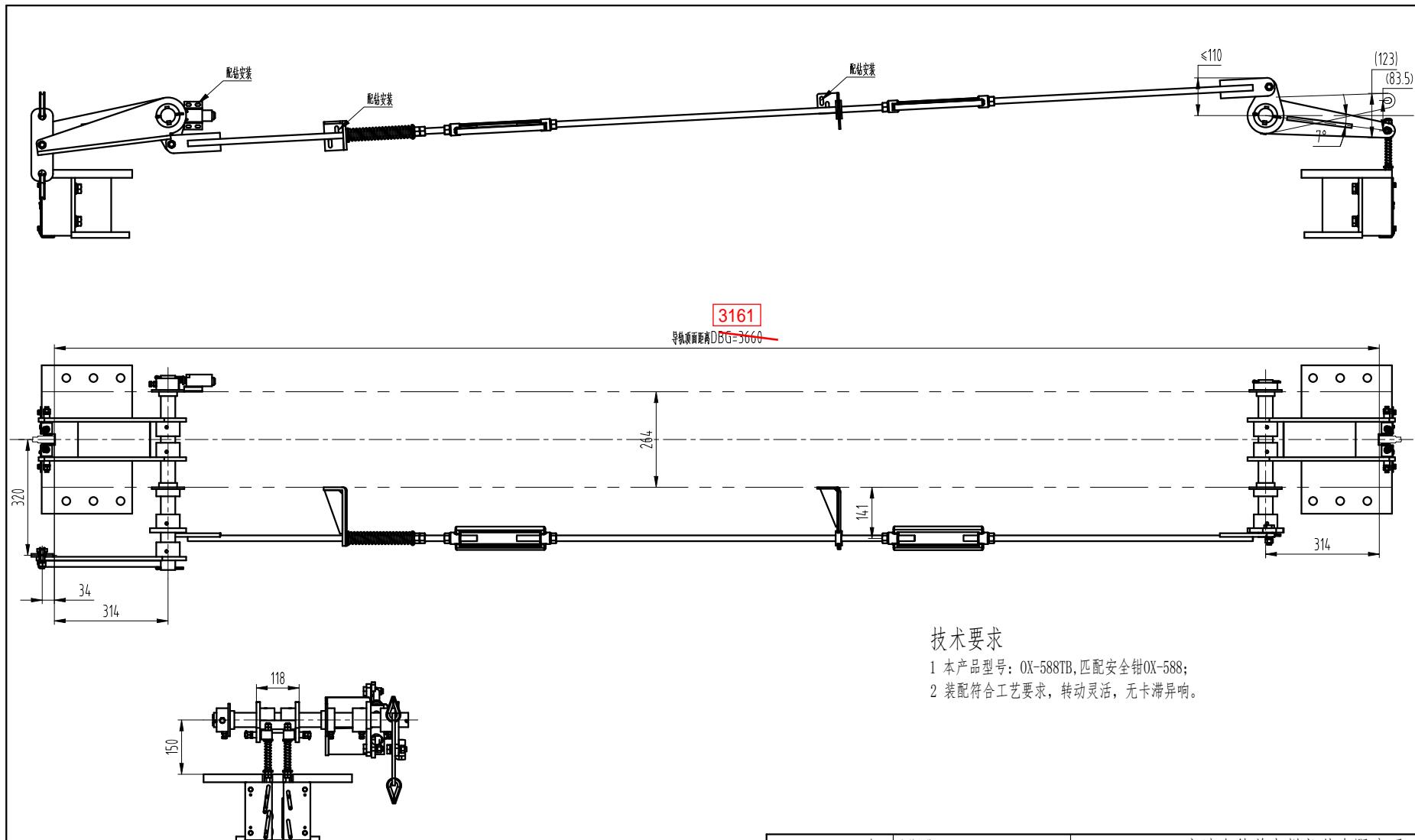
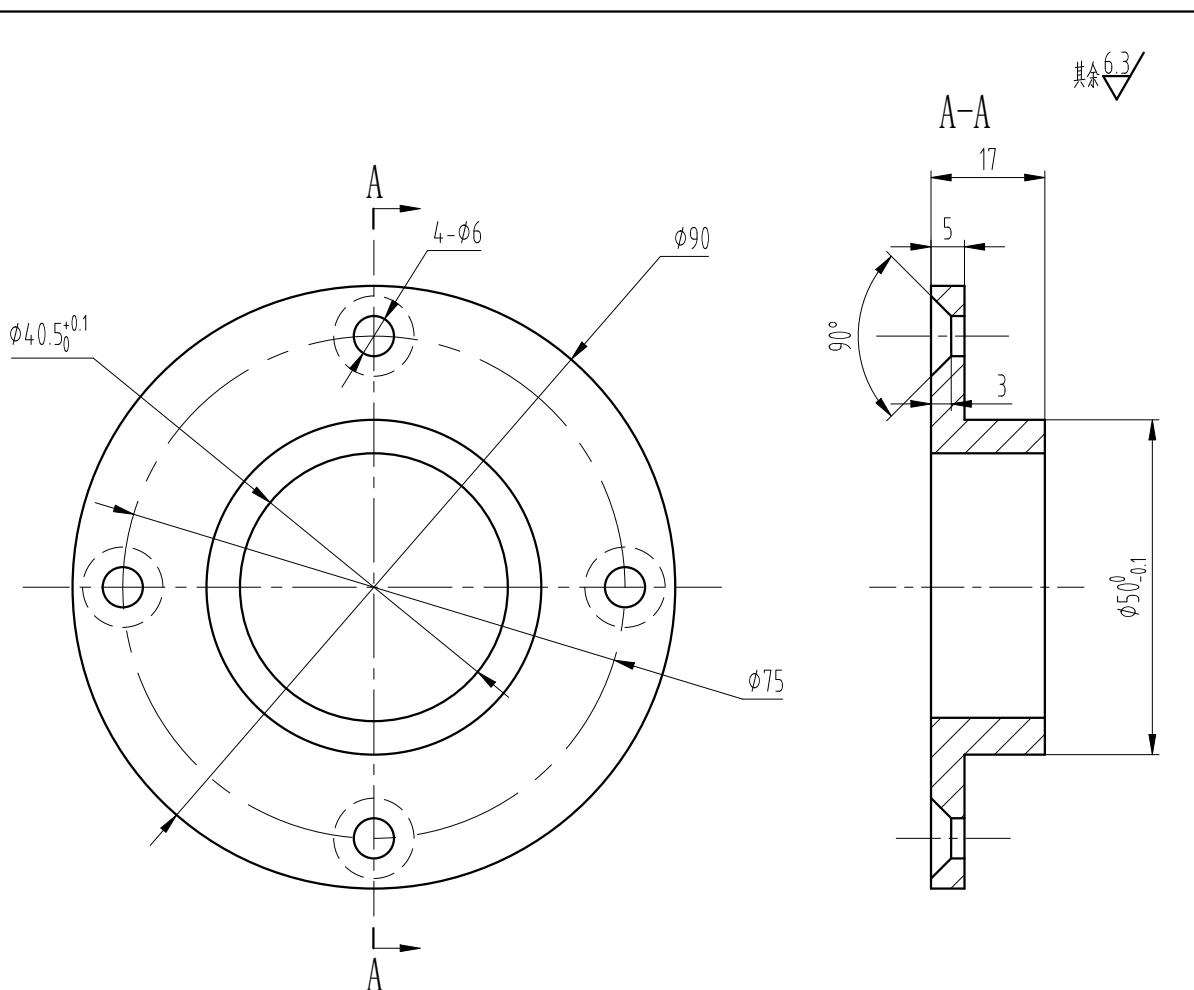


### OX-588TB提拉机构附件清单

序号	零件	规格	数量	备注
1	方键	宽10×厚10×50	7	定制
2	方键	宽10×厚10×20	3	定制
3	开口销	5×63	4	
4	开口销	3×25	11	
5	螺母	M10	20	
6	大平垫	10	4	弹簧
7	平垫	10	4	
8	弹垫	10	8	
9	螺母	M12	3	
10	平垫	12	3	
11	弹垫	12	3	
12	螺母	M16	8	2个反牙
13	螺栓	M8×30	11	
14	螺母	M8	11	
15	螺栓	M6×25	4	选配/螺纹孔 改30
16	弹垫	6	4	选配/螺纹孔
17	平垫	6	4	选配/螺纹孔
18	十字盘头螺钉	M6×25	16	选配/螺纹孔 改35
19	十字槽盘头螺钉	M4×30	2	开关安装
20	平垫	4	2	开关安装
21	弹垫	4	2	开关安装
22	螺母	M4	2	开关安装
23	螺母	M10	4	备用
24	螺栓	M8×30	4	选配/螺纹孔
25	弹垫	8	4	选配/螺纹孔
26	平垫	8	4	选配/螺纹孔
27	花篮螺母	M16X200	2	外购
纸箱	长1100mm内径	宽200mm内径	高100mm	
28	开关	237-TP-11	1	外购 上海华晟



图幅：A3 Ver 1.4

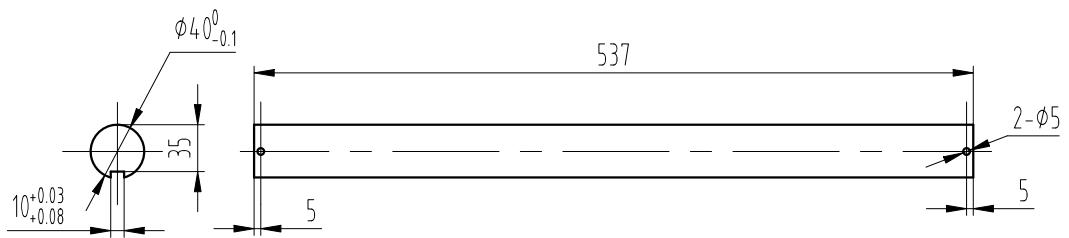


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5。

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		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	2025.4.22	标准化		PA66	转轴轴套
审核					阶段标记	重量
工艺			批准		比例	X198TA001
第 1 张 共 1 张						



