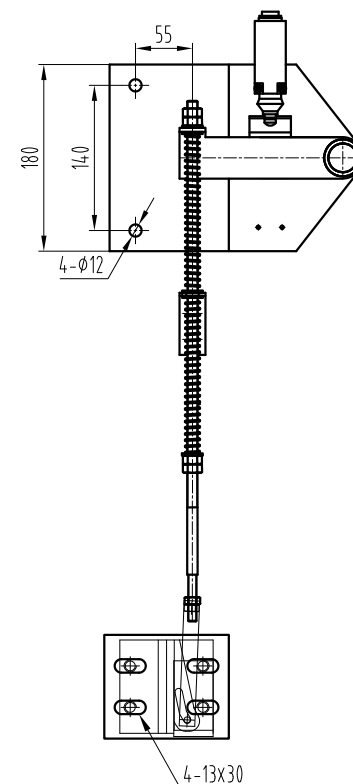
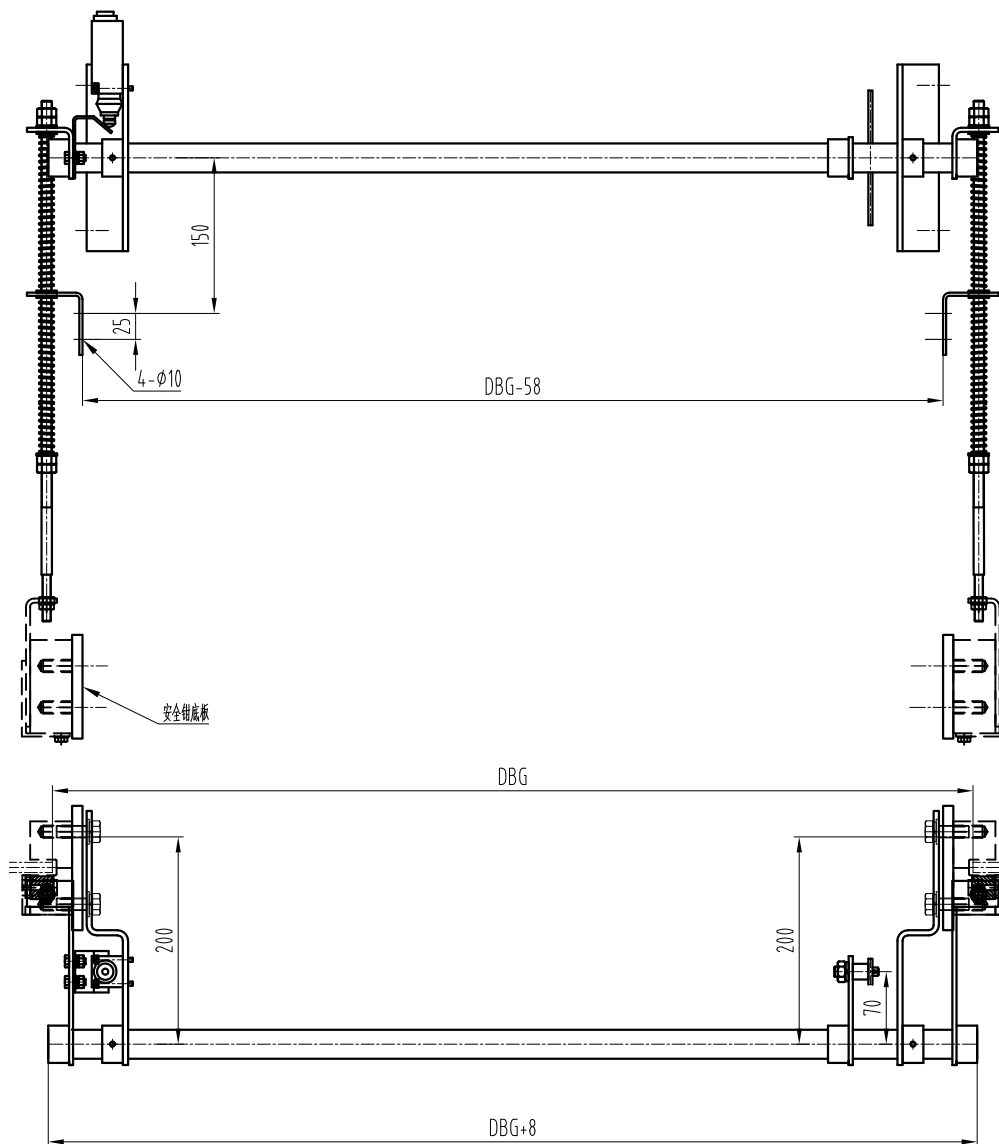




