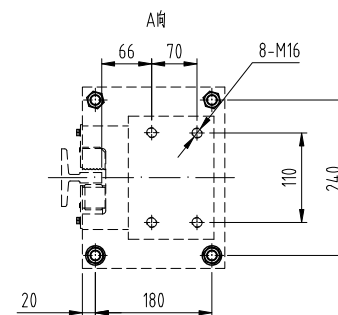
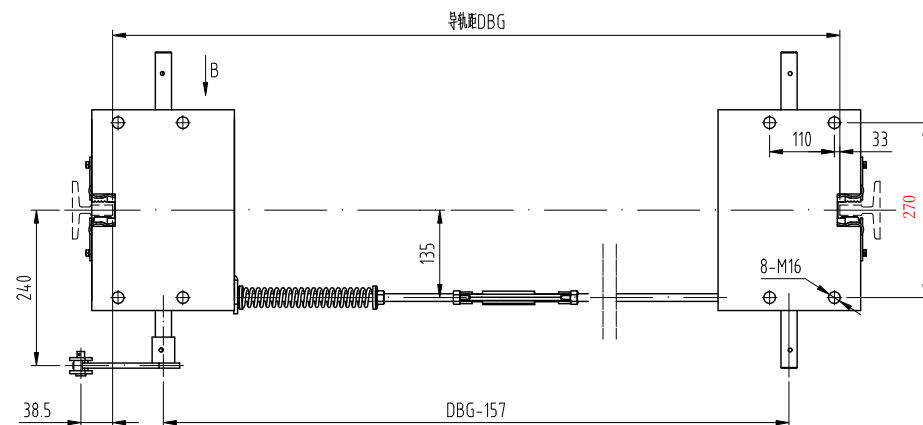
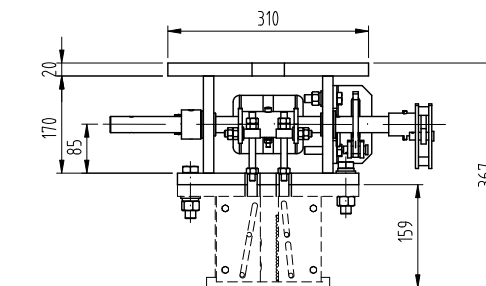
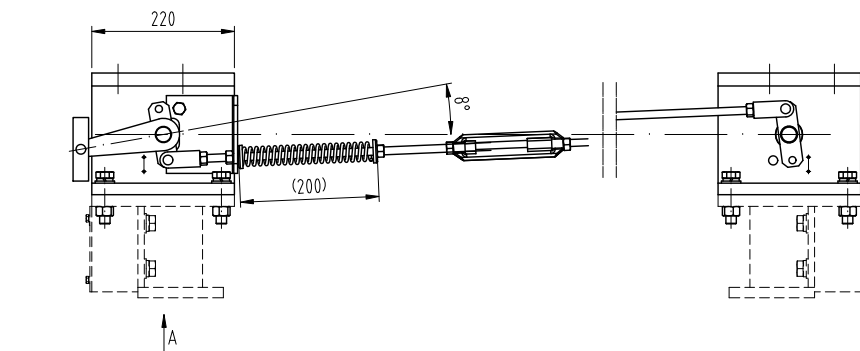
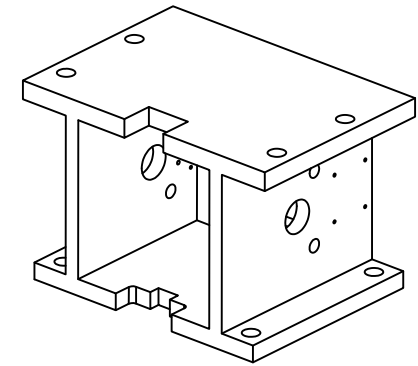