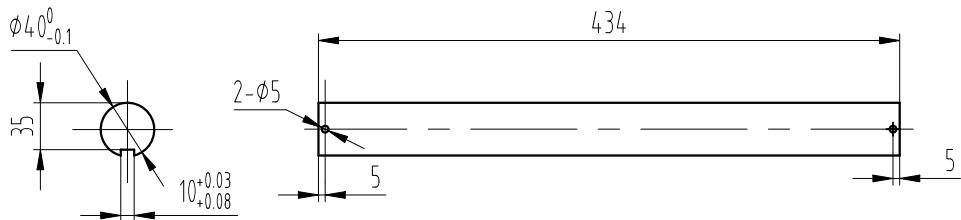
### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 表面镀锌处理。

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							
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			圆钢40/Q235A	长轴	
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	X198TA018

其余 6.3

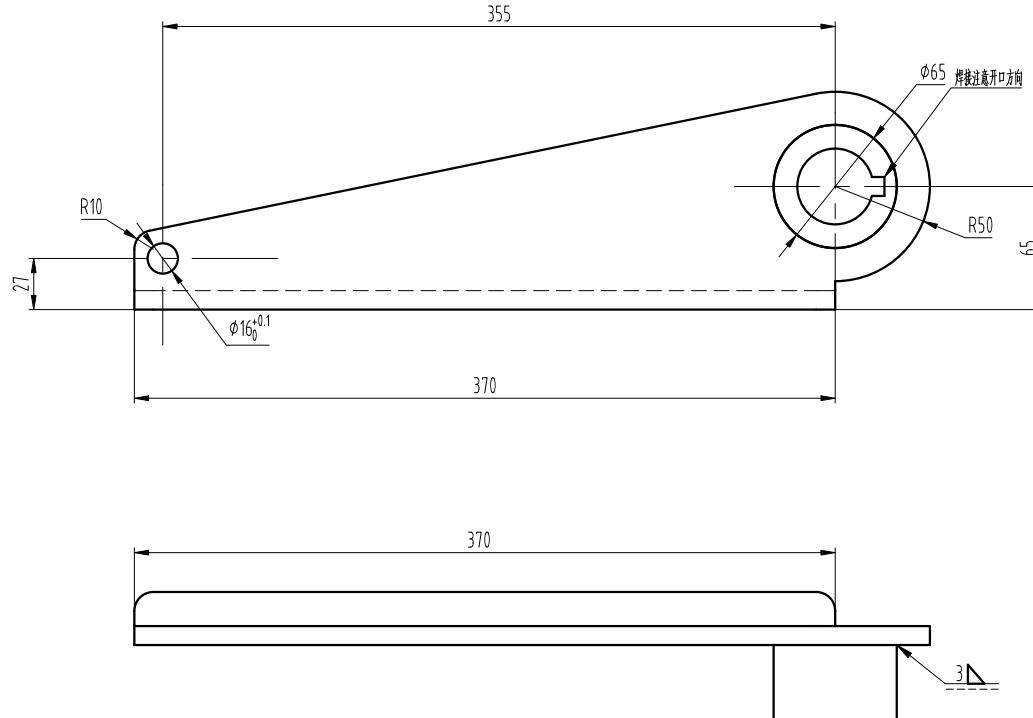
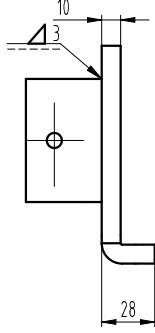


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 表面镀锌处理。

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						
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			圆钢40/Q235A	短轴
审核						阶段标记	重量
工艺			批准			1:1	X198TA019
第 1 张 共 1 张							

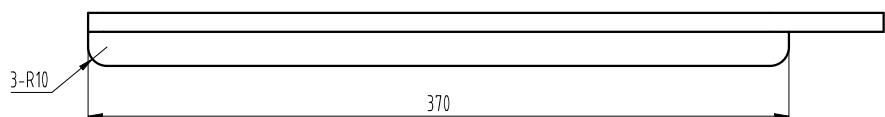
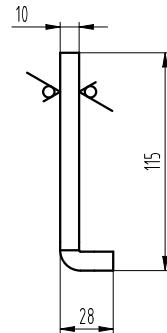
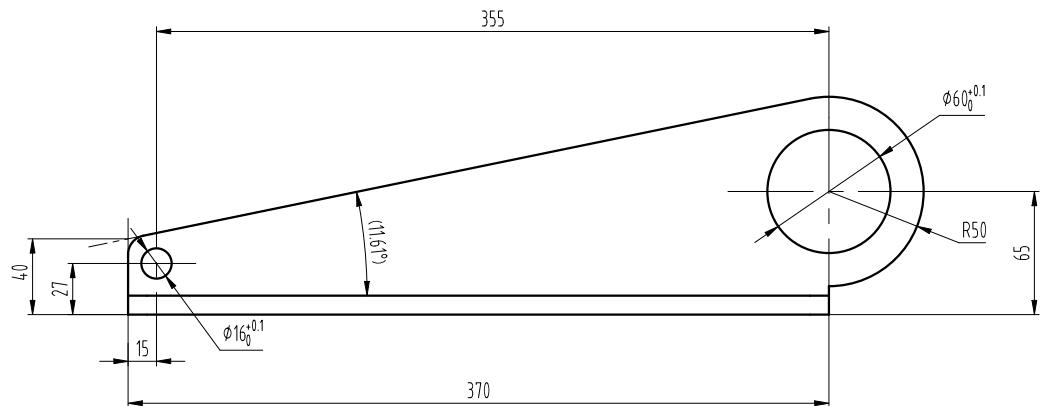


### 技术要求

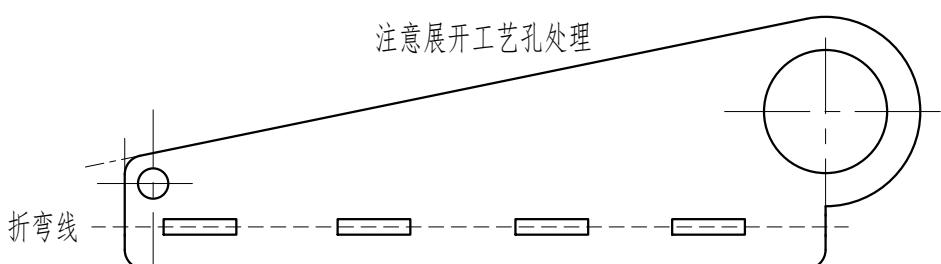
- 1 表面电镀白锌处理;  
2 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣。

第一视角		实施日期		关键特性		焊接件			钢丝绳提拉板焊件			
CC				设计	白卫宏	2025.4.22	标准化		阶段标记	重量	比例	
				审核							1:1	X198TAA00
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺		批准		第 1 张	共 1 张		

