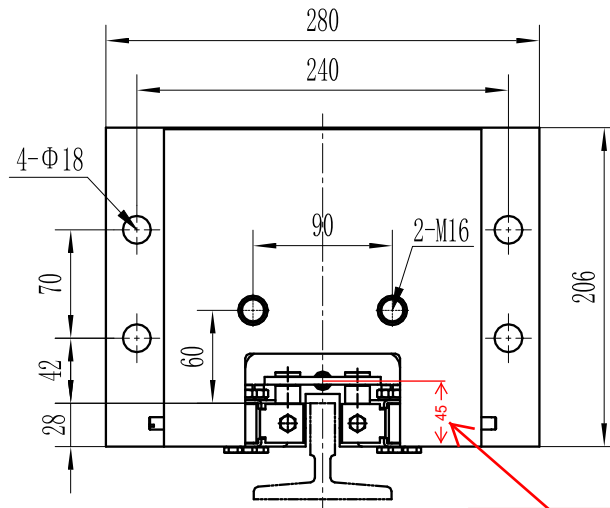
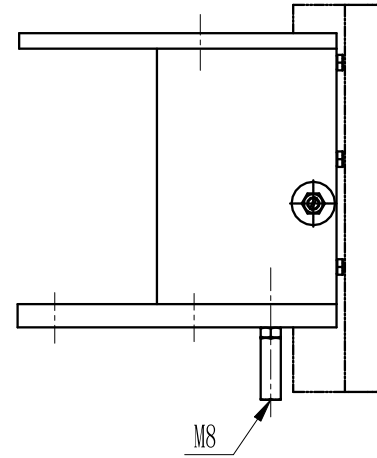
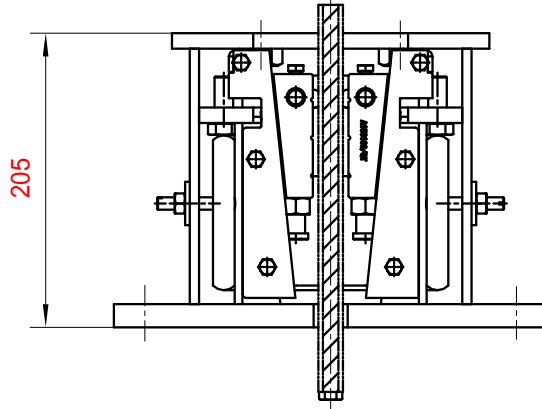


K30903027



上安装板单提拉孔直径11，距离边沿45

技术要求

- 1.本件适用额定速度： $\leq 2.5\text{m/s}$ ，允许系统质量P+Q需参照有效的型式试验报告；生产时需注明参数要求；
- 2.装配时活动模块与钳座滑动处涂上润滑油；装配后各活动部位确保灵活自如；
- 3.本图按单提拉形式绘制，其与提拉机构拉杆螺孔为M8；
- 4.装配调整后在调整部位点上红漆，且按要求装钉铭牌及合格证；
- 5.本图按配OX-029导轨绘制，如配用其它导轨需注明参数（如按照导轨OX-310F(A01)为例，注明参数为：73-100×150/4-M16）

适用导轨导向面宽度k：10mm / 16mm

借（通）用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计			标准	
校 对			批 准	
审 核				
工 艺			日 期	