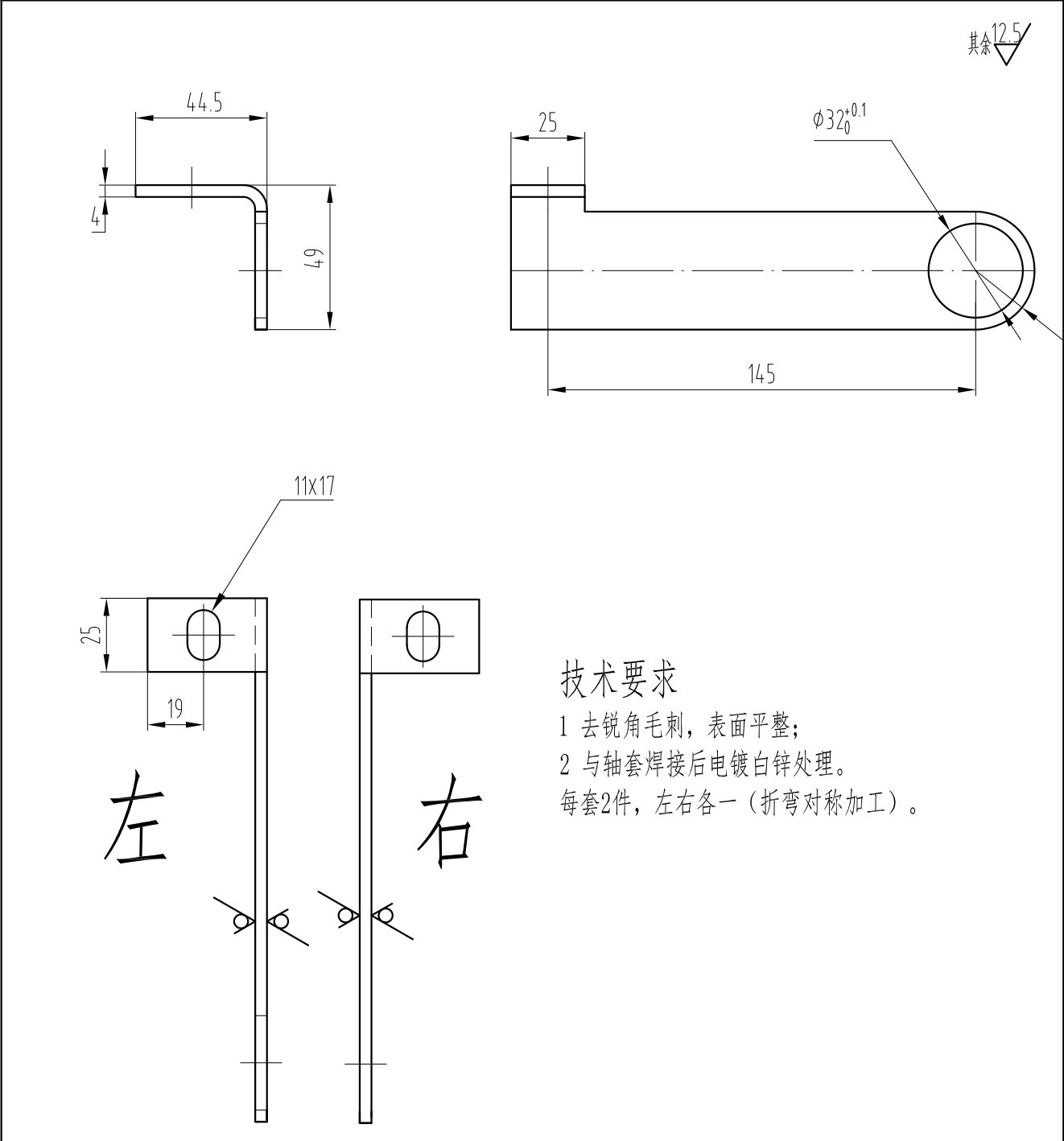
技术要求

- 1 产品型号: OX-088TE提拉机构, 产品为菱怡电梯定制;
- 2 圆管孔和提拉轴套孔需配打孔安装;
- 3 装配符合工艺要求, 转动灵活, 无卡滞异响。