共125



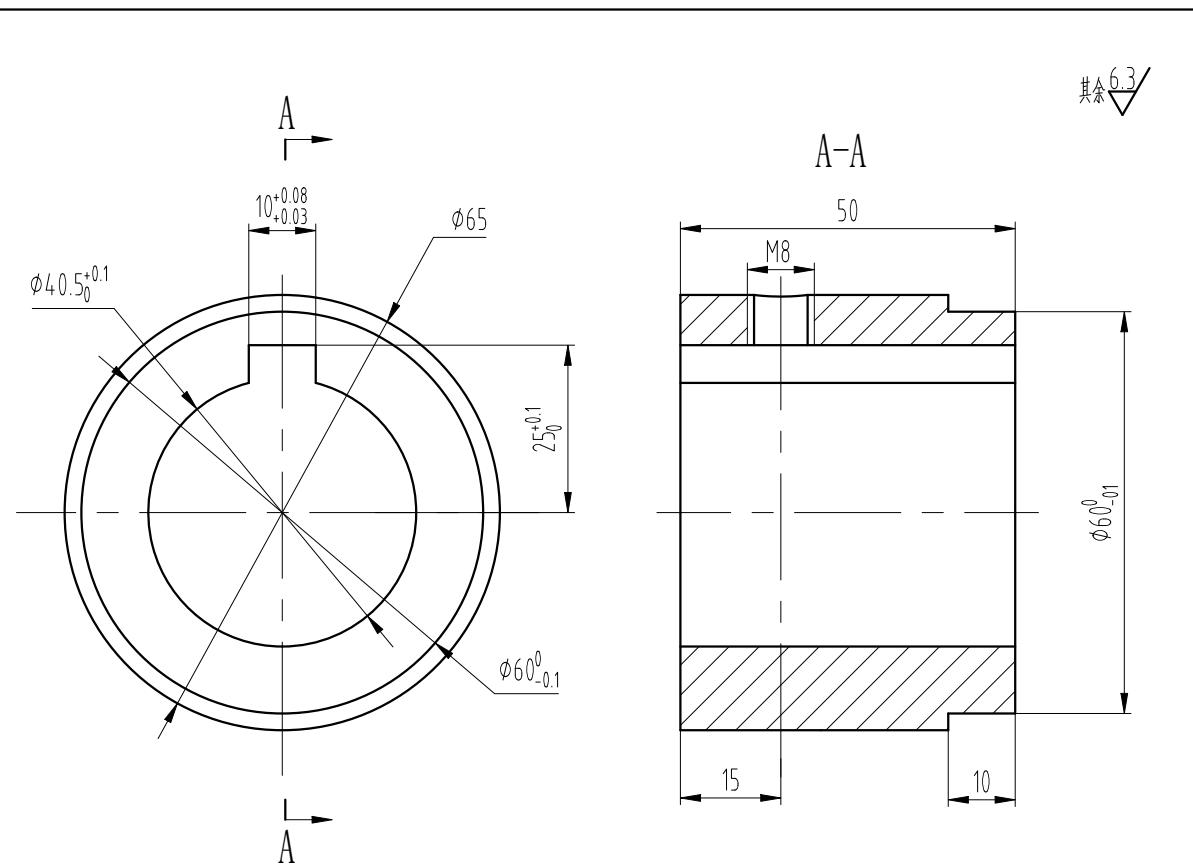
注意展开工艺孔处理



## 技术要求

- 去锐角毛刺，表面平整；
- 与轴套及连接板焊接后表面电镀锌处理；
- 本件为左提拉板，右提拉对称制作；
- 加工需开工艺孔，折弯后在折弯开孔处焊接处理。

第一视角		关键特性	实施日期			钢板 10.0/Q235B	钢丝绳提拉板
设计	白卫宏		2025.4.22	标准化	阶段标记	重量	比例
		审核					1:1
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准	X198TA004
第 1 张 共 1 张							

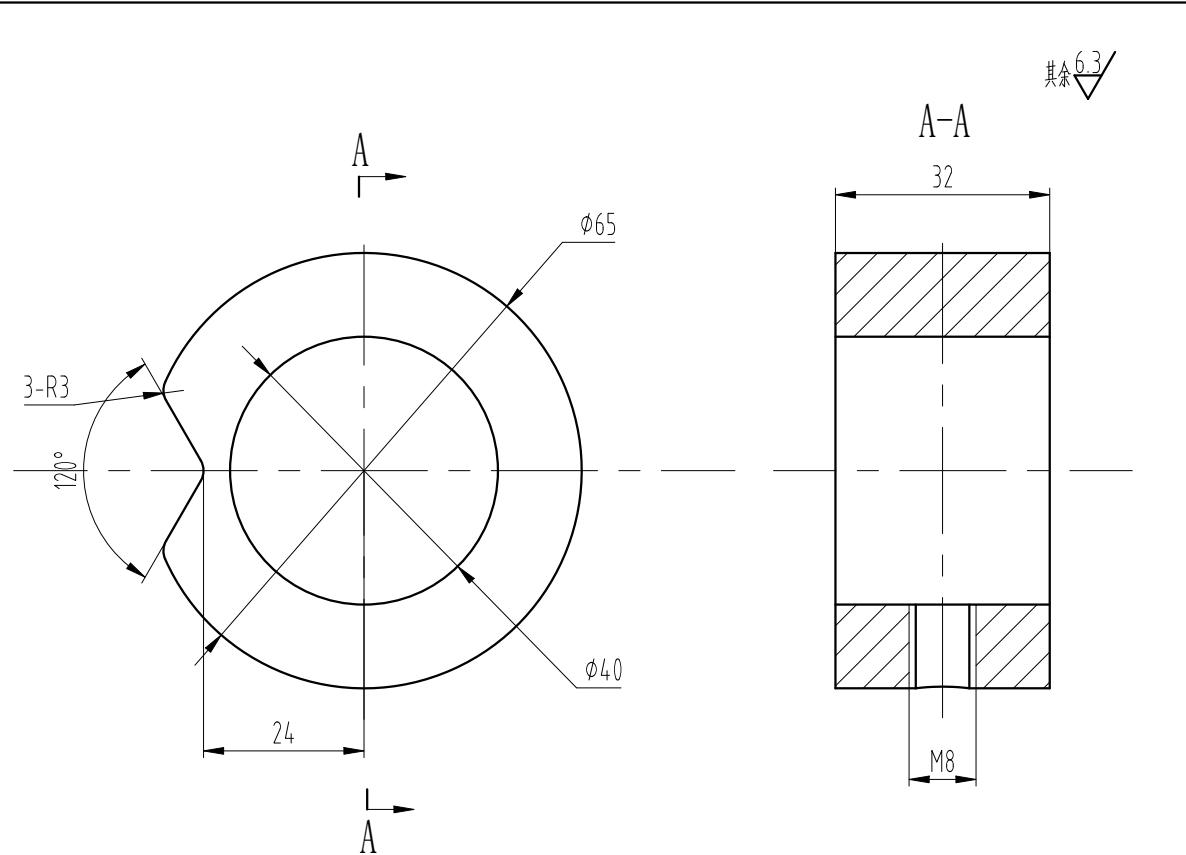


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 与提拉板焊接后镀锌处理。

每套5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				
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化		圆钢65/Q235A			
审核					阶段标记	重量	比例	提拉板轴套
工艺			批准		第 1 张	共 1 张		X198TA005

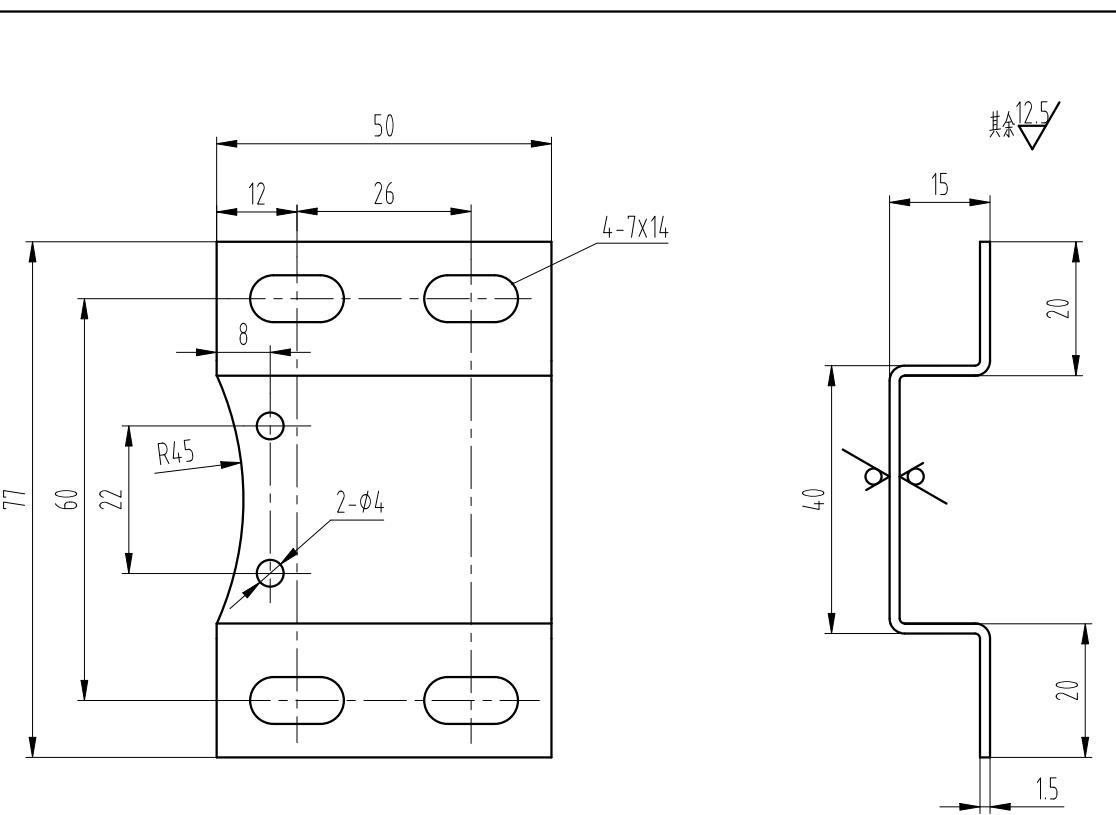


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 未注倒角C0.5;
- 3 表面镀锌处理。

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65/Q235A			
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张
X198TA022							

