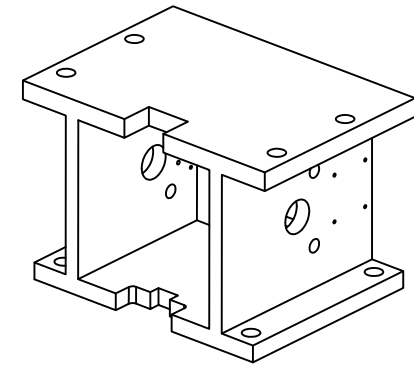
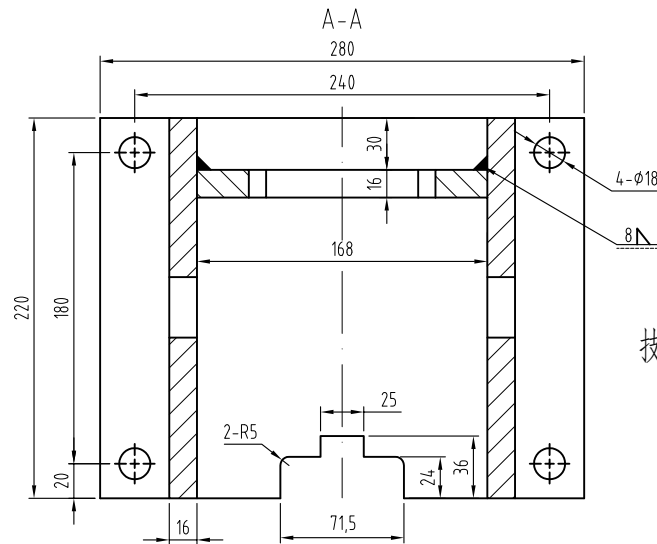
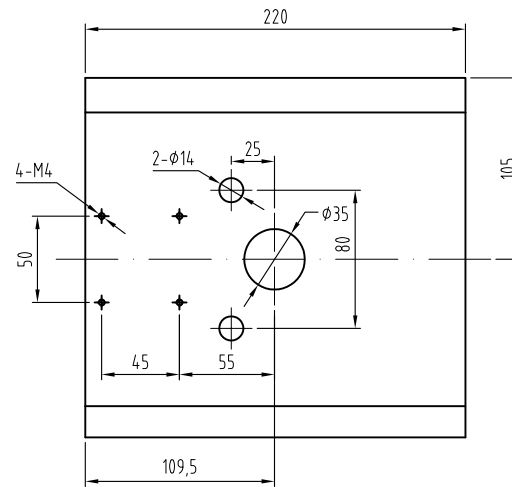
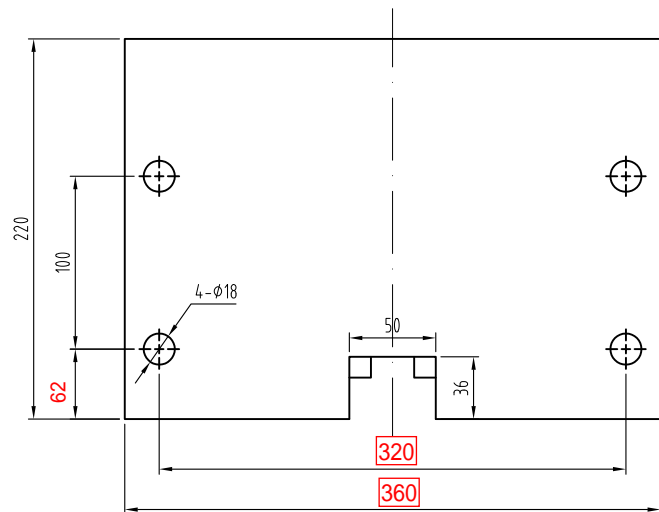
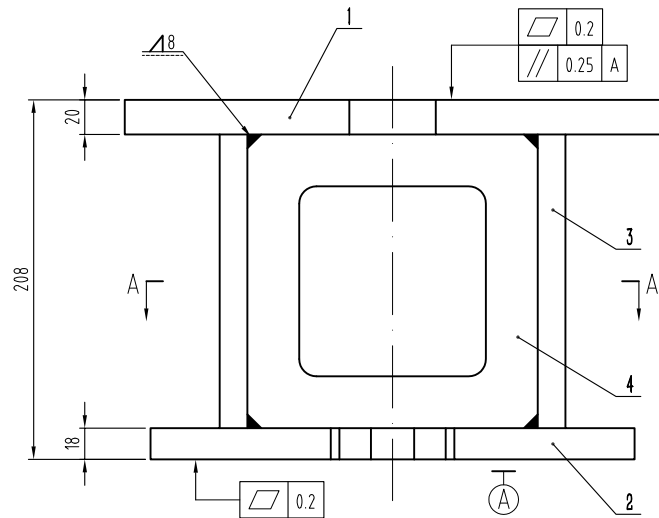