图幅: A3 Ver 1.4

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								提拉机构 (菱怡)			
设计	◇	◇	标准化					阶段标记	重量	比例	X088TE000
审核										1:1	
工艺			批准					第 1 张	共 1 张		

标记	处数	更改内容	签名	年月日

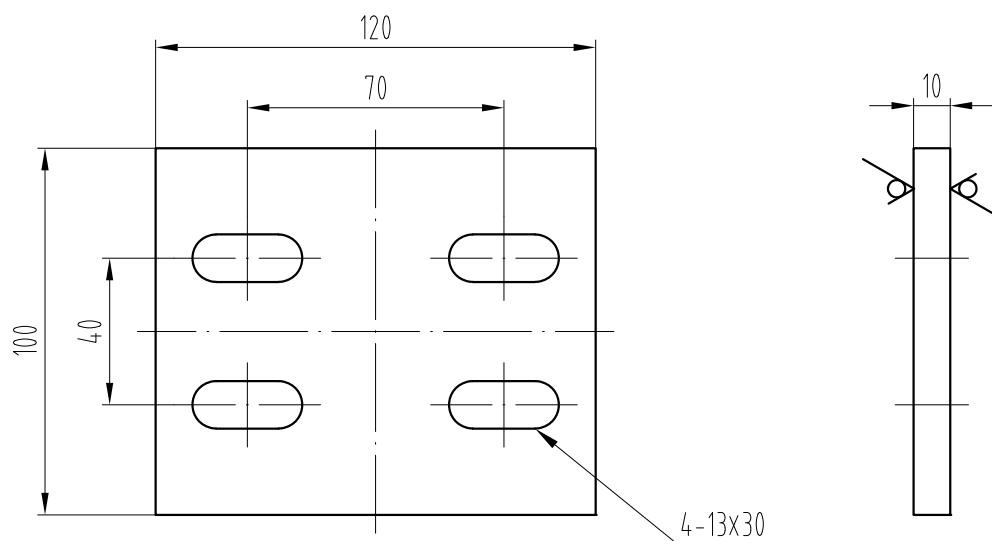


标记	处数	更改内容			签名 年月日

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4.0/Q235B	
设计	白卫宏	2023.11.25	标准化	安全钳联动机构板	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					X088TE002

图幅: A4 Ver 1.4

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
 - 2 表面电镀白锌处理。
- 每套2件

标记	处数	更改内容		签名 年月日

第一视角

实施日期

CC 关键特性

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

钢板10/Q235B

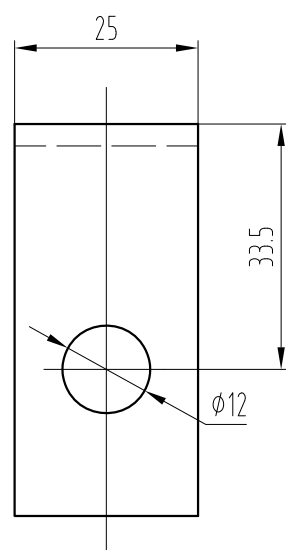
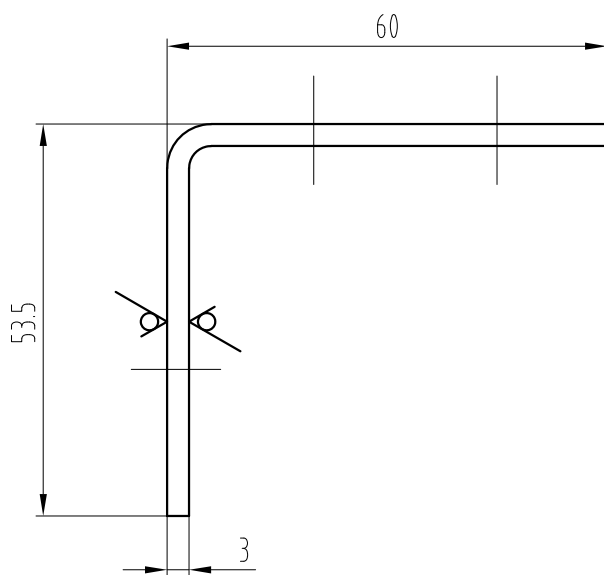
安全钳底板

设计	白卫宏	2023.11.25	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:1
第 1 张	共 1 张	