安全钳

组装



美迪斯电梯有限公司

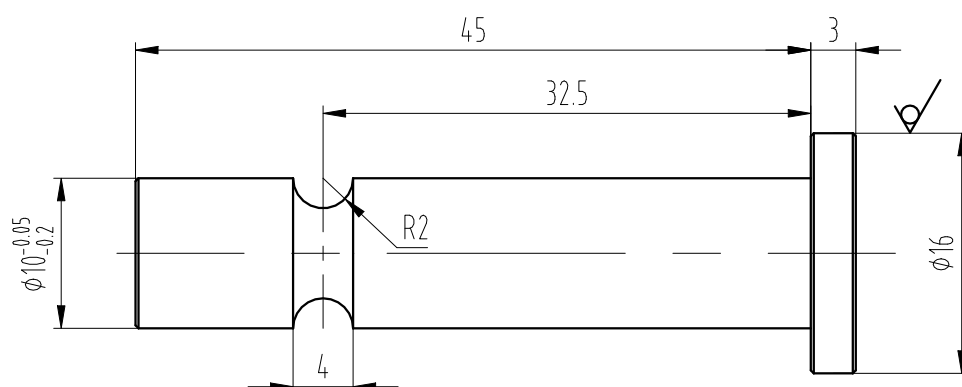
图 样 标 记 重 量 比 例

1:3

共 张 第 张

K30903027

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



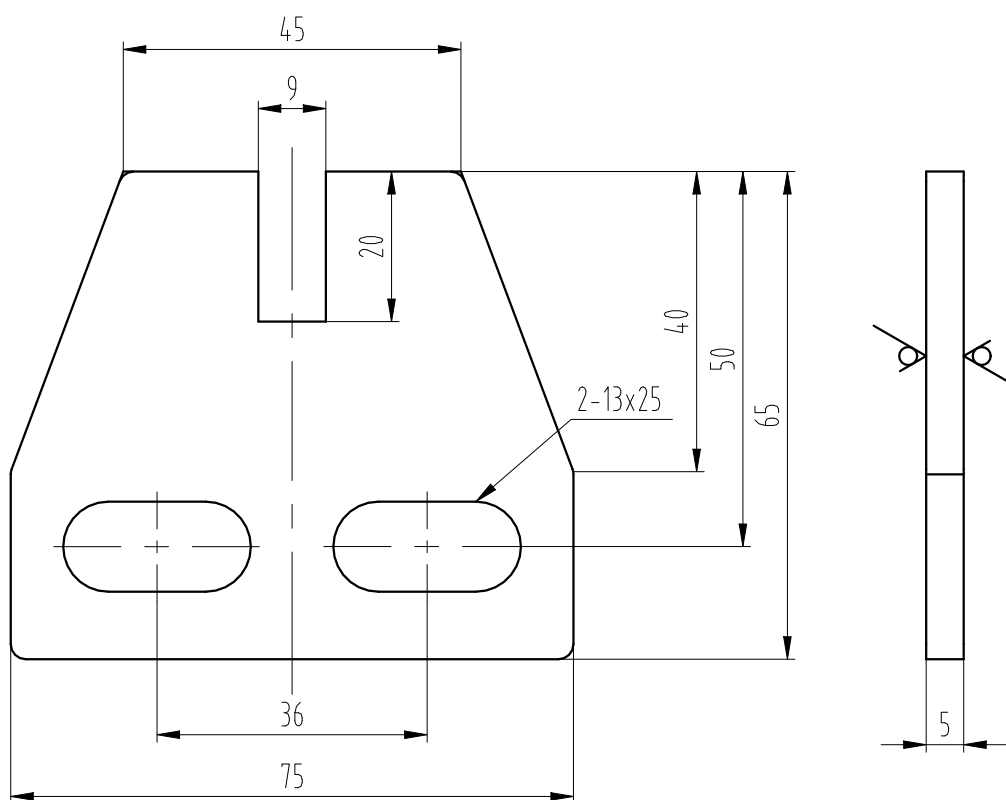
技术要求

- 1 去锐角毛刺, 未注倒角C0.2;
2 表面电镀白锌处理;

③		整版替换		
标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角				实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
CC		关键特性					圆钢 16/Q235B						单拉销轴			
设计				标准化				阶段标记		重量	比例					
审核								A				2:1	0X-188B. 3-1			
工艺				批准				第 1 张				共 1 张				

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注圆角为R2。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