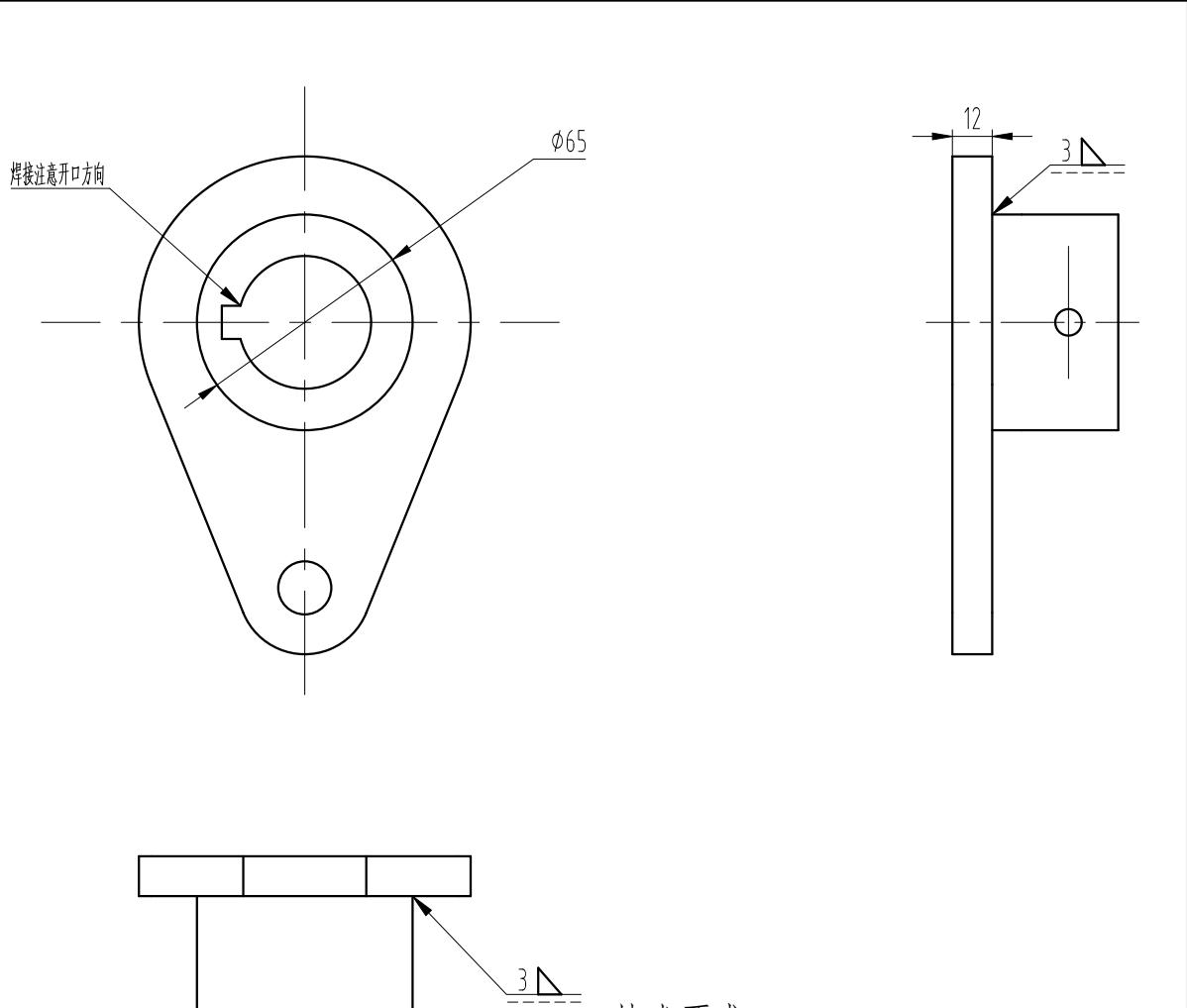


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

每套1件，

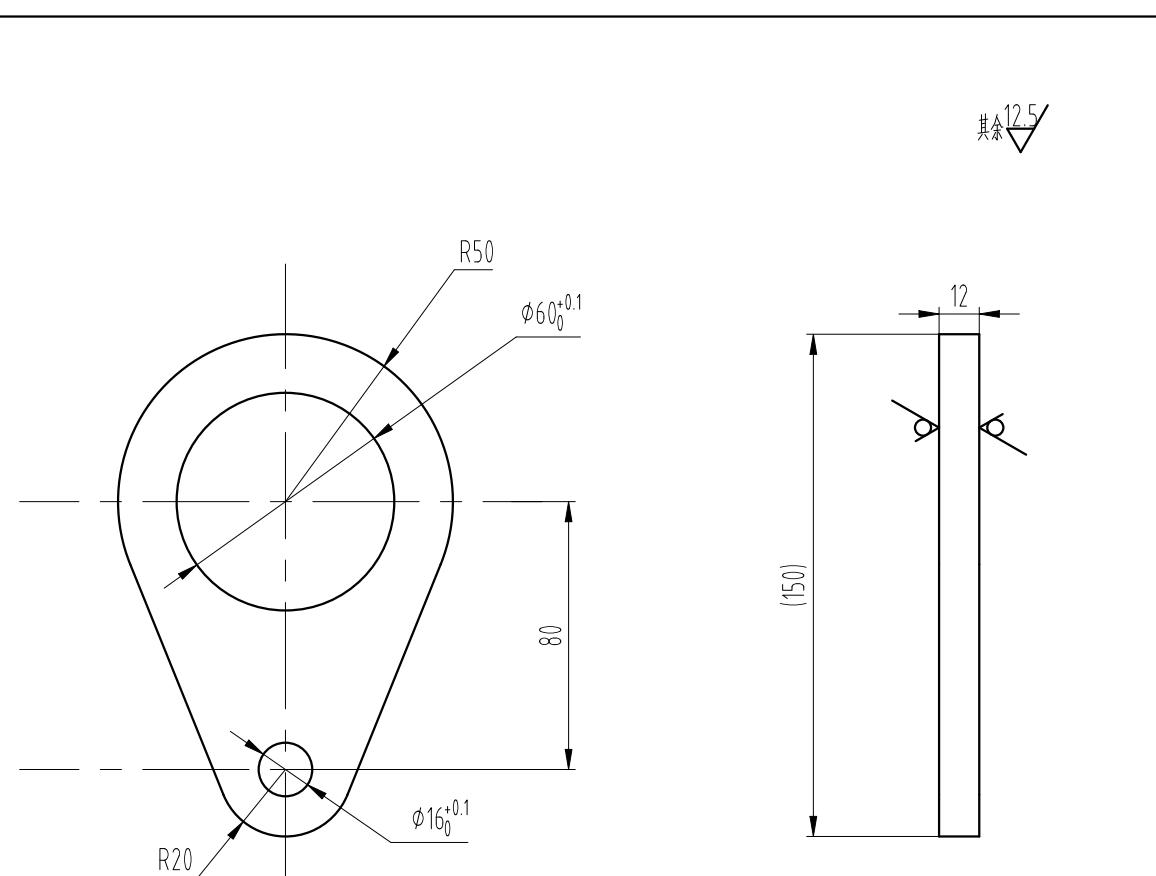
标记	处数	更改内容			签名	年月日
第一视角		实施日期			宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
CC		关键特性			钢板1.5/Q235B	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化		阶段标记	重量
审核						比例
工艺		批准			第 1 张	共 1 张
						X198TA023



### 技术要求

- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

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	白卫宏	2025.4.22	标准化			焊接件		
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	X198TAB01

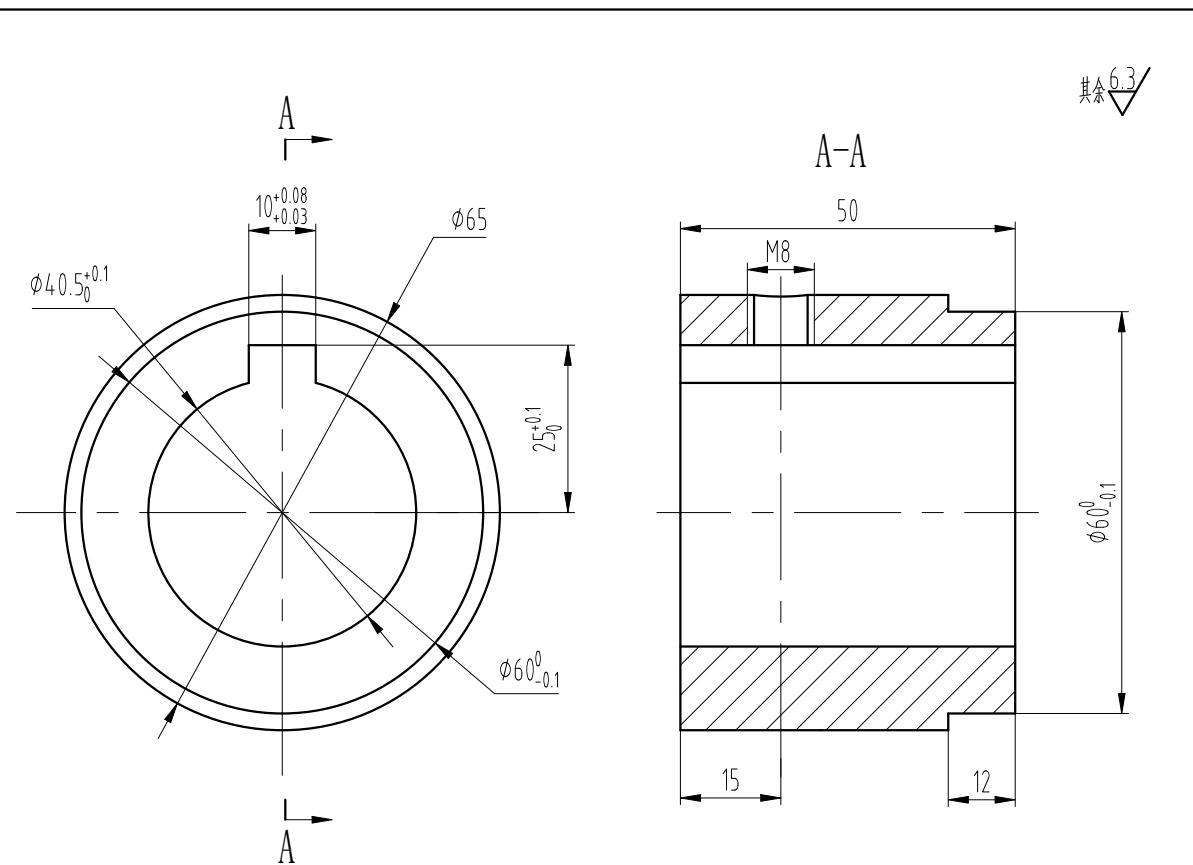


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与轴套及连接板焊接后表面电镀锌处理。

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		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	2025.4.22	标准化		钢板 12.0/Q235B	联动板		
审核					阶段标记	重量	比例	
工艺			批准		第 1 张	共 1 张	X198TA006	