X088TE003

其余 12.5

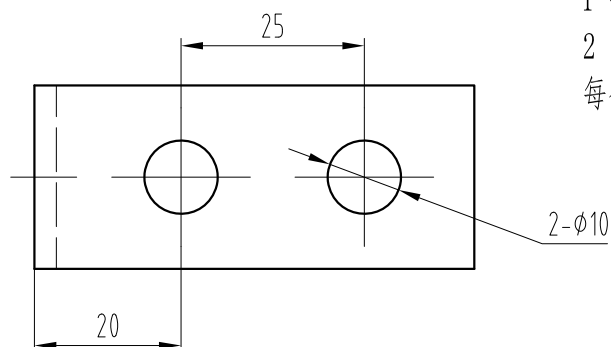


技术要求

1 去锐角毛刺，表面平整；

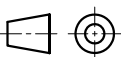
2 表面电镀白锌处理。

每套2件



标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角



实施日期

CC

关键特性



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

钢板3.0/Q235B

连接板

设计	白卫宏	2023.11.25	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

重量

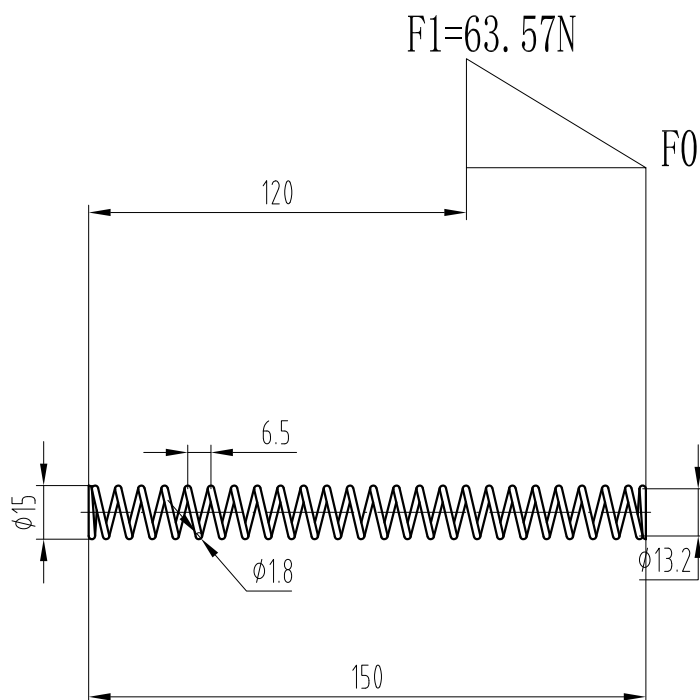
比例

第 1 张

共 1 张

1:1

X088TE004

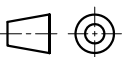


技术要求

- 1 弹簧为左旋，两端磨平；
 - 2 有效圈数21，总圈数23；
 - 3 表面电泳处理，颜色黑色；
 - 4 制造精度按2级加工。
- 每套4件

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角



实施日期

CC

关键特性



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

弹簧钢65Si2Mn

弹簧

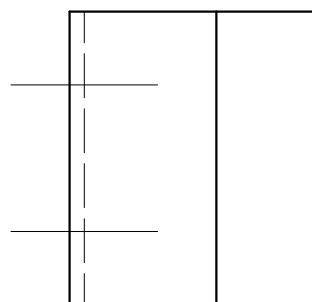
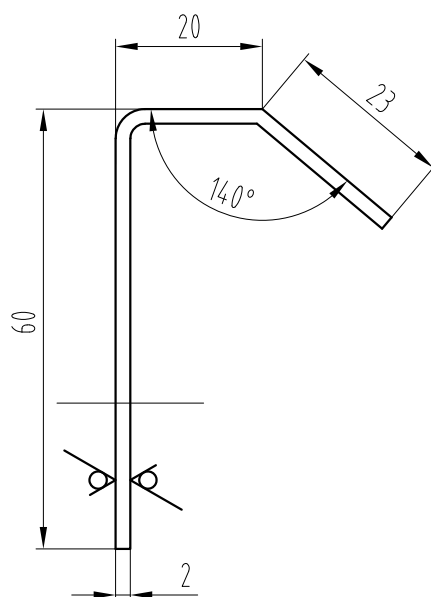
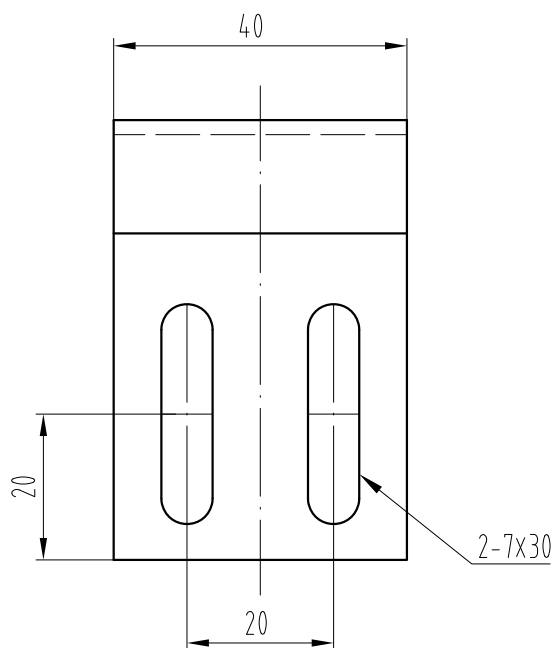
设计	白卫宏	2023.11.25	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

