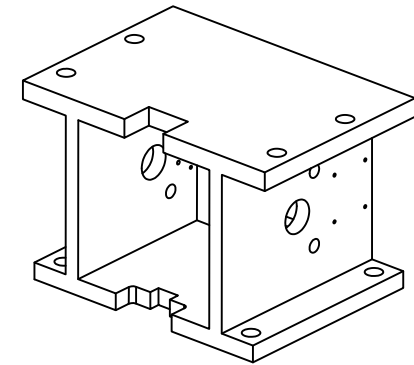
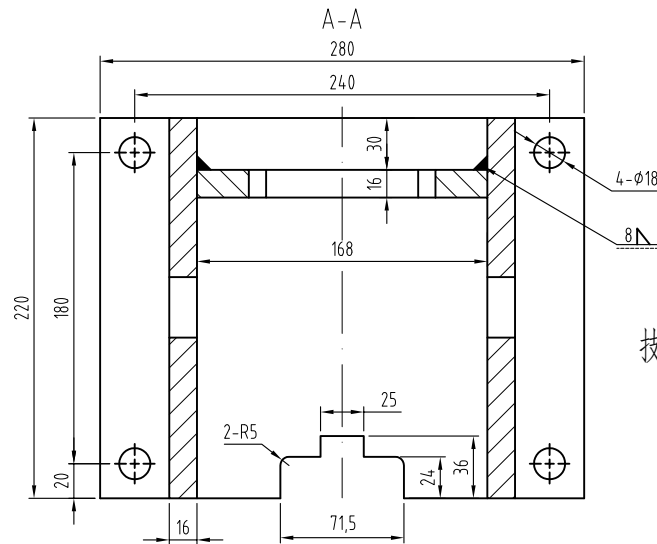
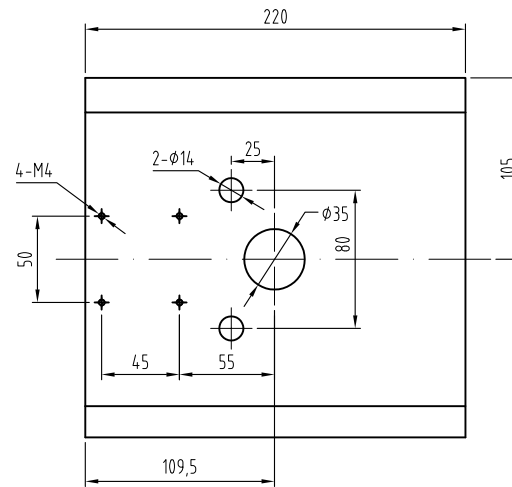
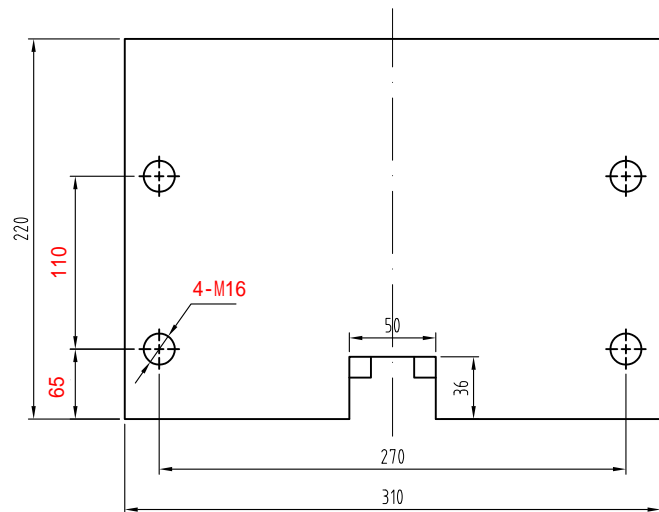
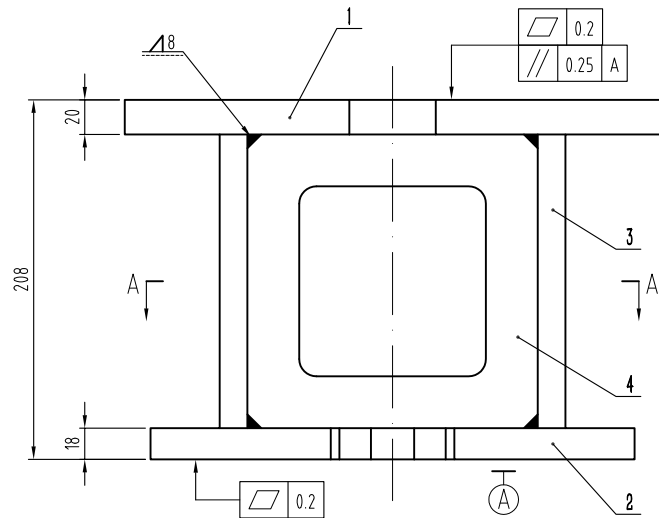


技术说明:

- 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。

							AOPU® 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		提拉机构			
设计	叶辉		21.06.22	标准化						
审核							阶段	重量	比例	OX-388/FB-RH85025
工艺			批准				共	张	第	



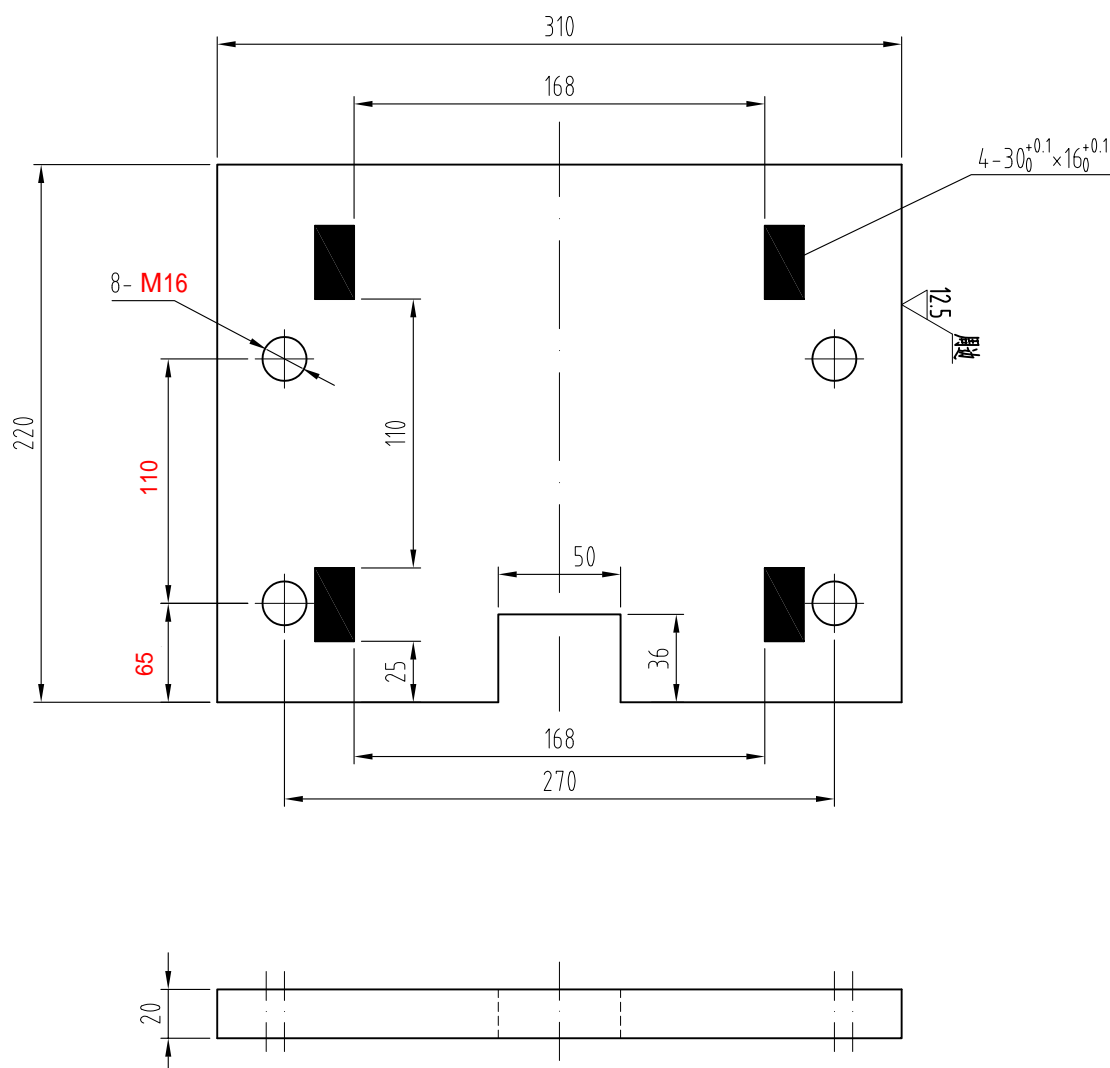
### 技术说明:

- 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			

 <b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> 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	OX-388T.1
工艺			批准			共	张	第 页	

