

**技术说明:**

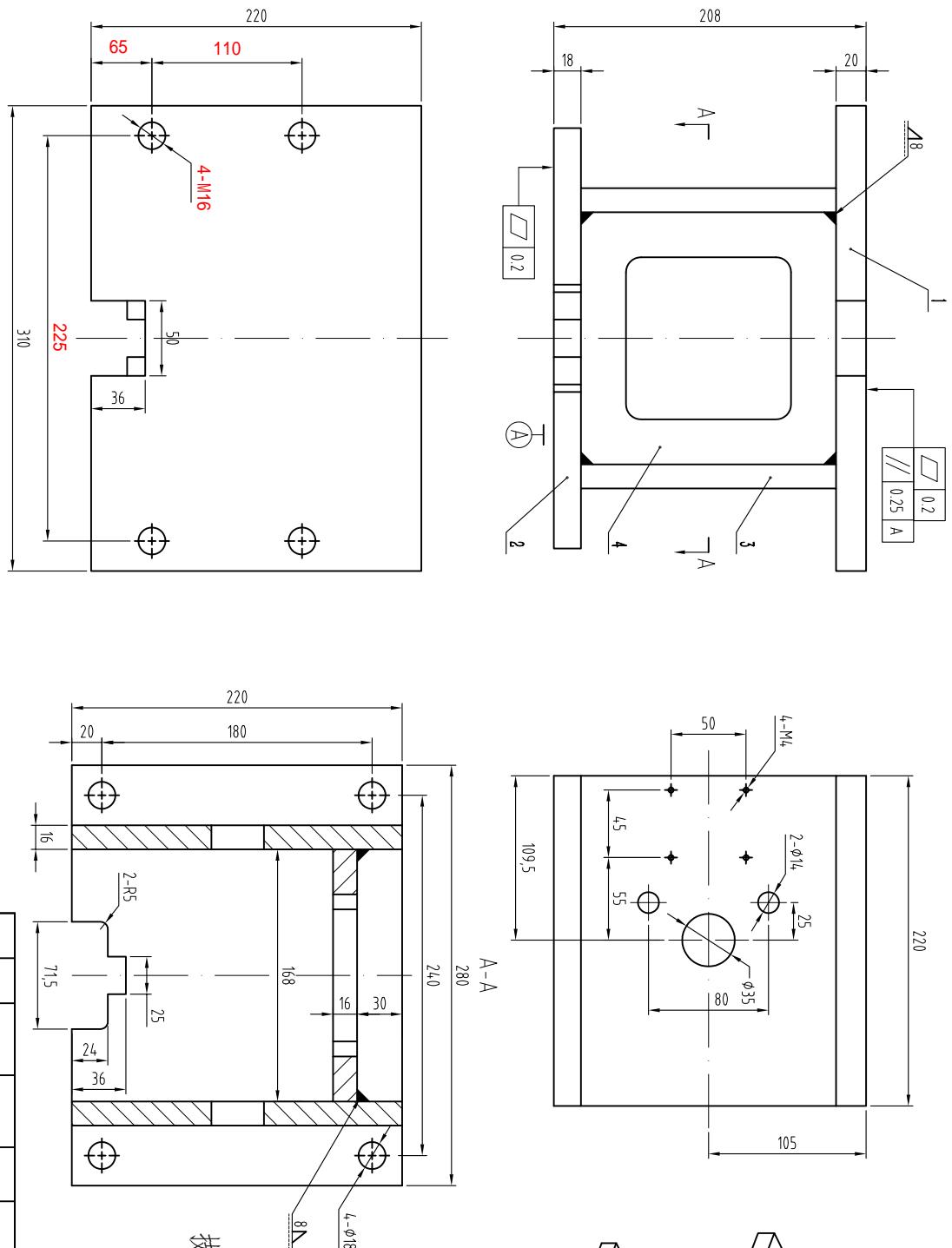
1、本装置配置○X—388非标准钢丝绳要求编皮、适时注意匹配调整。  
 2、本装置配置全开关JKT(自动复位)，如需要配发手动复位开关时需注明。  
 3、制动时连接钢丝绳无卡滞；

4、总承重量P+Q≤12000kg, 速度V≤0.63m/s, 导轨宽度588, 16mm；  
 5、提拉机构适用范围050mm—3200mm, 其它尺寸需与奥德普技术部确认。

设计	叶牌	21.06.22	标准化	阶段	标	重量	比例
审核							1:8
工艺			批准				# 张 第 页
							OX-388/FB-RH69872

