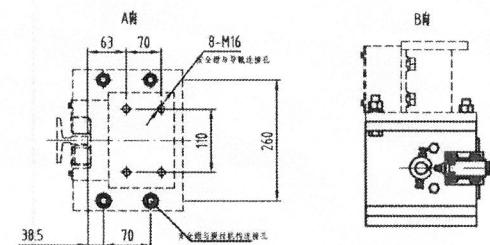
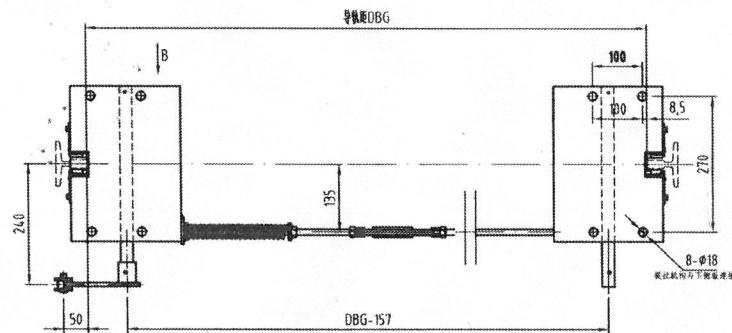
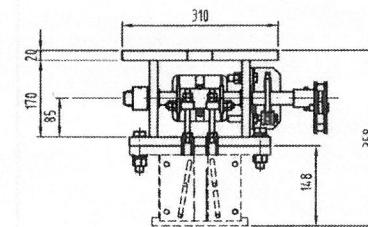
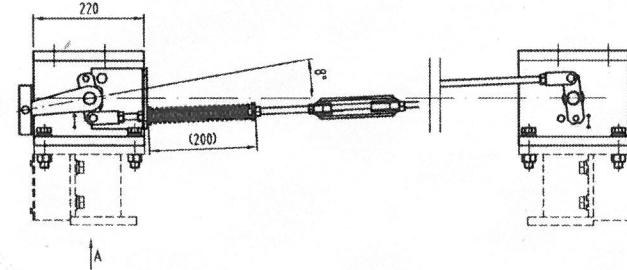


线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等角度公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