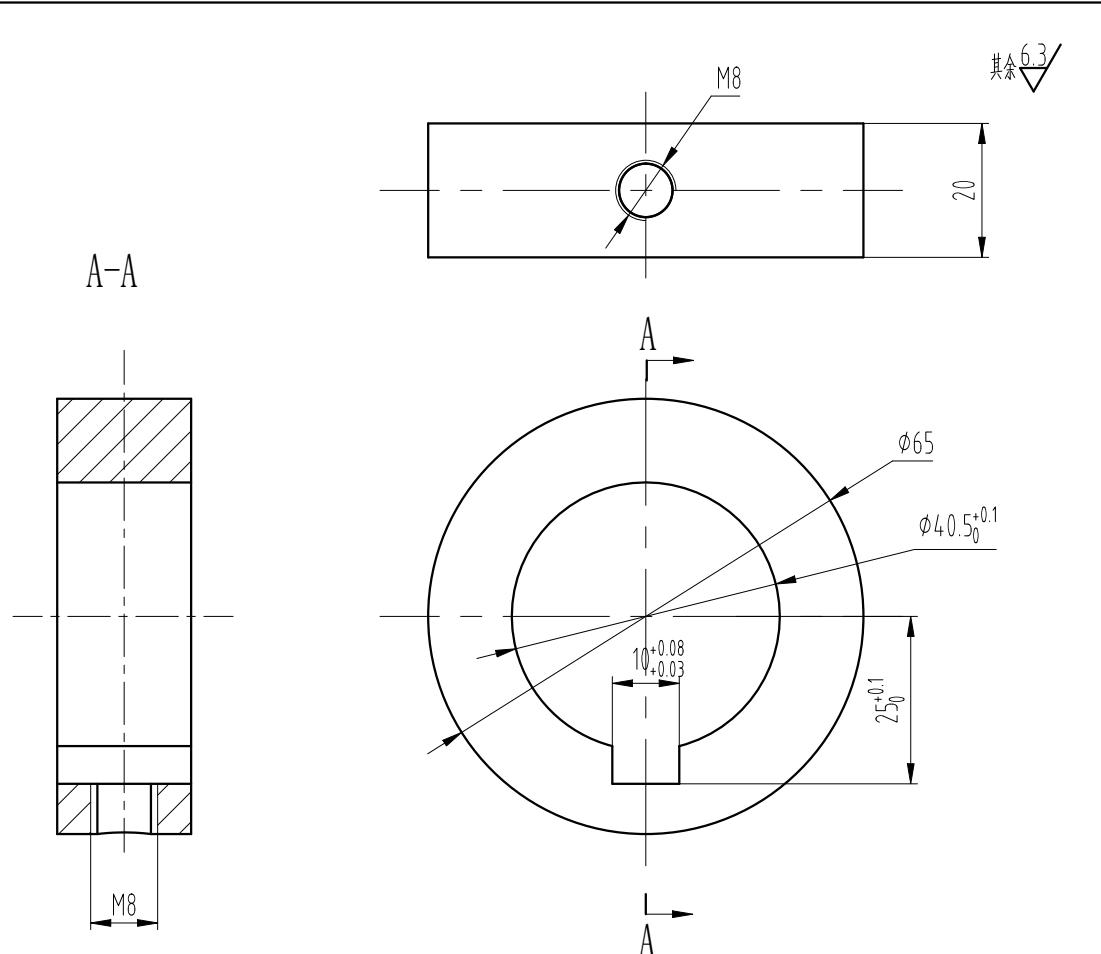


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 与提拉板焊接后镀锌处理。

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		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	2025.4.22	标准化		圆钢65/Q235A			
审核					阶段标记	重量	比例	联动板轴套
工艺		批准			第 1 张	共 1 张		X198TA026

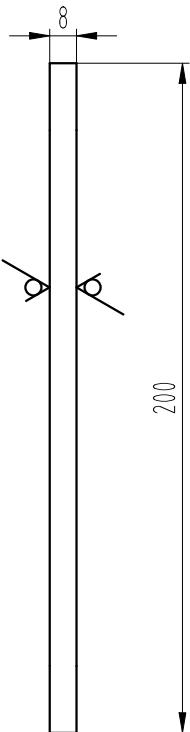
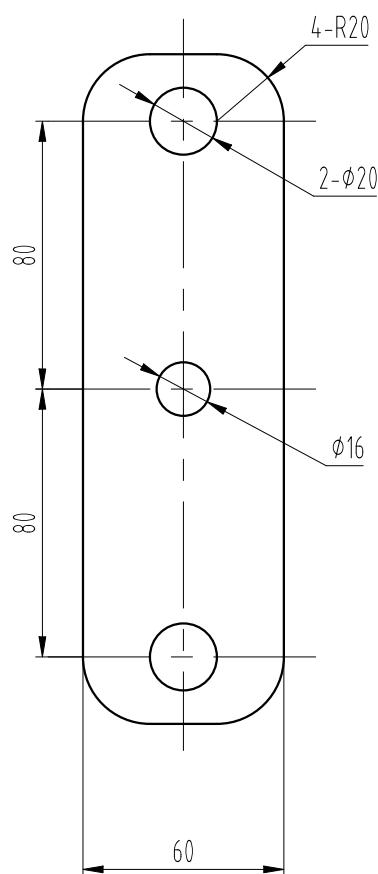


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

每套3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			
CC	关键特性						
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			圆钢 65/Q235A	
审核						阶段标记	重量
工艺			批准				比例
						1:1	
							X198TA007
第 1 张 共 1 张							



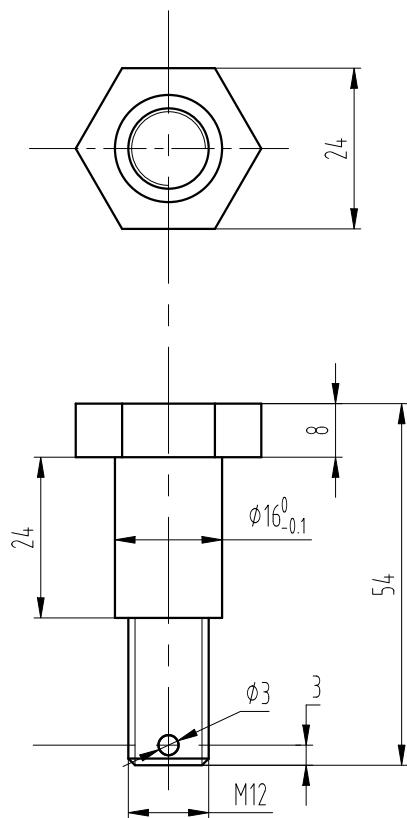
### 技术要求

- 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 8.0/Q235B	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张
X198TA008							

其余63

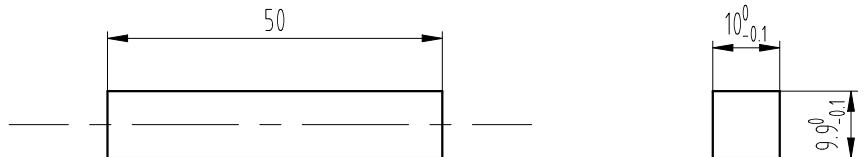


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 表面镀锌处理。

每套3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28/Q235A	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化		阶段标记	重量
审核						比例
工艺		批准			第 1 张	共 1 张
						X198TA009



每套7件

### 技术要求

- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 未注倒角C0.5。

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							
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			Q235A		
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	1:1
								X198TA027

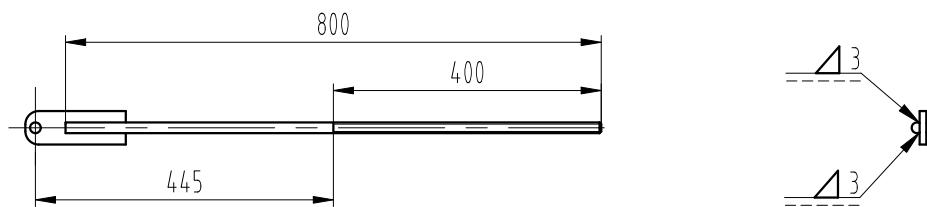


每套3件

### 技术要求

- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 未注倒角C0.5。

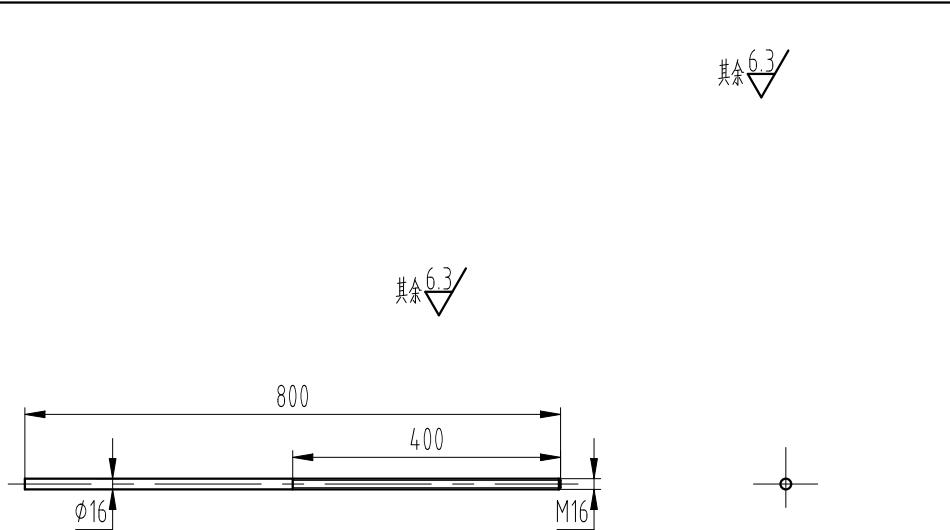
标记	处数	更改内容				签名	年月日	
第一视角		实施日期						
CC	关键特性							
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			Q235A	键2	
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	X198TA028