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

**提拉机构**



技术说明

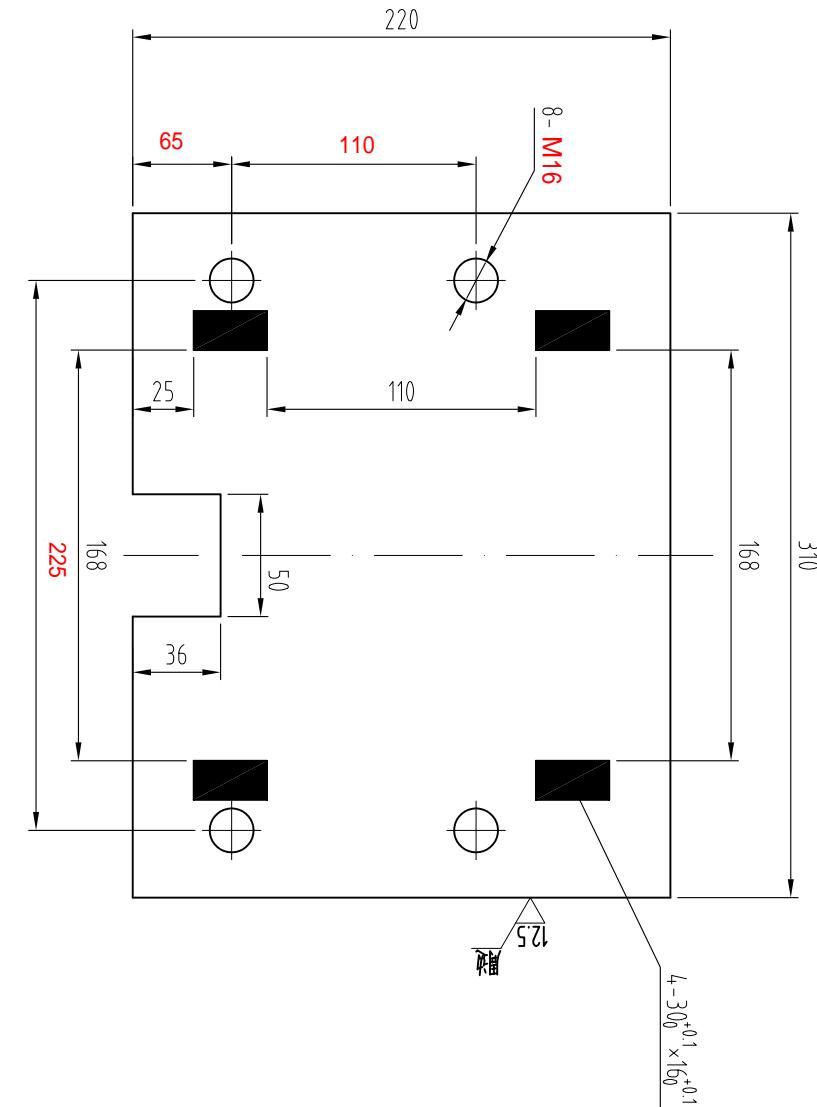
1、件1、2、3、4采用电焊连接，要求焊接平整可靠，无虚焊及堆焊等缺陷，整体无扭曲变形及底面焊接变形等；

- 2、焊接后整体喷涂油漆，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。

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

序号	图号	名称	数量	材料	单计		备注	审工
					重量	总计		
4	01-388T.1-4	侧立板	1	Q235A/16				
3	01-388T.1-3	侧立钢板	2	Q235A/16				
2	01-388T.1-2	下面板	1	Q235A/18				
1	01-388T.1-1	上面板	1	Q235A/20				

其余



技术说明:

1、零件边角去毛刺, 锐角倒钝。

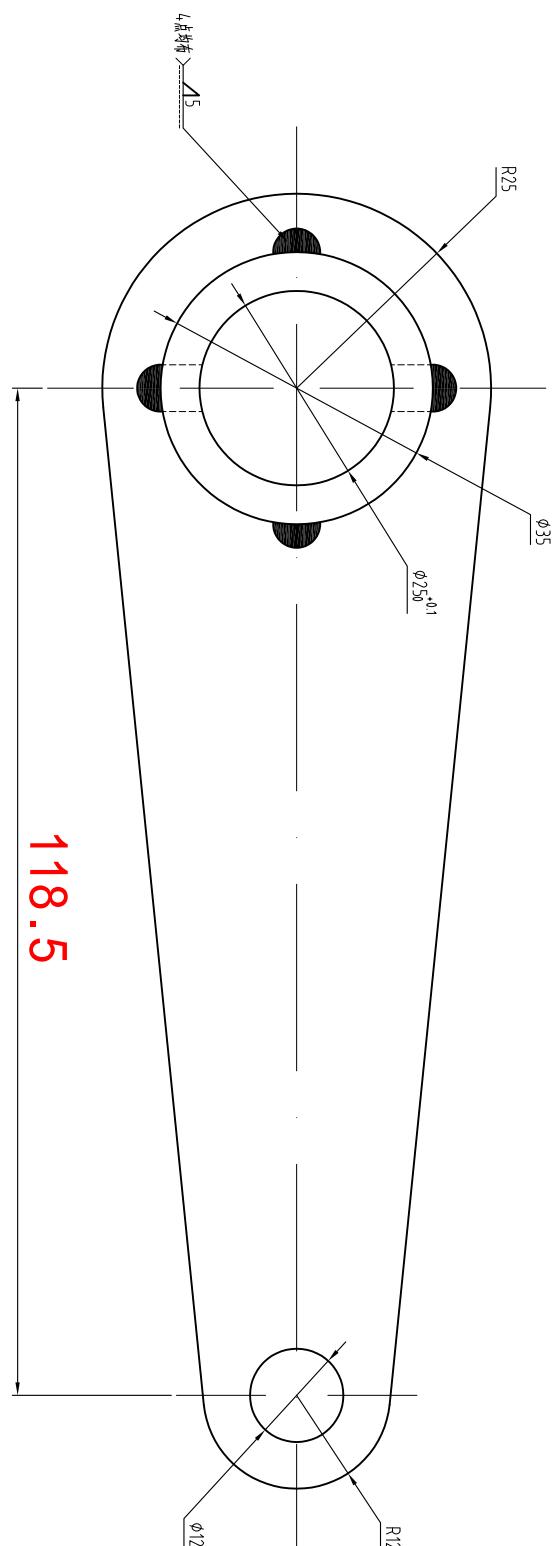
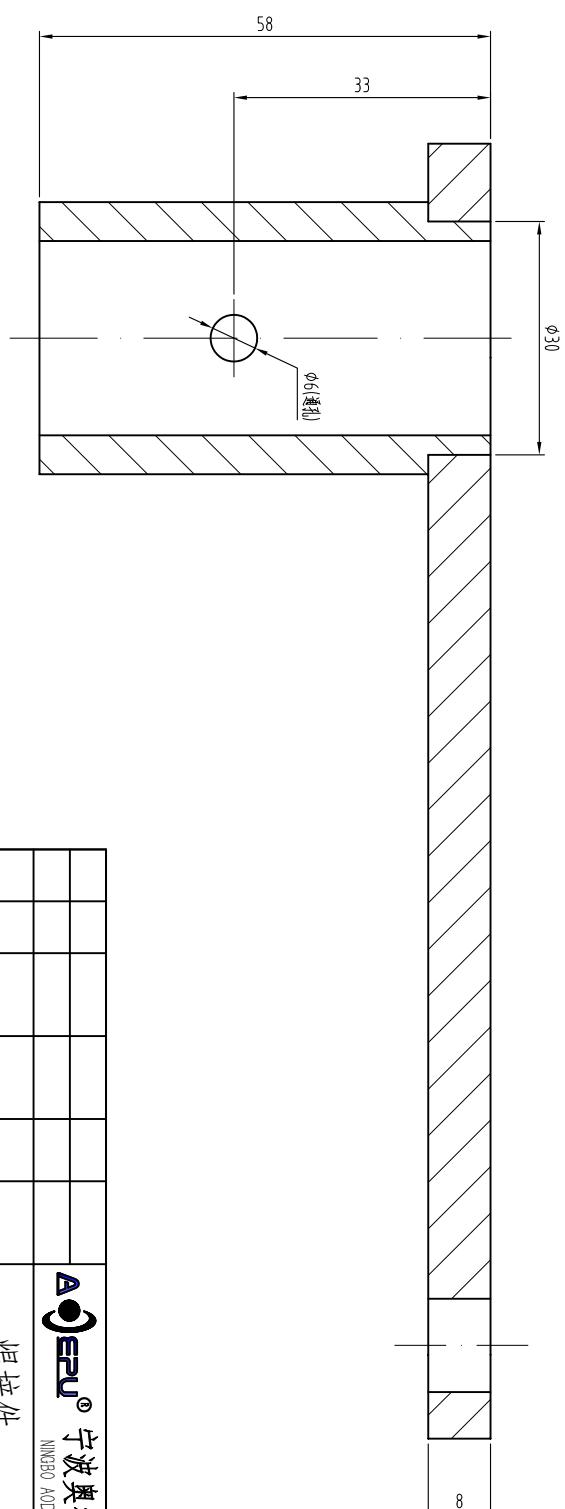


宁波奥德普电梯部件有限公司  
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

上面板

设计	处数	分区	标准化	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例
审核										1:3
工艺			批准				共	张	第	页

0X-388T.1-1



18.5

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 $\mu\text{m}$ 。