X088TE005

其余 12.5

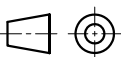


技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整，折弯对称加工；
 - 2 表面电镀白锌处理。
- 每套1件

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角



实施日期

CC

关键特性



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

钢板2.0/Q235B

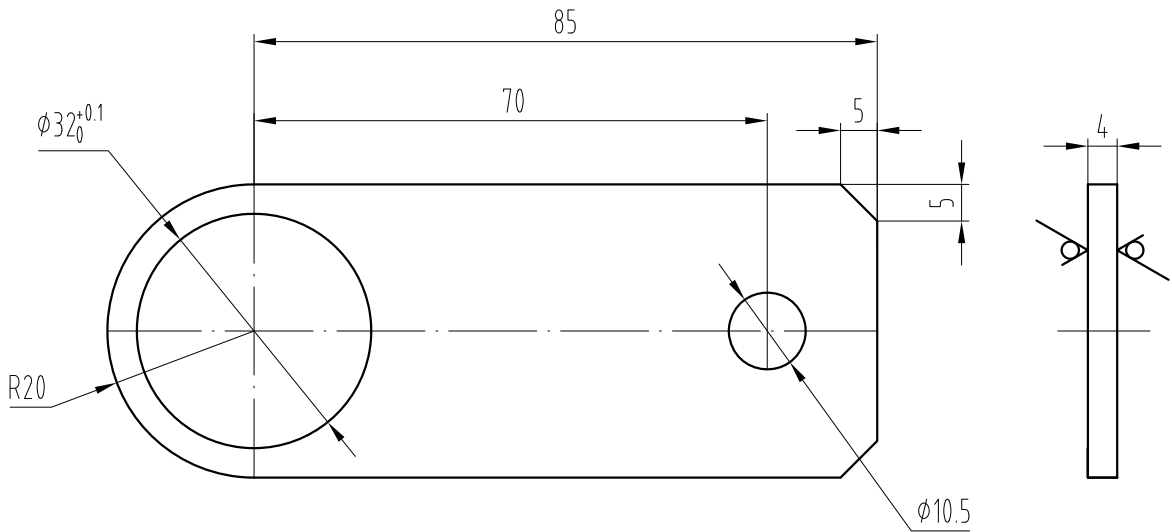
UKS开关压板

设计	白卫宏	2023.11.25	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:1
第 1 张	共 1 张	

X088TE006

其余12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整，折弯对称加工；
 - 2 与轴套焊接后电镀白锌处理。
- 每套1件