### 技术要求

- 1 表面电镀白锌处理；
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

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						焊接件	
设计	白卫宏	2025.4.22	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	X198TAC00



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 与拉杆板焊接后镀锌处理；
- 4 螺纹右旋。

### 技术要求

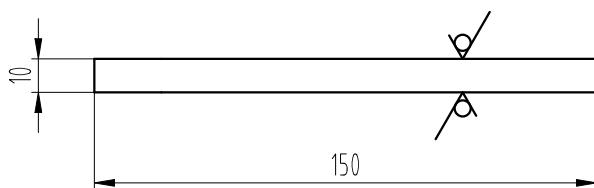
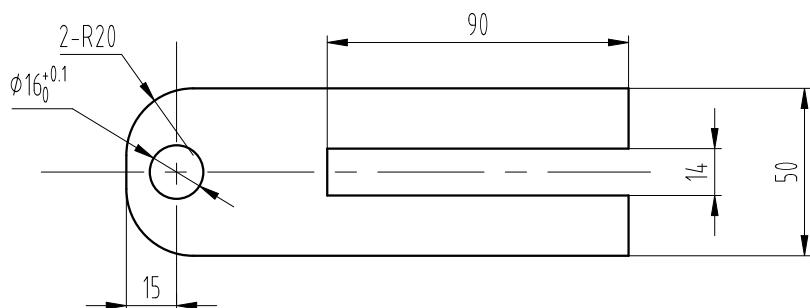
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5； 每套2件
- 3 与拉杆板焊接后镀锌处理；

	4	螺纹右旋。		
		每套2件，试制4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 AOEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
CC	关键特性	圆钢16/Q235A		M16短螺杆
设计	白卫宏	2025.4.22	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 X198TA011

图幅：A4 Ver 1.4

圆钢16/Q235A

其余12.5



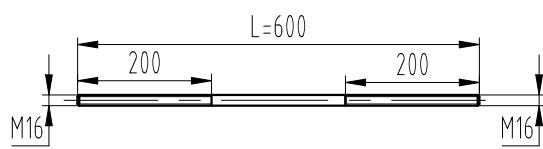
### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与螺杆焊接后电镀锌处理。

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		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	2025.4.22	标准化		钢板 10.0/Q235B		联动拉杆板
审核					阶段标记	重量	比例
工艺			批准		第 1 张	共 1 张	X198TA010

其余6.3

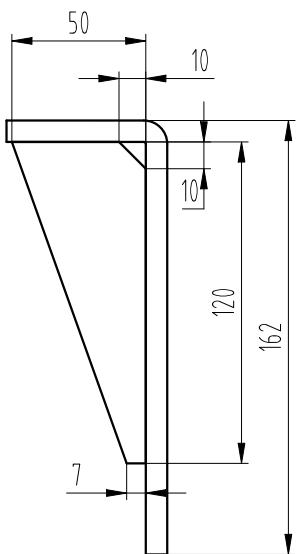
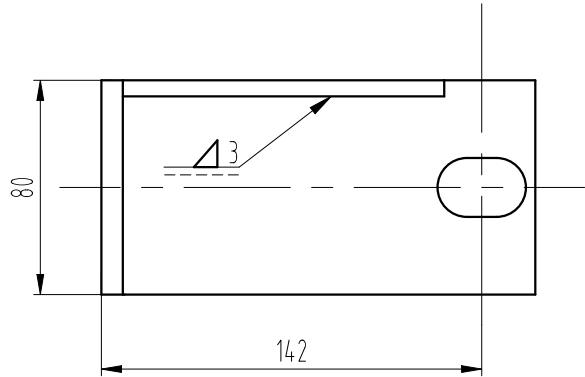
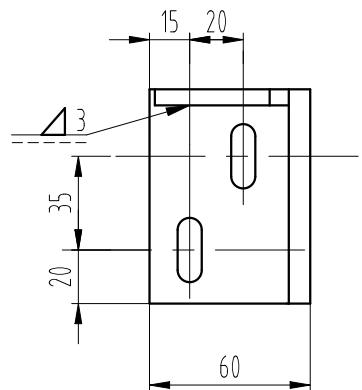


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 两端螺纹左旋；
- 4 表面镀锌处理。

DBG=3160, 每套1件, , 杭州现代定制

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	白卫宏	2025.6.18	标准化			圆钢16/Q235A		
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	X198TA012



### 技术要求

- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

标记	处数	更改内容		签名	年月日



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

弹簧压板组件

设计

白卫宏

2025.4.22

标准化

阶段标记

重量

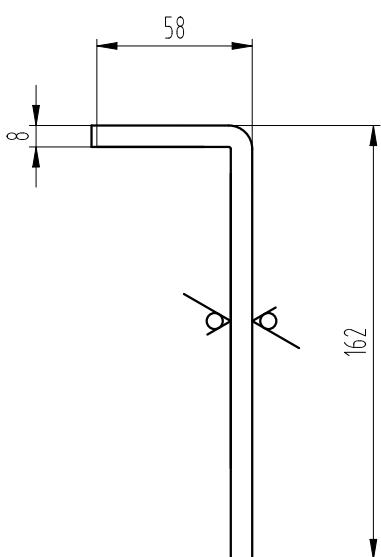
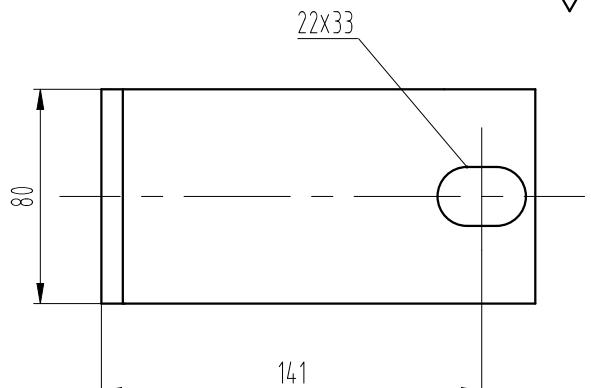
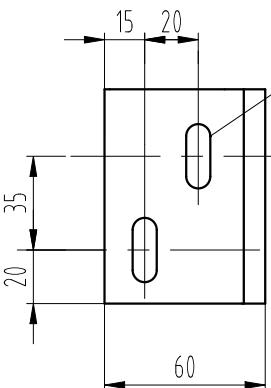
比例

审核

第 1 张

共 1 张

X198TAD00

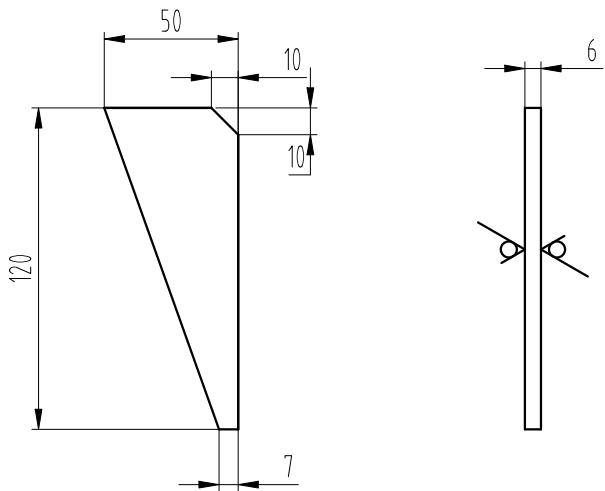


每套1件

### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与加强筋焊接后电镀锌处理。

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.	
<input checked="" type="checkbox"/> CC		关键特性					
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			钢板8.0/Q235B	
审核						阶段标记	重量
工艺			批准				比例
				第 1 张 共 1 张		1:1 X198TA013	



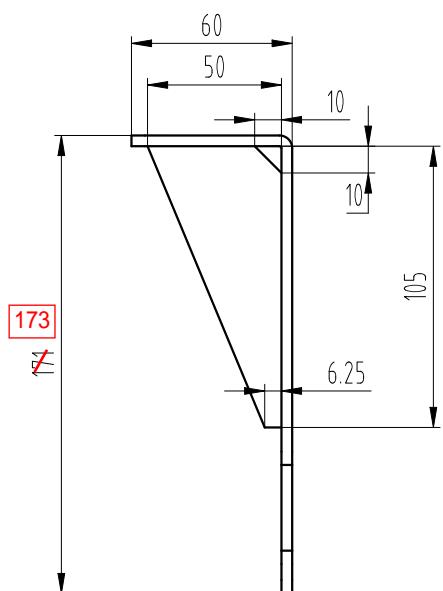
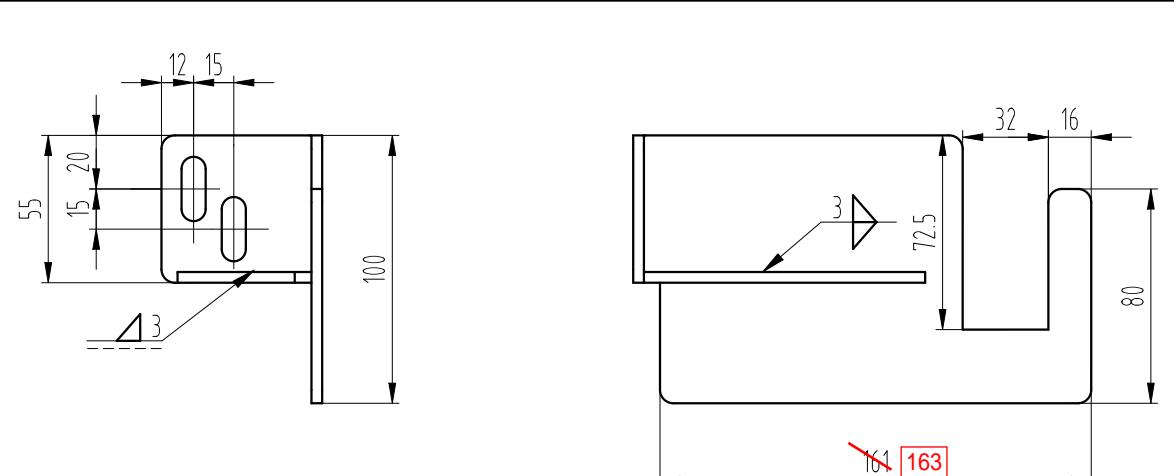
其余<sup>12.5</sup>

### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与弹簧压板焊接后电镀锌处理。

每套1件，

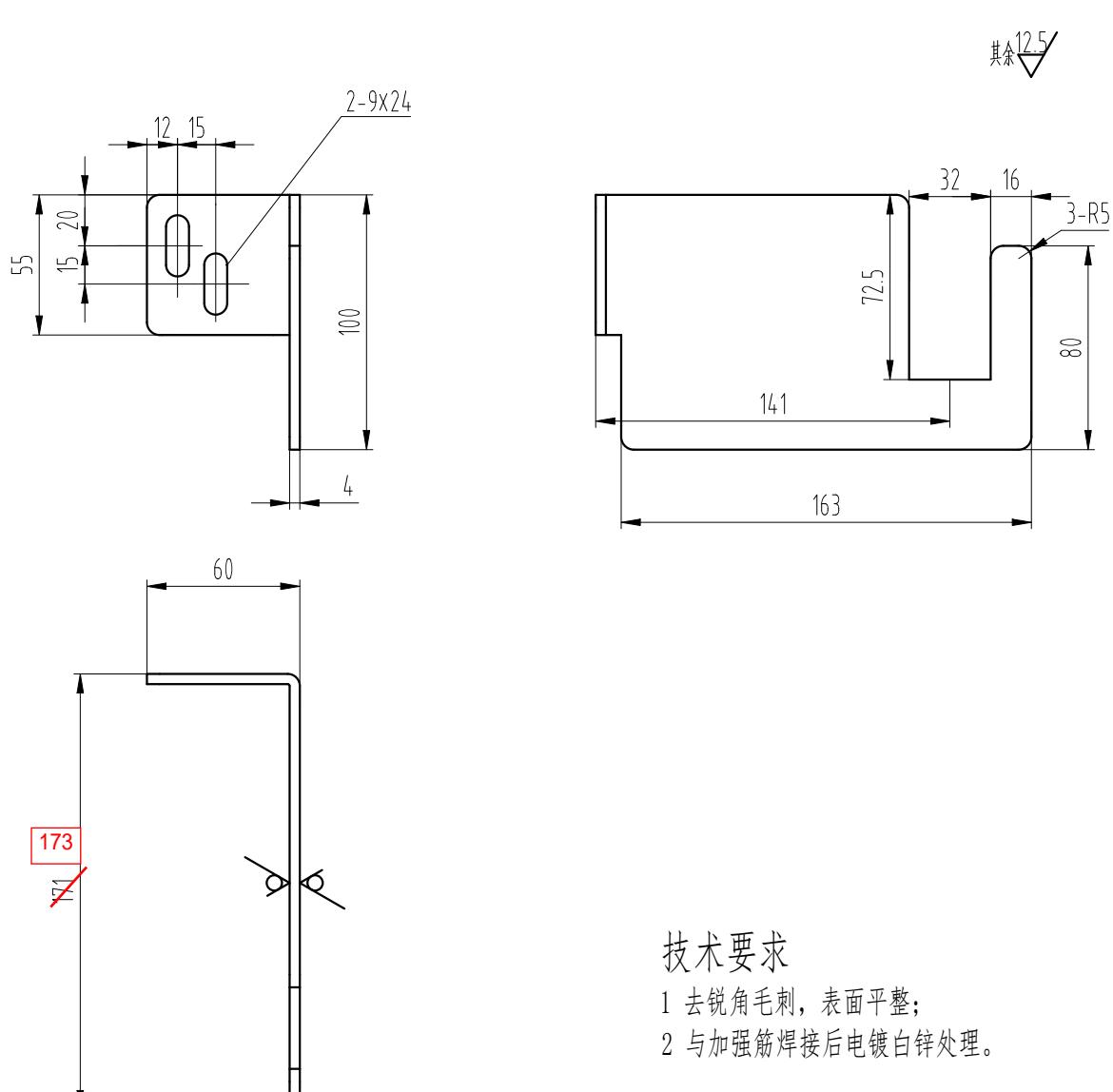
标记	处数	更改内容				签名	年月日	
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC	关键特性			钢板6.0/Q235B				
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	X198TA014



### 技术要求

- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

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	白卫宏	2025.4.22	标准化		焊接件	弹簧压板组件
审核					阶段标记	重量
工艺		批准			比例	1:1
				第 1 张	共 1 张	X198TAE00



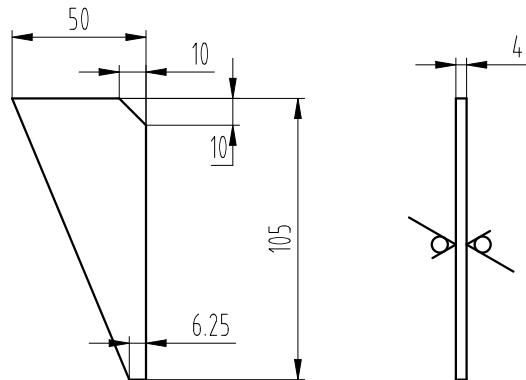
### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与加强筋焊接后电镀锌处理。

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		
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化		钢板4.0/Q235B	弹簧压板
审核					阶段标记	重量
工艺		批准			比例	1:1
				第 1 张	共 1 张	X198TA016

其余12.5

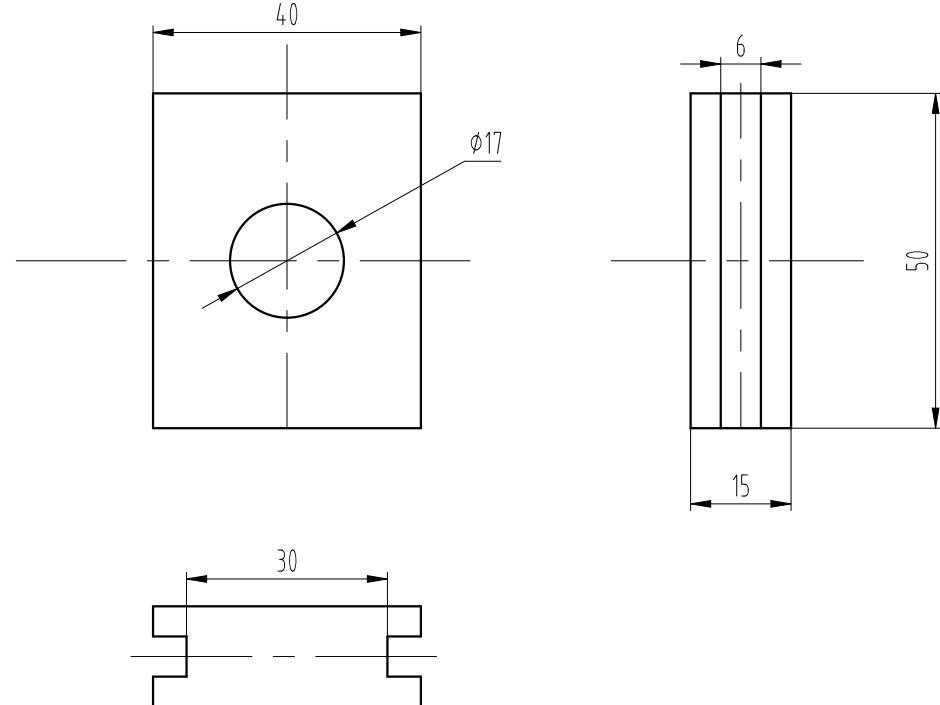


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与压板焊接后电镀锌处理。

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								
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			钢板4.0/Q235B		
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	X198TA017