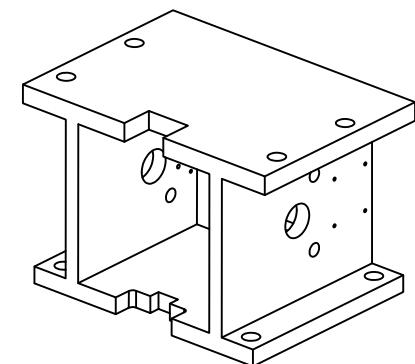
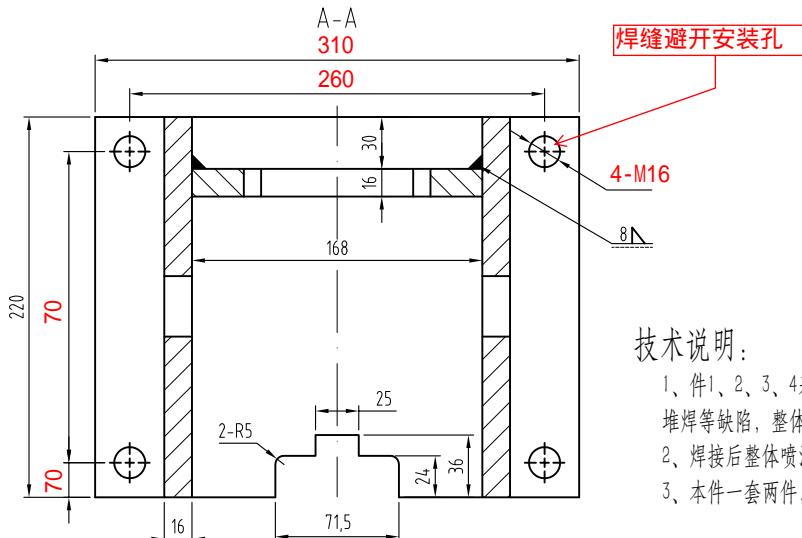
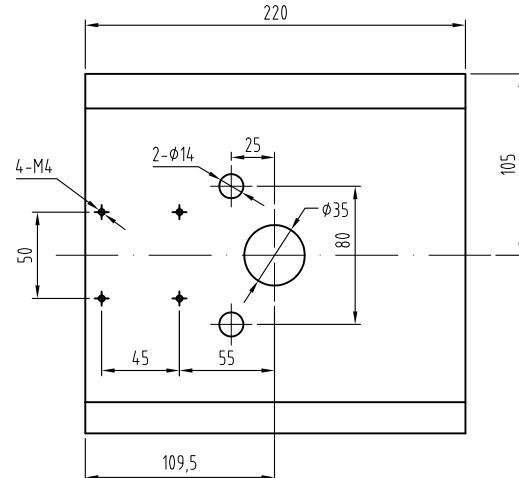
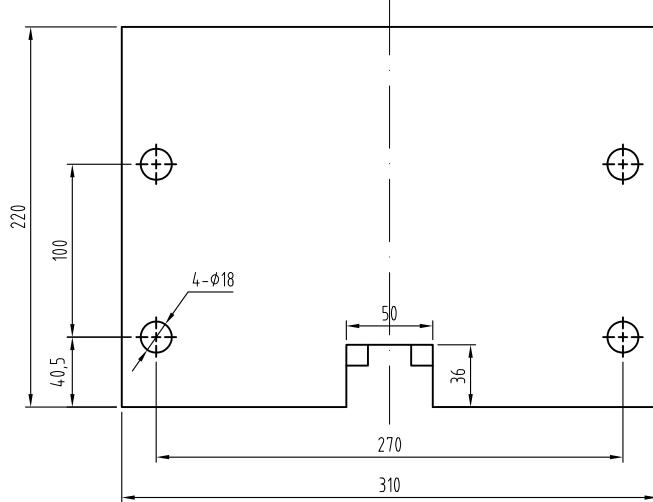
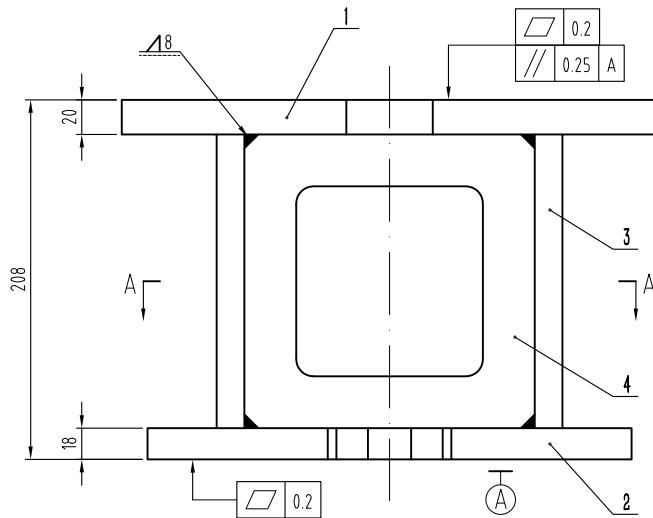