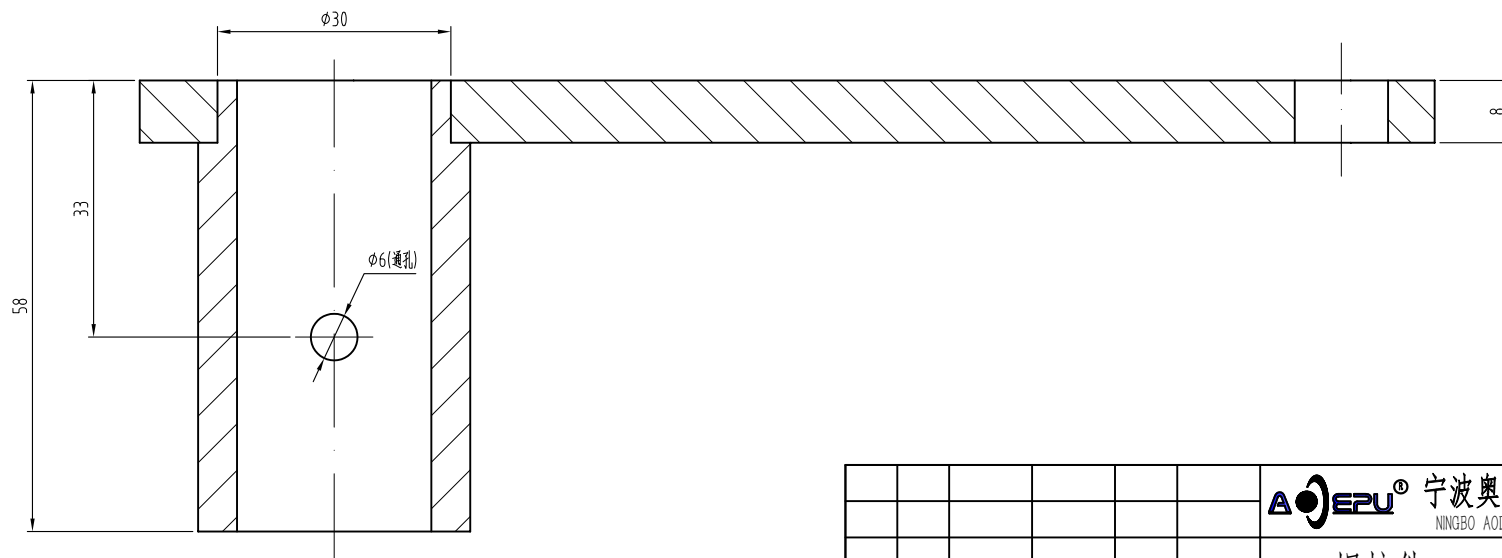
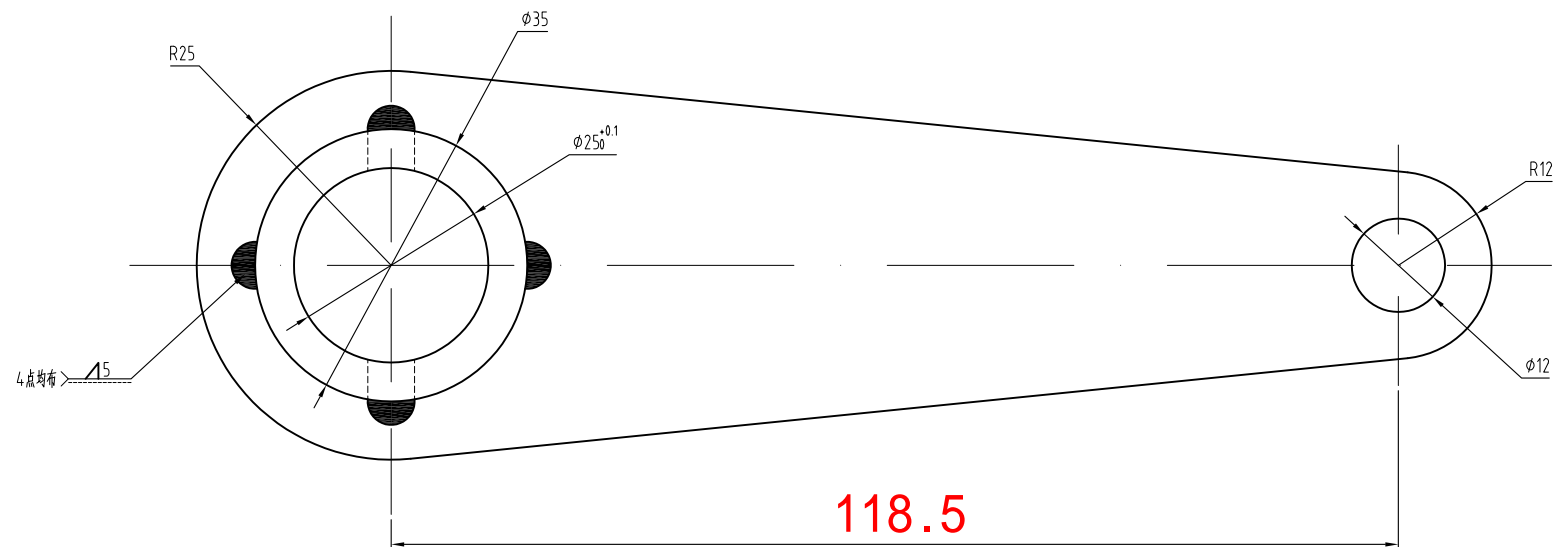
其余



### 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.			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		
										1:3		
审核												
工艺			批准			共 张			第 页		0X-388T.1-1	



### 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		