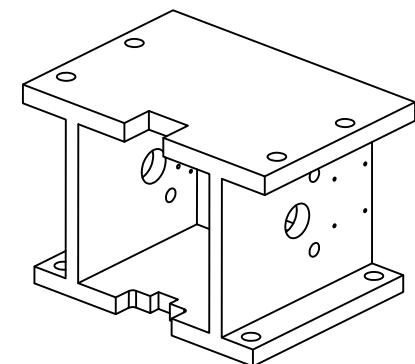
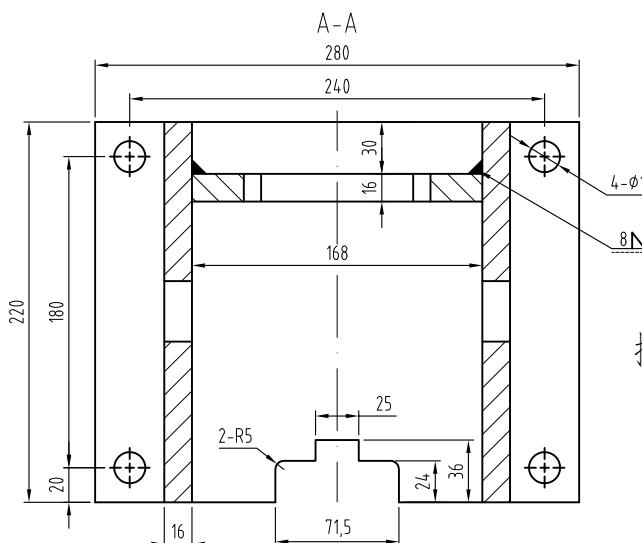
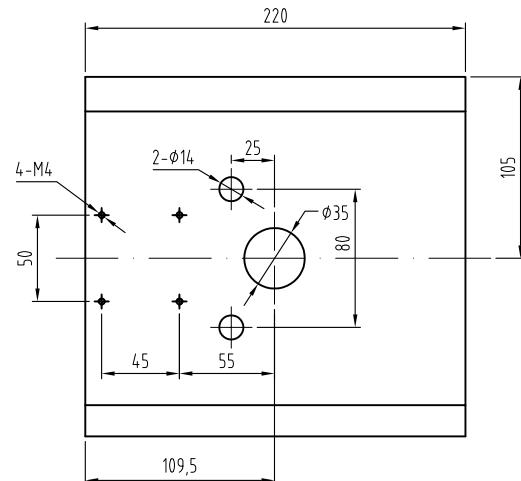
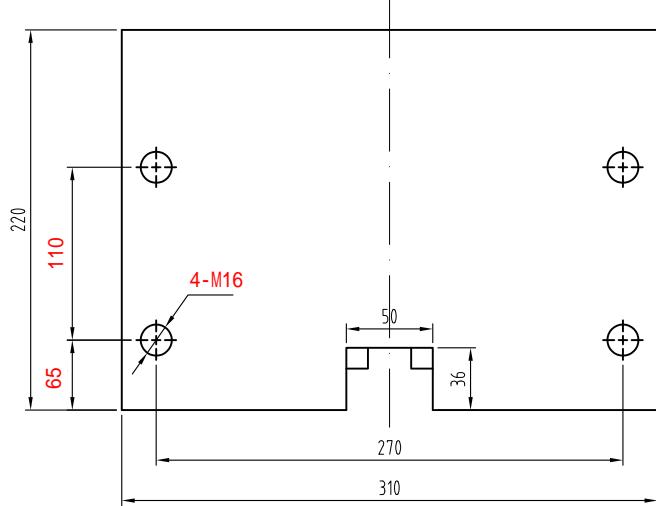
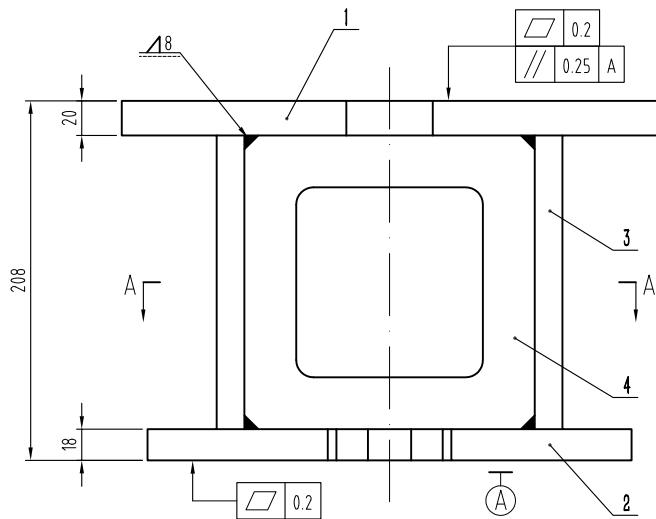