技术说明

- 1、本装置按匹配OX-288 (A03) 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;
 - 4、配导靴OX-02;
 - 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15.86、16mm;
 - 6、提拉机构导轨距适用范围1050mm~3200mm。

XTEC

日期	更 改	未注公差:			OX-388T/NE7049
		一角 投影法: 			提拉机构
		角度公差: ± 	mm 	设计 王涛 日期 2023-05-09 审核 解学佳 日期 2023-05-09 批准 雷杏莉 日期 2023-05-09	图 样 标 记 重 量 比 例 图 样 标 记 重 量 比 例
					共 1 张 第 1 张



技术说明:

- 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；
- 焊接后整体喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求；
- 本件一套两件，左右各一件。

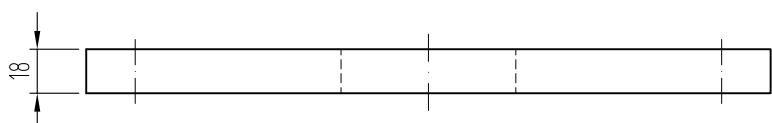
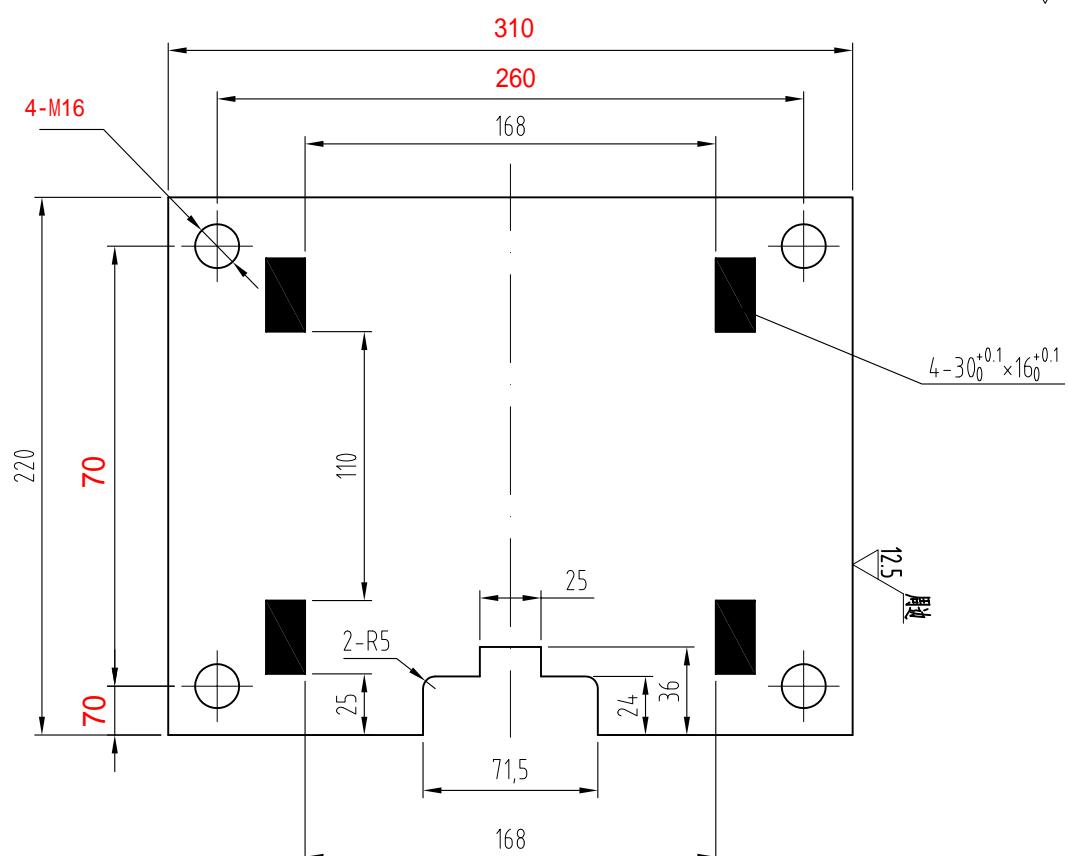
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计 重 量	总计 重 量	备 注
4	OX-388T.1-4	侧立横板	1	Q235A/16			
3	OX-388T.1-3	侧立纵板	2	Q235A/16			
2	OX-388T.1-2	下面板	1	Q235A/18			
1	OX-388T.1-1	上面板	1	Q235A/20			

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								
审核								
工艺								
						共	张	第
						1	3	页

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

安装底座

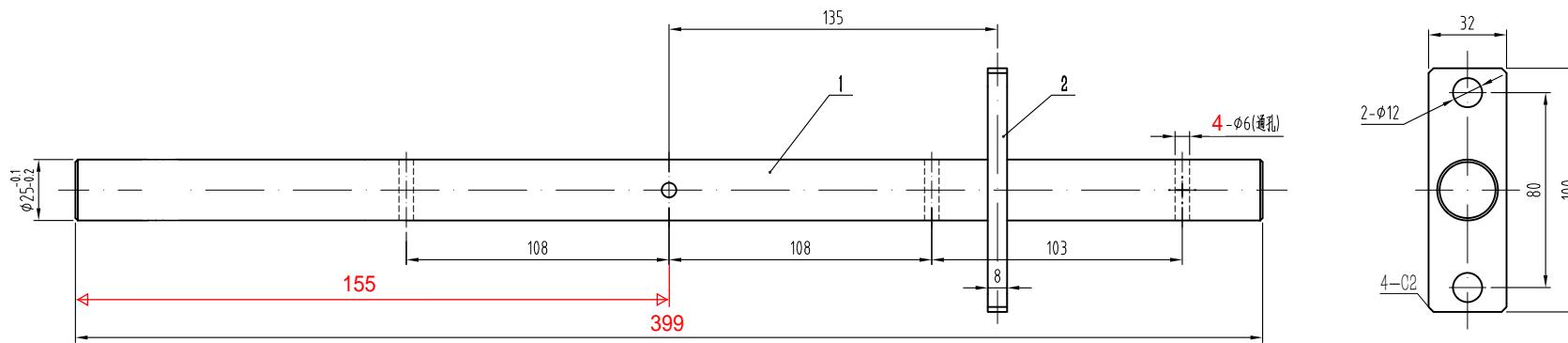
OX-388T.1



技术说明:

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

						ADEPU® 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	
设计			标准化			Q235A/18
审核						阶段标记 重量 比例 1:3
工艺			批准			共 张 第 页 0X-388T.1-2



2	0X-388T.2-2			联动曲柄		1	Q235A/8				
1	0X-388T.2-1			联动轴		1	Q235A φ25				
序号	图号			名称		数量	材料		单计	总计	备注
									重量		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
设计			标准化				阶段标记			比例	
审核							1:2				
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。

联动轴组件

0X-388T.2