标记	处数	更改内容	签名	年月日

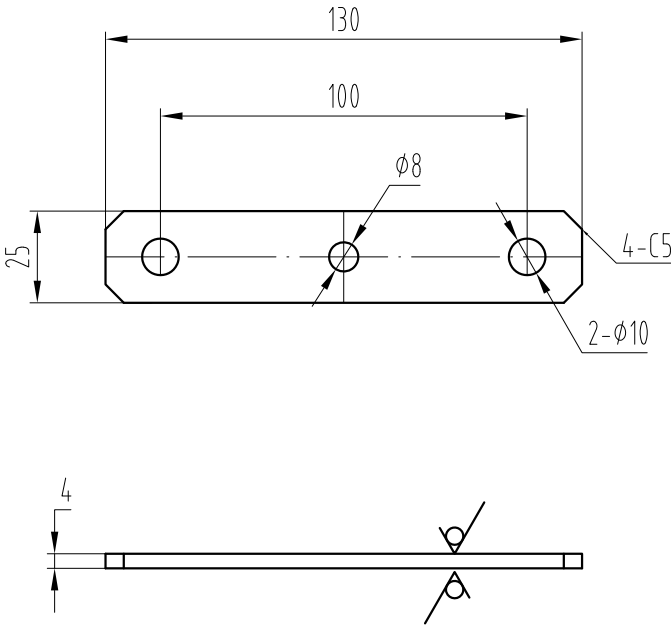
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
CC 关键特性		钢板4.0/Q235B		圆管	
设计	白卫宏	2023.11.25	标准化	阶段标记	重量 比例
					1:1
审核					
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					X088TE007



- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
 - 2 与轴套焊接后电镀白锌处理。
- 每套2件

					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5.0/Q235B			联动机构固定板	
					设计	白卫宏	2023.11.25	标准化			阶段标记		重量		比例
					审核								1:2		
标记	处数	更改内容			签名	年月日	工艺			批准		第 1 张		共 1 张	X088TE001

其余12.5



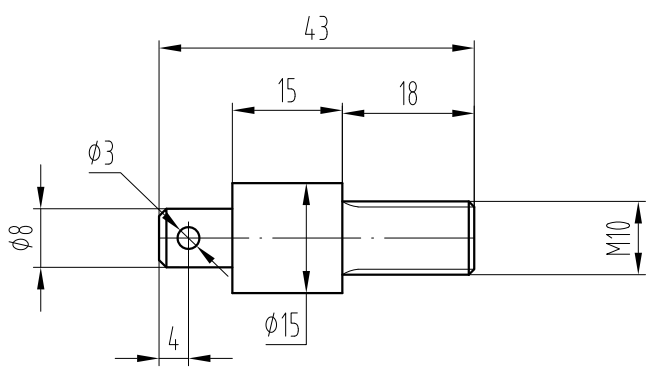
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
 - 2 表面电镀白锌处理。
- 每套1件

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4.0/Q235B		钢丝绳拉板	
设计	白卫宏	2023.11.25	标准化	阶段标记	重量 比例
					1:2
审核				第 1 张	共 1 张
工艺			批准		
					X088TE008

其余12.5



技术要求

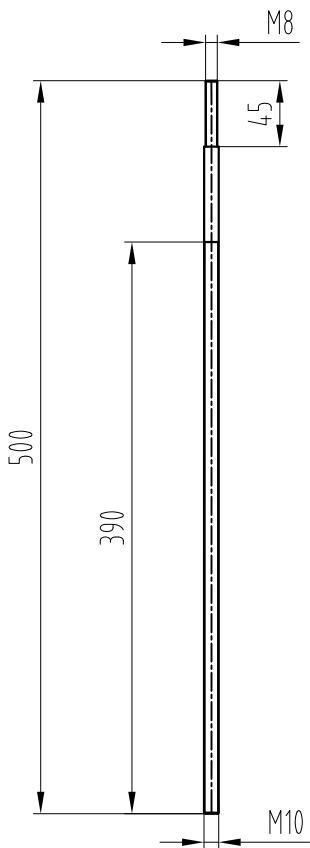
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
 - 2 表面电镀白锌处理。
- 每套1件

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15		联动机构轴	
设计	白卫宏	2023.11.25	标准化	阶段标记	重量 比例
审核					1:1
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					X088TE009