技术说明:

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. 本装置配套安全开关为JKT(自动复位), 如需要配发手动复位开关时需注明;
3. 制动时连接舒畅无卡滞;
4. 本装置导轨距为15.88, 16mm;
5. 总允许质量P+Q≤12000kg, 速度V≤0.63m/s, 导轨宽度15.88, 16mm;
6. 提拉机构导轨距适用范围1050mm-3200mm, 其它尺寸需与奥德普技术研发部确认。

AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						
提拉机构						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计	叶辉	21.06.22	标准化			
审核						
工艺			批准			
阶 段 标 记			重 量	比 例	1:8	
					OX-388/FB-RH85025	
共 张 第						页



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。

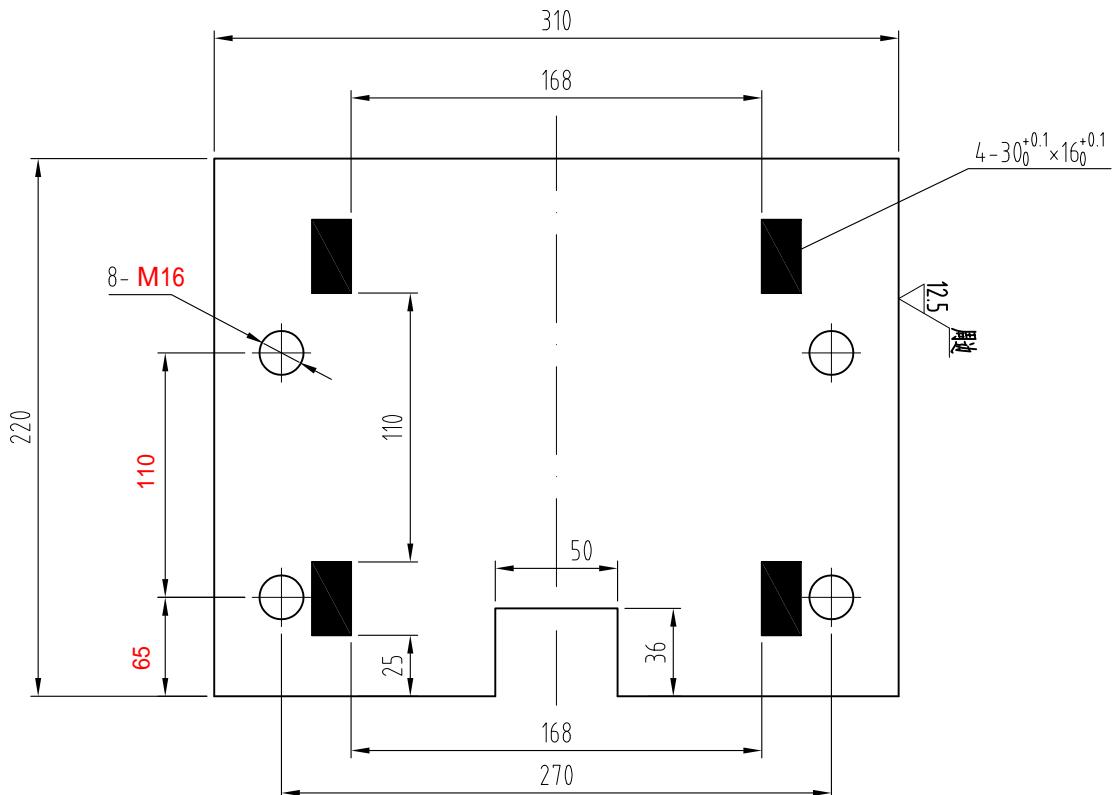
序号	图号	名称	数量	材料	单计		备注
					总计	重量	
4	OX-388T.1-4	侧立横板	1	Q235A/16			
3	OX-388T.1-3	侧立纵板	2	Q235A/16			
2	OX-388T.1-2	下面板	1	Q235A/18			
1	OX-388T.1-1	上面板	1	Q235A/20			