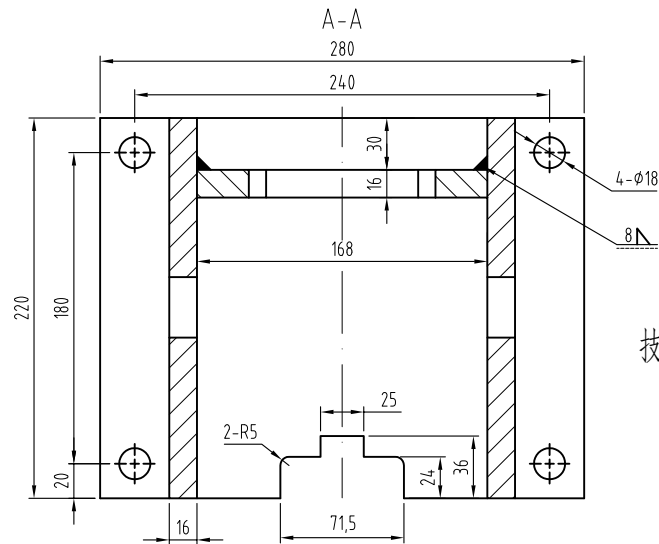
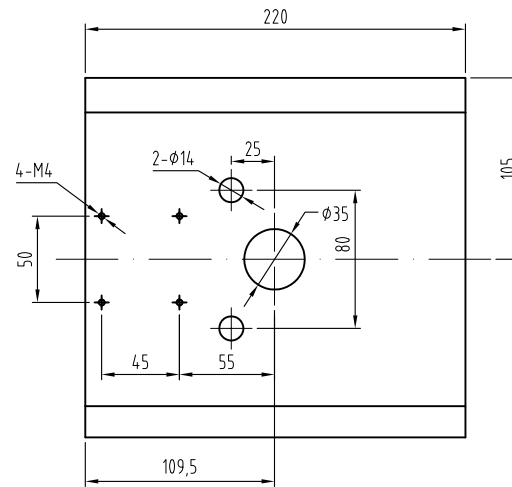
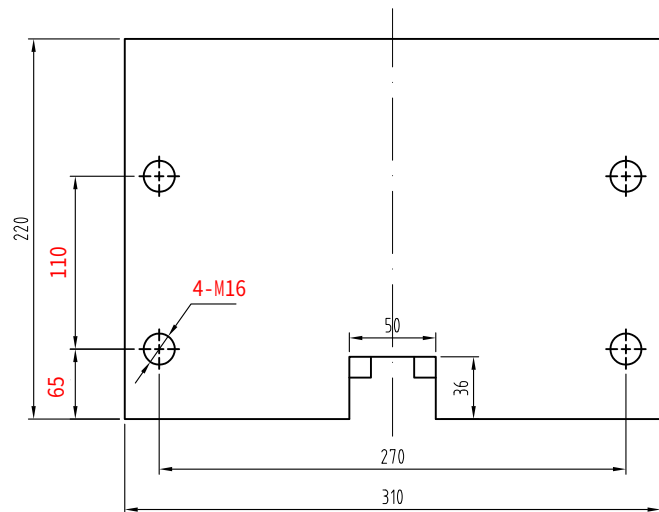
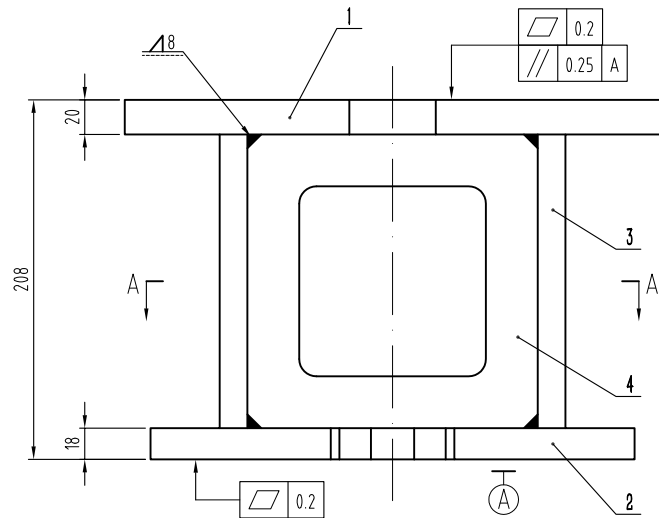