图幅: A4 Ver 1.4

其余12.5/



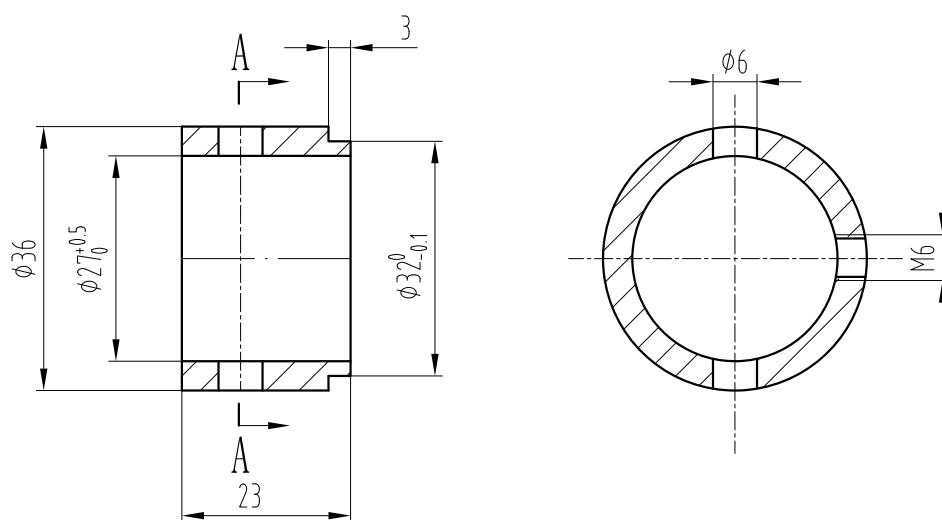
技术要求
1 去锐角毛刺，表面平整；
2 表面电镀白锌处理。
每套2根

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期		A EPU® 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φ10	
设计	白卫宏	2023.11.25	标准化	杆	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张 1:5
					X088TE010

图幅: A4 Ver 1.4

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整，折弯对称加工；
 - 2 与其他零件焊接后电镀白锌处理。
- 每套5个

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

CC 关键特性

实施日期

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

圆钢 $\phi 36$

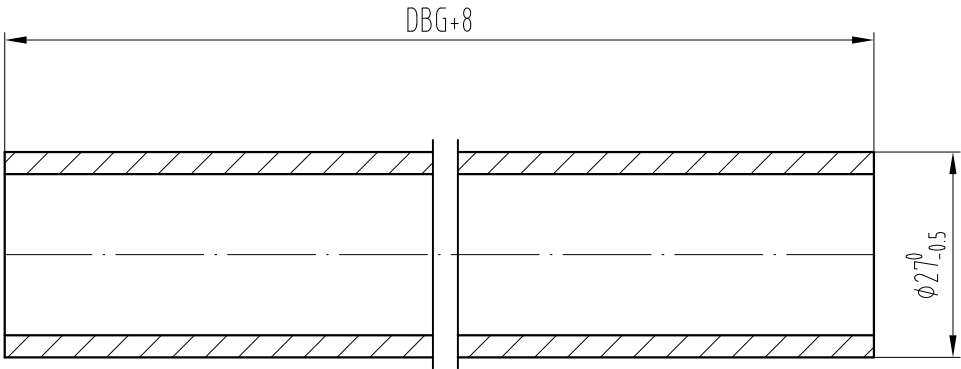
轴套

设计	白卫宏	2023.11.25	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
第 1 张	共 1 张	1:1

X088TE011

其余12.5/



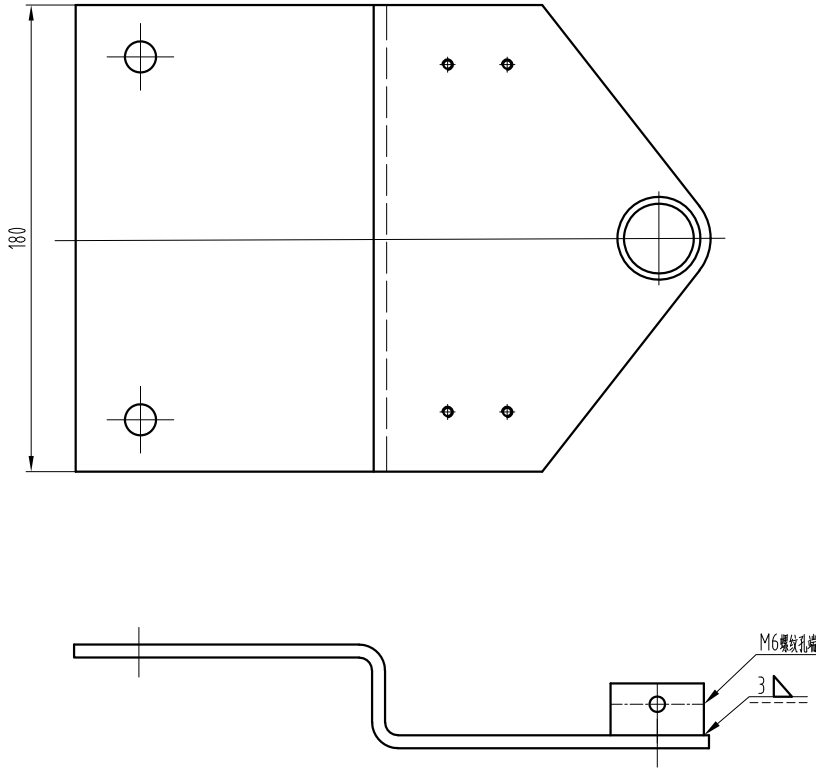
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整，折弯对称加工；
 - 2 表面电镀白锌处理。
- 每套1根