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

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

安装底座

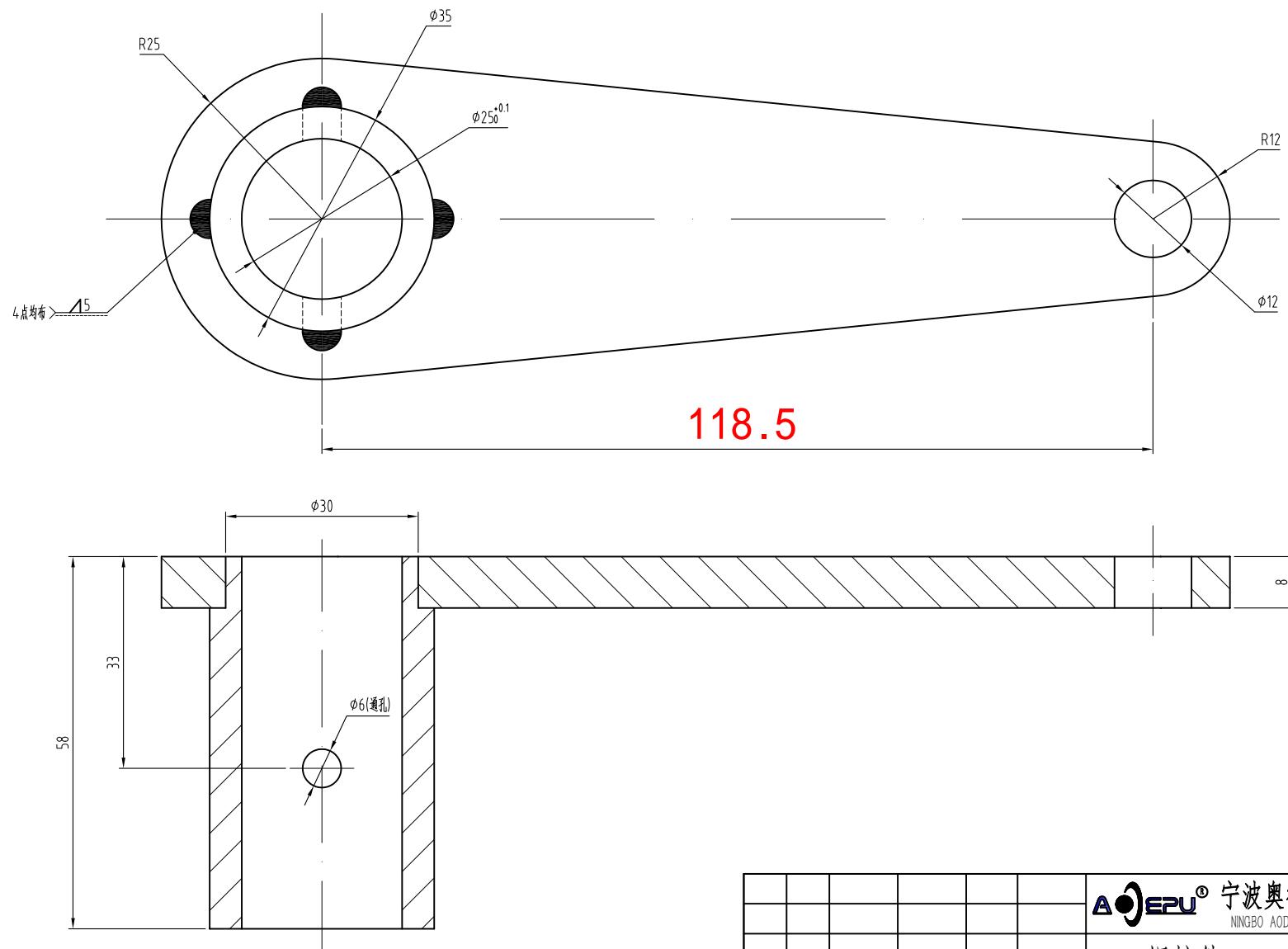
OX-388T.1



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/20
审核						上面板
工艺			批准			0X-388T.1-1
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、表面电镀锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ 。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件			摇臂组件
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1.5:1	
工艺			批准			共 <u>3</u> 张 第 <u>1</u> 页			OX-388T.3

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