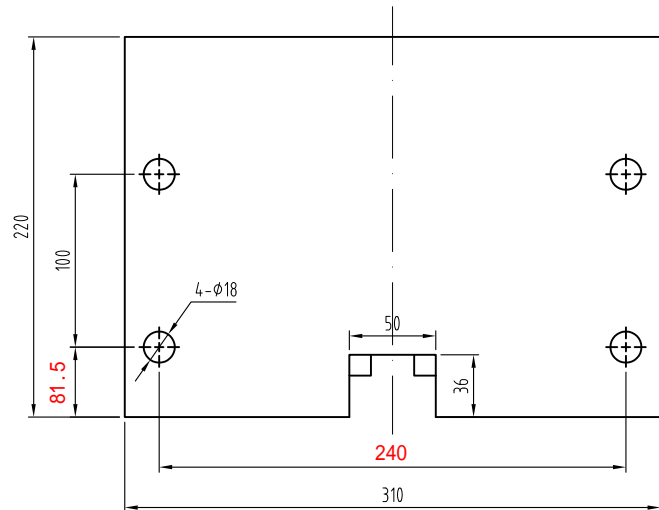
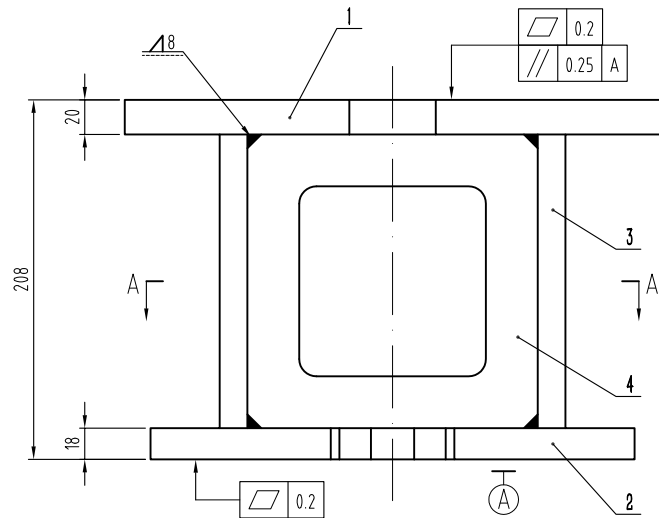
客户图号	奥德普型号	方向	导轨距DBG	导轨宽度
AX388T012G01	OX-388T	左置	1050~3500	15.8mm 16mm

2021-09873
~09874

技术说明:

- 1、本装置按匹配OX-388安全钳要求确定, 选用时注意匹配调整;
- 2、制动时连接舒畅无卡滞;
- 3、总允许质量 $P+Q \leq 12500\text{kg}$, 速度 $V \leq 0.63\text{m/s}$;
- 4、产品分左右置, 图纸以左置(AX388T012G01)绘制;
- 5、本图为恒达富士会签图, 如需更改需双方确认。

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						总装示意图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量
设计	陈强	2021.7.6	标准化					比例
审核	刘明	21.07.06						1:8
工艺			批准			共	张	第 页
						提拉机构		
						OX-388T		



技术说明:

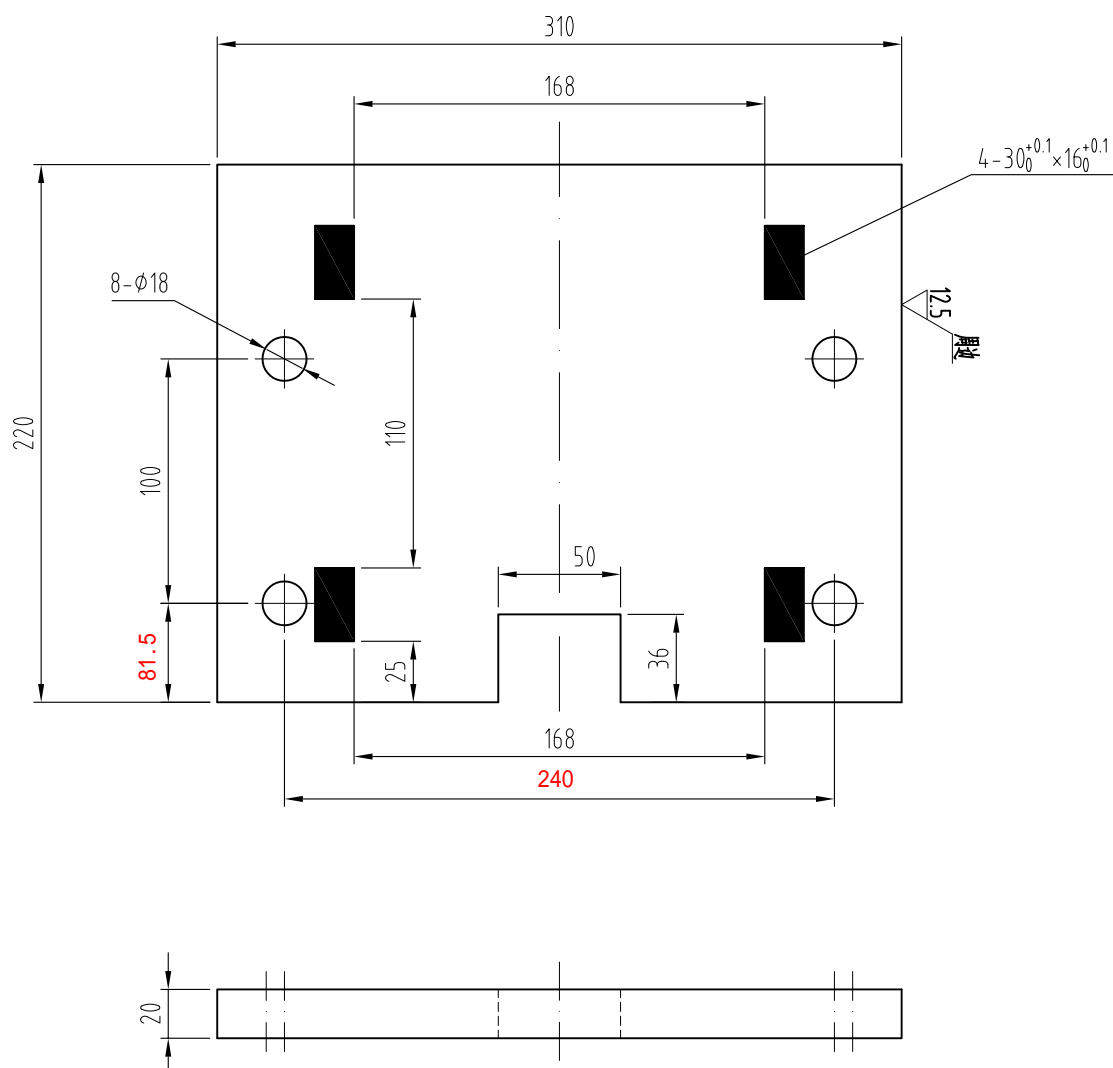
- 1、件1、2、3、4采用电焊连接，要求焊接平整可靠，无虚焊及堆焊等缺陷，整体无扭曲变形及底面焊接变形等；
- 2、焊接后整体喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求；
- 3、本件一套两件，左右各一件。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
4	OX-388T.1-4	侧立横板	1	Q235A/16			
3	OX-388T.1-3	侧立纵板	2	Q235A/16			
2	OX-388T.1-2	下面板	1	Q235A/18			
1	OX-388T.1-1	上面板	1	Q235A/20			

							 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记 重量 比例 1:3			
设计			标准化							
审核							共 张 第 页			
工艺			批准							

安装底座

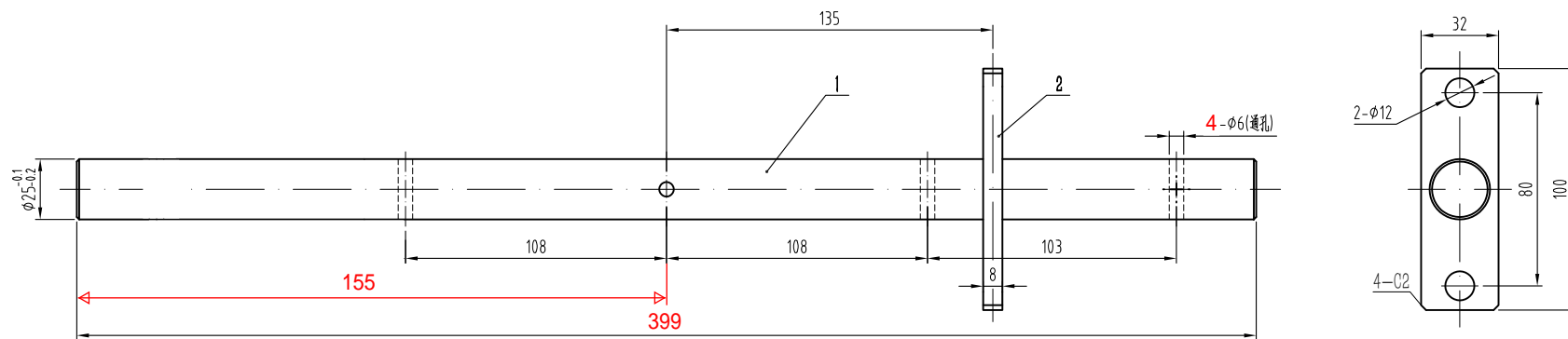
OX-388T.1



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

						<div><div></div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div></div>									
						Q235A/20						上面板			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量		比 例					
设 计			标准化							1:3		0X-388T.1-1			
审 核															
工 艺			批 准			共 张 第 页									