实施日期



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

CC 关键特性

钢板 5/Q235B

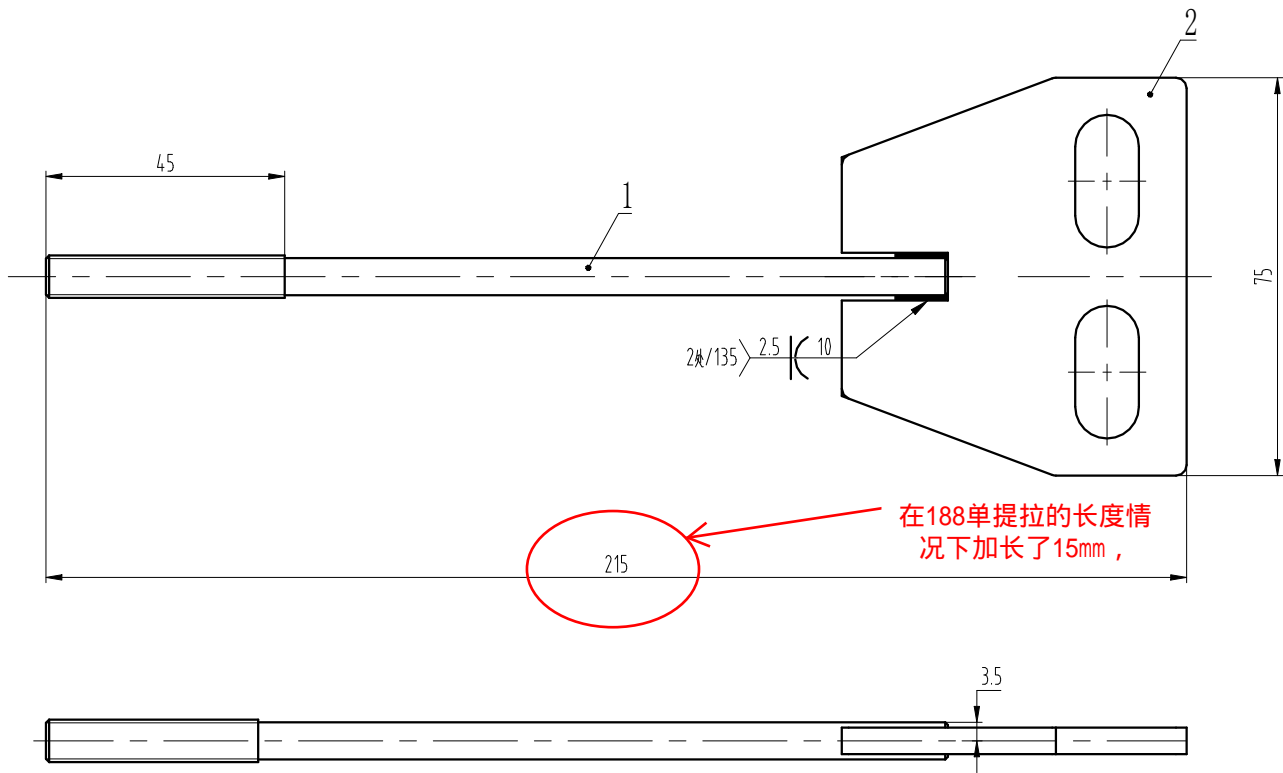
单提拉板

设计	胡建升	2022. 11. 19	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

OX-188. 4-2

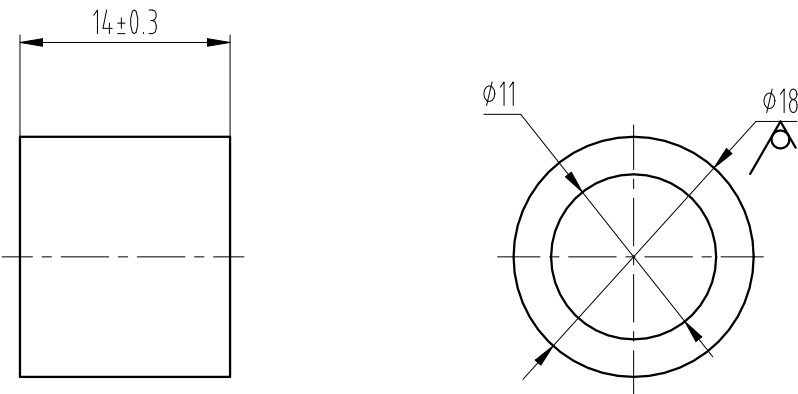


技术要求

- 1 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣;
- 2 件1与件2焊接对中无明显偏斜现象;
- 3 焊后表面电镀白锌处理;

2	OX-188B.3.1-1	提拉连板	1				借用件	
1	OX-188.4.1-1	单提拉杆	1					
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注	
					重 量			
第一视角 		实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
CC 关键特性								
设计			标准化		焊接件		单提拉组件	
								阶段标记
审核					<div></div> <div></div> <div></div> <div></div>		1:1	OX-188.4.1
工 艺			批准		第 1 张		共 1 张	

标记	处数	更改内容	签名	年月日



技术要求

- 1 去锐角毛刺；
- 2 表面电镀白锌处理；

①		整版替换		
标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角				实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC		关键特性						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计			标准化			无缝管 Q235B-18x3.5		提拉挡套	
						阶段标记	重量	比例	
审核						A		2:1	
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	0X-188B. 3-2	