技术说明:

- 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)，如需要配装手动复位开关时需注明；
- 3、制动时连接舒畅无卡滞；
- 4、配导轨OX-12；
- 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 重量 比例 1:8		
设计	叶辉	21.06.22	标准化					
审核						共 张 第 页		
工艺			批准					
						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			

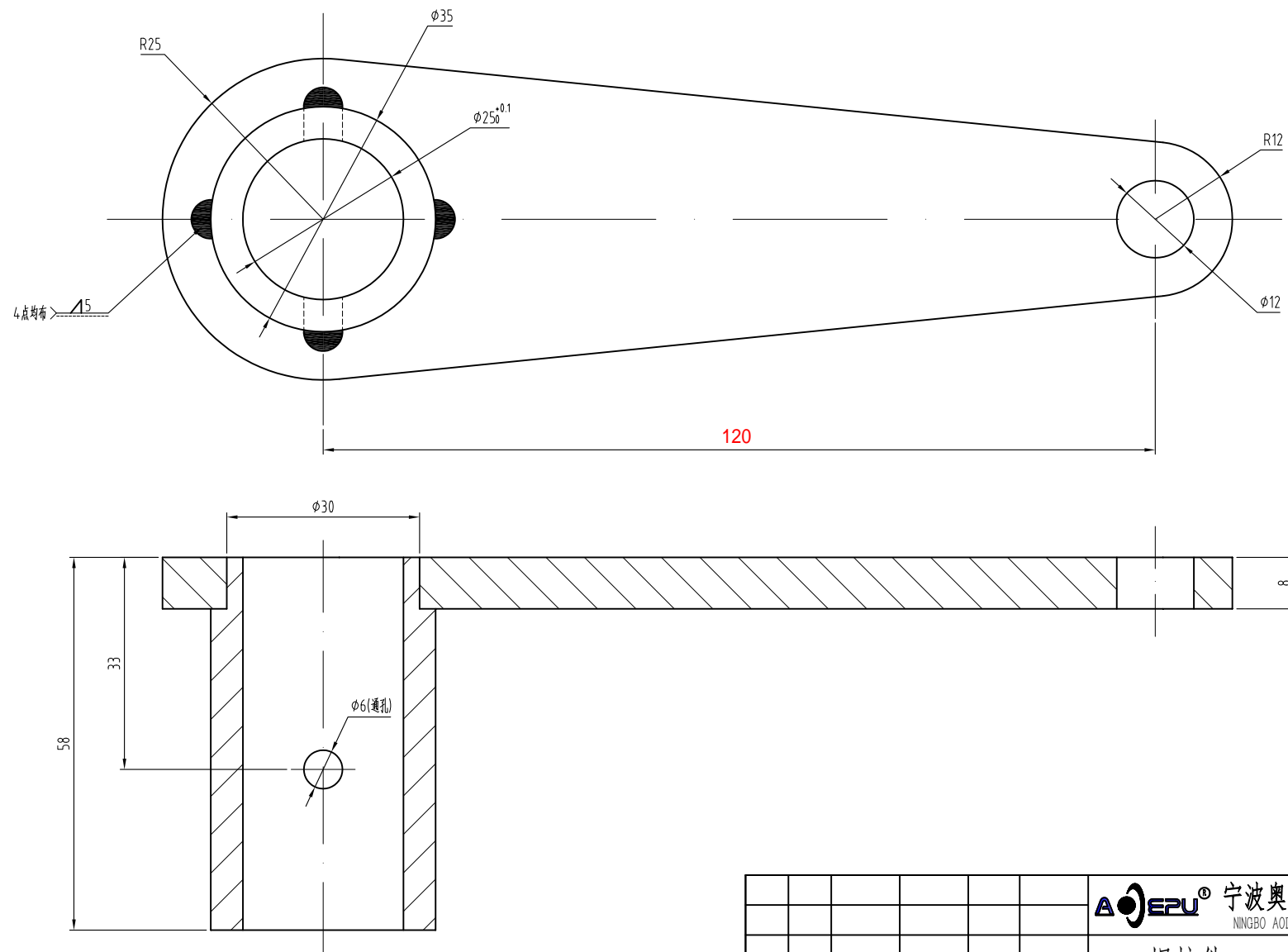
 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	安装底座			
设计			标准化						
审核						OX-388T.1			
工艺			批准						
						阶段	标记	重量	比例
						共	张	第	页



Q235A/20

0X-388T.1-1

						<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										
设计			标准化			阶段标记		重量		比例		OX-388T.1-1			
										1:3					
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 $8\mu\text{m}$ 。

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					摇臂组件	
						焊接件						
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						1.5:1			
审核										OX-388T.3		
工艺			批准			共 张 第 页						