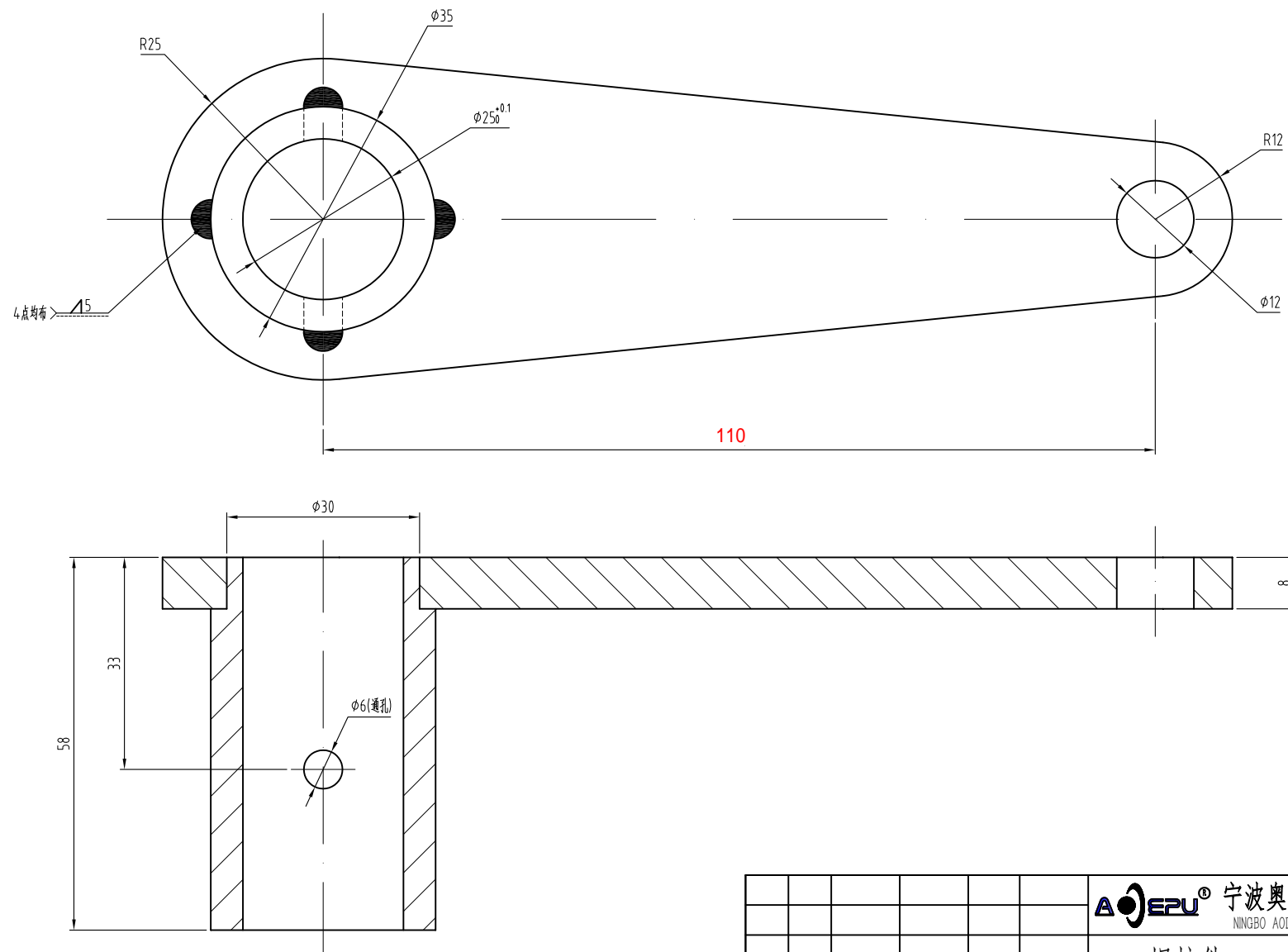


技术说明:

- 1、本件采用电焊连接,焊接可靠,无虚焊漏焊;
- 2、表面镀锌处理;
- 3、焊接后整体无扭曲变形等缺陷,保持轴杆平直光洁。

2	OX-388T.2-2	联动曲柄	1	Q235A/8			
1	OX-388T.2-1	联动轴	1	Q235A φ 25			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注
					重量	重量	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	联动轴组件	
设 计			标准化				
						OX-388T.2	
审 核							
工 艺			批 准			共 张 第 页	

AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.



技术说明:

- 1、电焊焊缝高为5mm,焊接牢固可靠,无漏焊、虚焊,焊后打磨;
- 2、表面电镀白锌,厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ 。

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司					摇臂组件	
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件						
设计			标准化			阶段标记		重量	比例			
										OX-388T.3		
审核									1.5:1			
工艺			批准			共 张 第 页						