技术说明:

- 1、本装置按匹配OX—388 非标安全钳要求确定,选用时注意匹配调整;
- 2、本装置配装安全开关为UKT(自动复位),如需要配发手动复位开关时需注明;
- 3、制动时连接舒畅无卡滞;
- 5、总允许质量 $P+Q \leq 12000\text{kg}$,速度 $V \leq 0.63\text{m/s}$,导轨宽度15.88、16mm;
- 6、提拉机构导轨距适用DBG 适用范围1050mm—3200mm,其它尺寸需与奥德普技术研发部确认。

						 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		
设计	叶舞		21.06.22	标准化				
审核						1:8		
工艺			批准			共 张 第 页		
						提拉机构 OX—388/FB—RH69872		

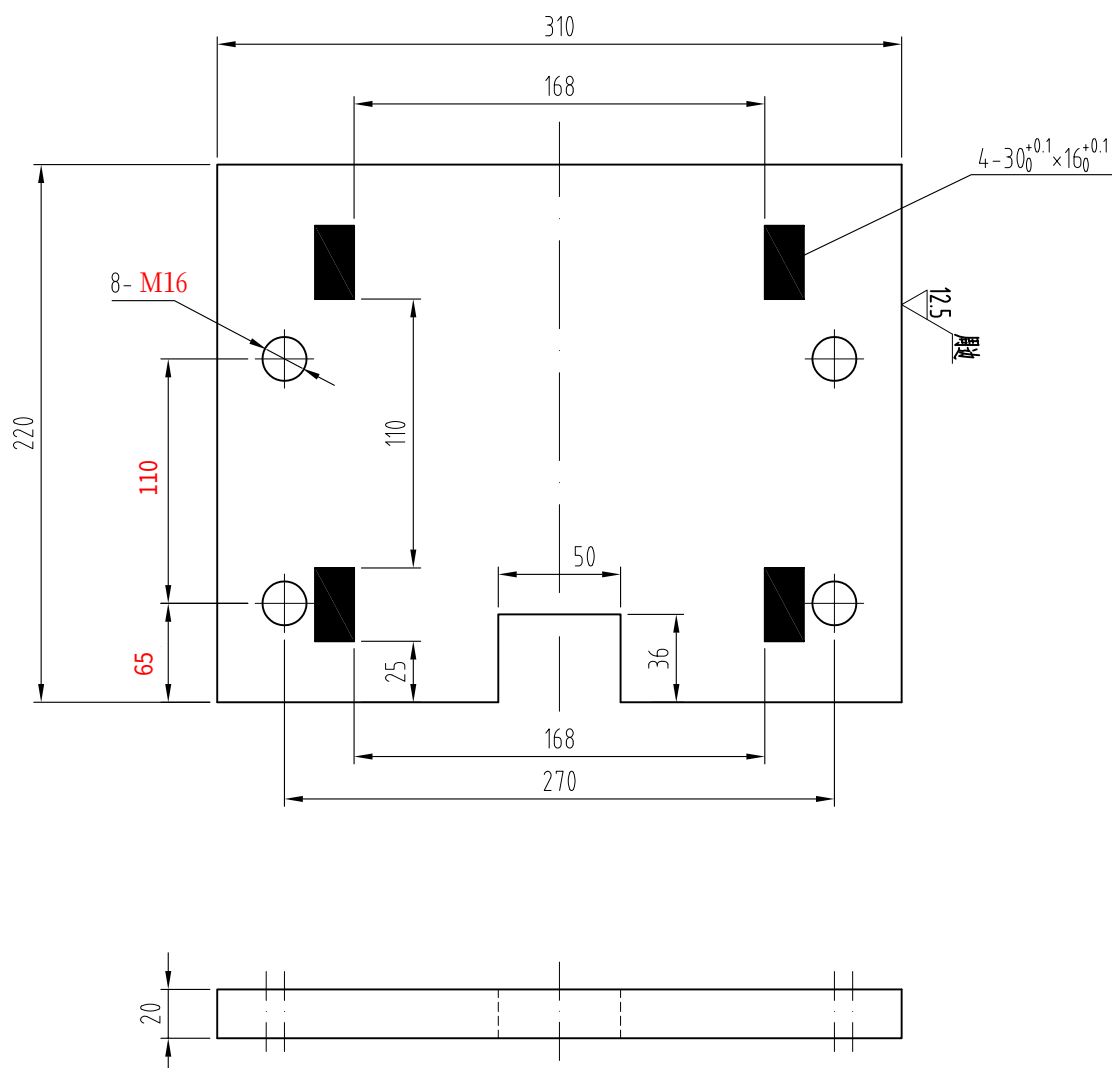


技术说明:

- 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			

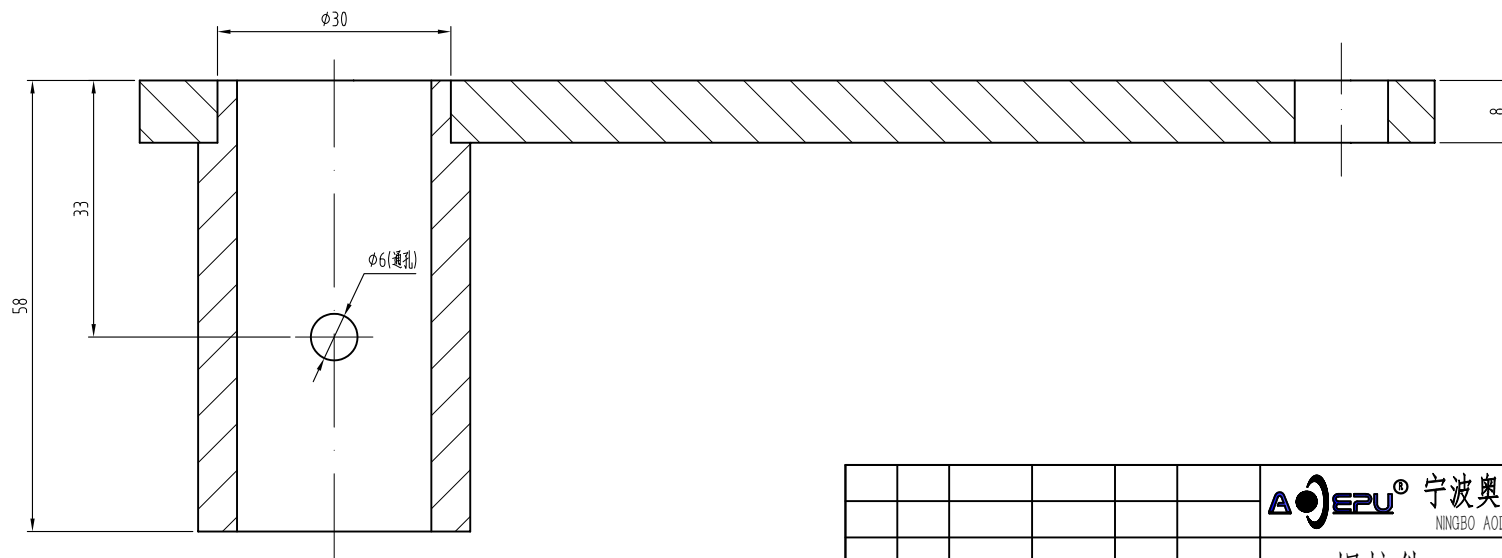
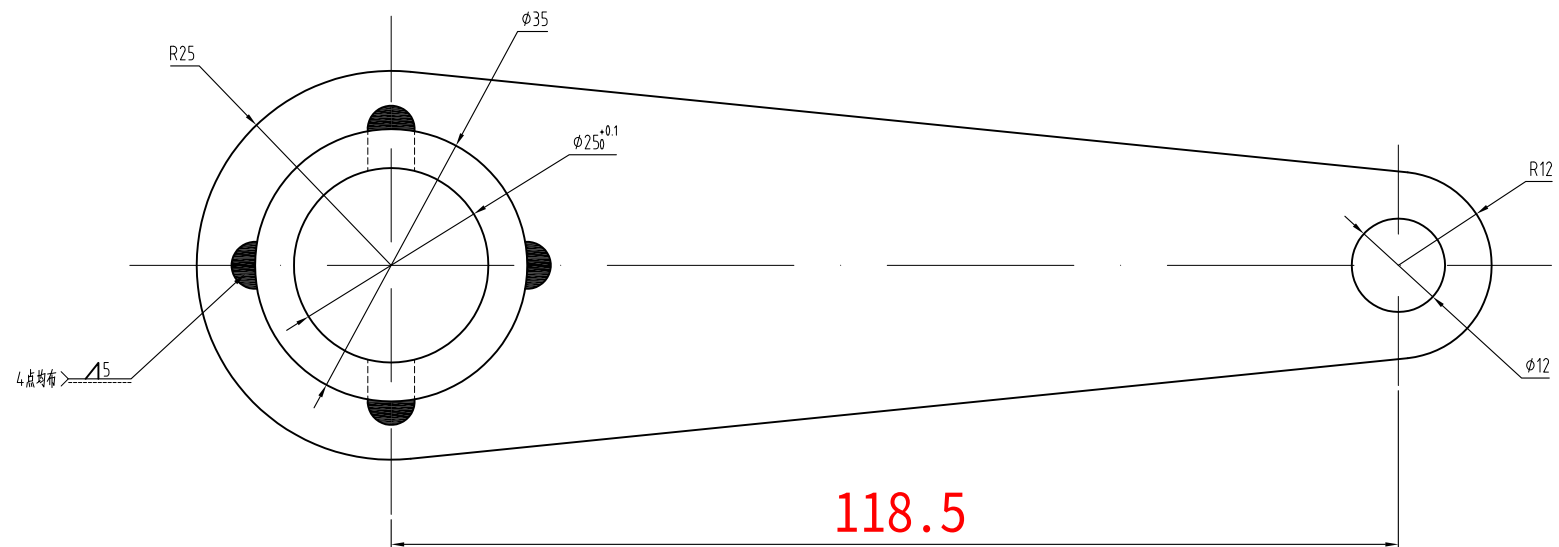
 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	安装底座			
设计			标准化						
审核						阶段	标记	重量	比例
工艺			批准						1:3
						共	张	第	页
						OX-388T.1			



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

						A ● EP U[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.									
						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、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 $8\mu\text{m}$ 。

						 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	焊接件		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1.5:1
工艺			批准			共	张	第 页
						摇臂组件		
						OX-388T.3		