标记	处数	更改内容		签名 年月日

第一视角		实施日期		A●EPU® 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	白卫宏	2023.11.25	标准化	钢管φ27/厚3mm	
				圆管	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					X088TE012

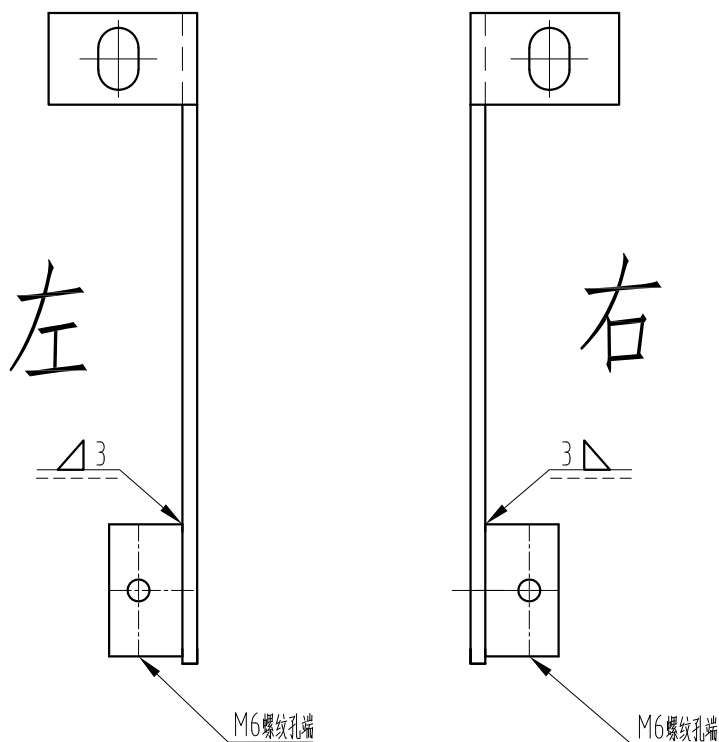
图幅: A4 Ver 1.4



技术要求

- 1 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣;
2 表面镀锌处理。

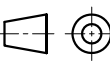
					第一视角 					实施日期					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.												
					 关键特性										焊接件			联动机构固定板焊件									
					设计   标准化										阶段标记		重量			比例							
					审核										<table><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>1:2</td></tr></table>										1:2	X088TEA00	
					1:2																						
标记 处数					更改内容					签名		年月日		工艺		批准		第 1 张 共 1 张									

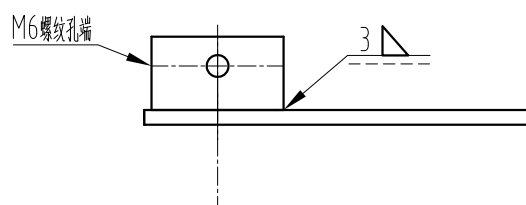
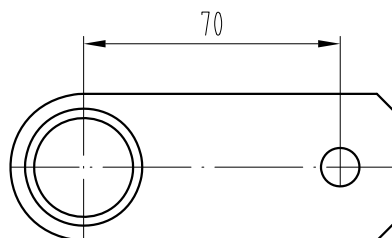


技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 表面镀锌处理。

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											
设计	<>	<>	标准化			焊接件			安全钳联动机构板 焊件		
						阶段标记		重量			
审核										1:2	X088TEB00
工艺			批准			第 1 张		共 1 张			



技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 表面镀锌处理。

标记	处数	更改内容		签名 年月日

第一视角

实施日期

CC 关键特性



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

焊接件

提拉手焊件

设计	<>	<>	标准化		
审核					
工艺			批准		
阶段标记			重量	比例	
第 1 张			共 1 张	1:2	

X088TEC00