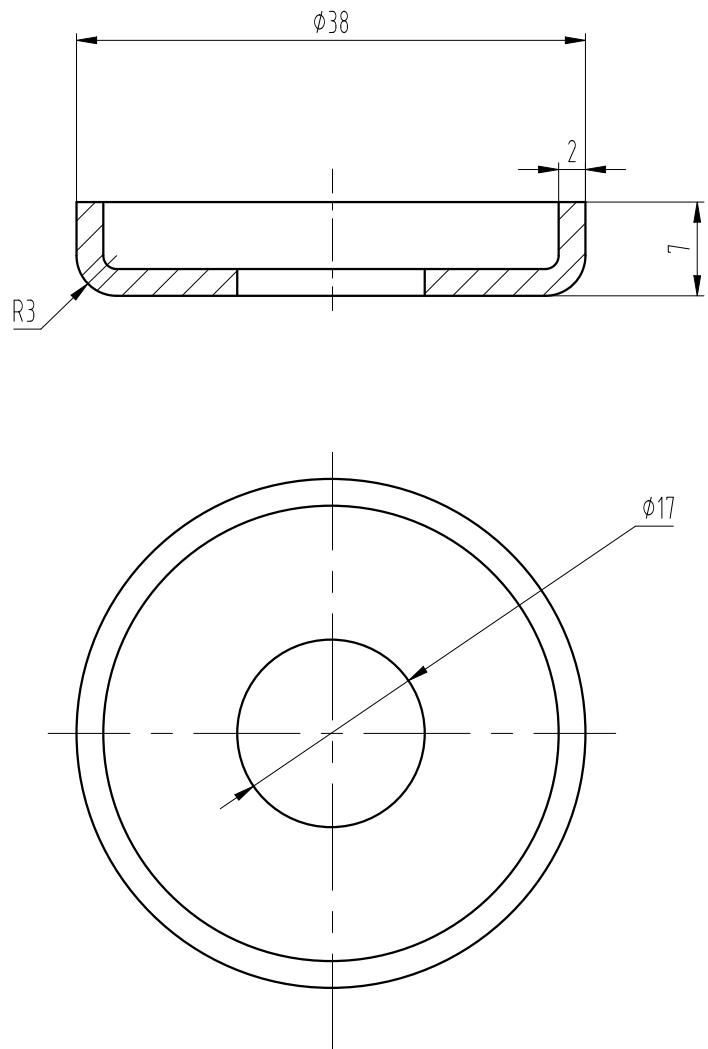


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5。

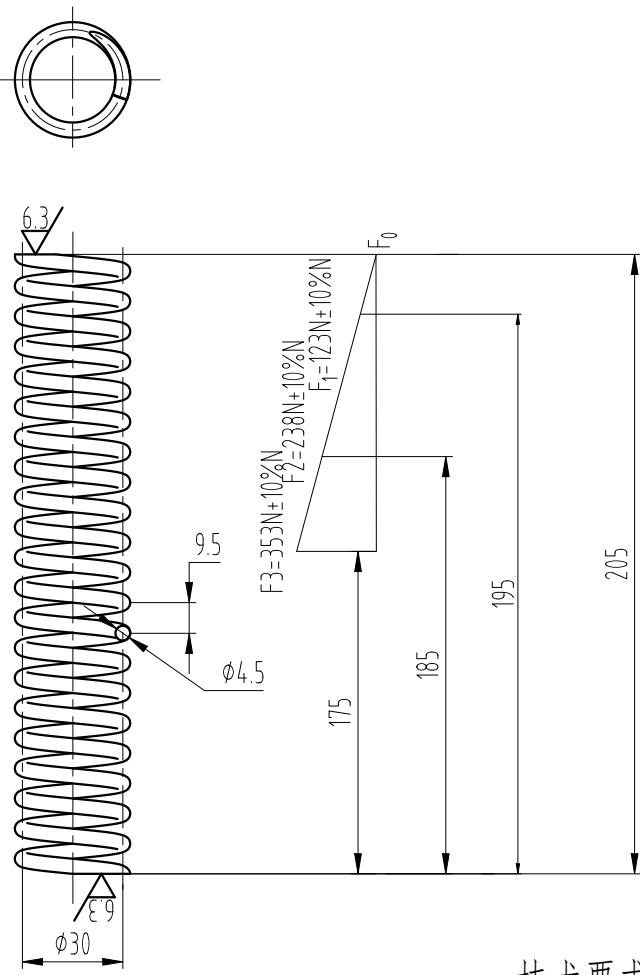
每套1件

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			PA66			
设计	白卫宏	2025.4.22	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	X198TA015



每套2件，原388T零件孔改17

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2.0/Q235				
设计	白卫宏	2025.4.22	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	0X-388T.5-4改

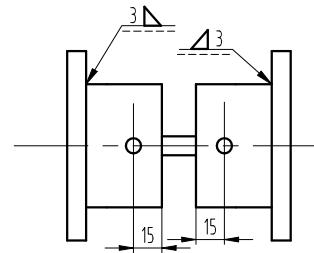
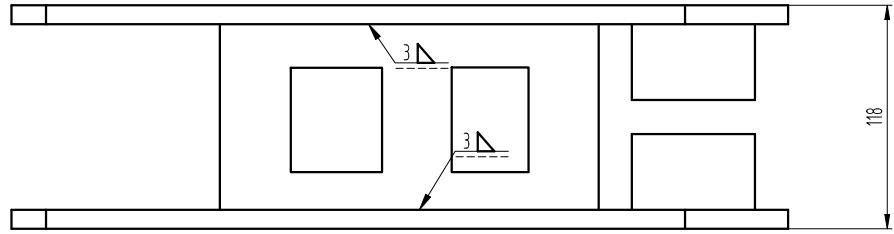
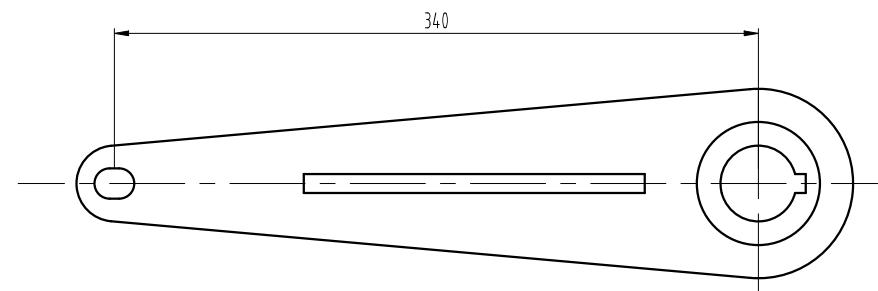


### 技术要求

- 1 旋向: 右旋, 两端磨平;
- 2 有效圈数20圈, 总圈数22;
- 3 表面处理电泳处理颜色黑色;
- 4 未注公差按GB/T 239.2-02Ⅱ执行。

每套1件, 为388T提拉机构零件

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				72B	
设计	◊	◊	标准化		阶段标记	重量
审核						比例
工艺			批准		第 1 张	共 1 张
						0X-388T.5-5

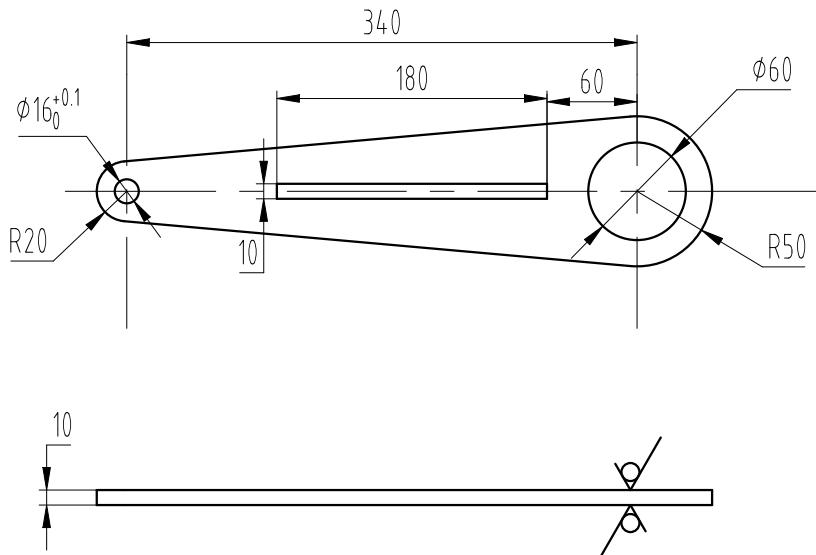


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀锌处理；
- 4 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

第一视角		实施日期		关键特性		焊接件			提拉手	
设计	CC	审核	批准	阶段标记	重量	比例	X588TBA00			
标记	处数	更改内容	签名 年月日	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 与轴套及连接板焊接后表面电镀锌处理。

每套4件，试制8件

标记	处数	更改内容	签名	年月日



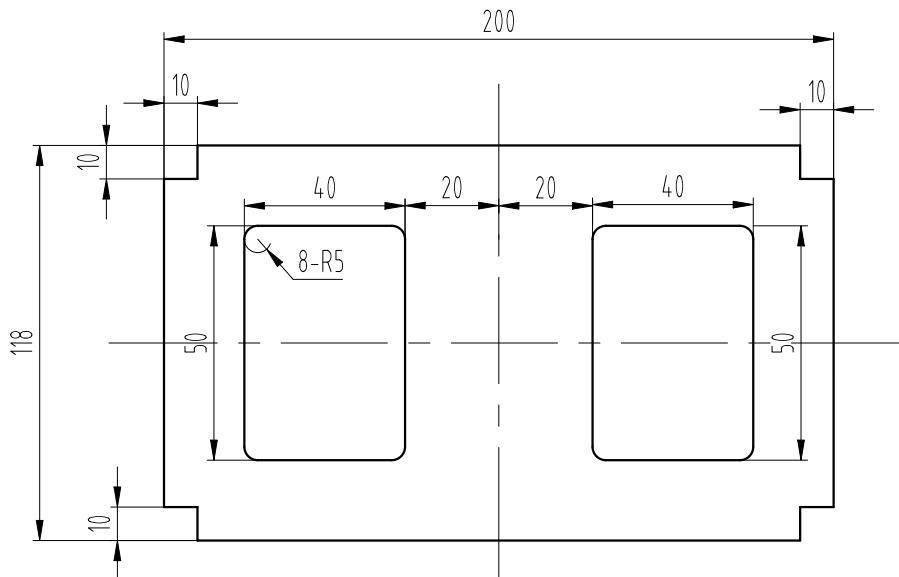
实施日期

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

钢板 10.0/Q235B

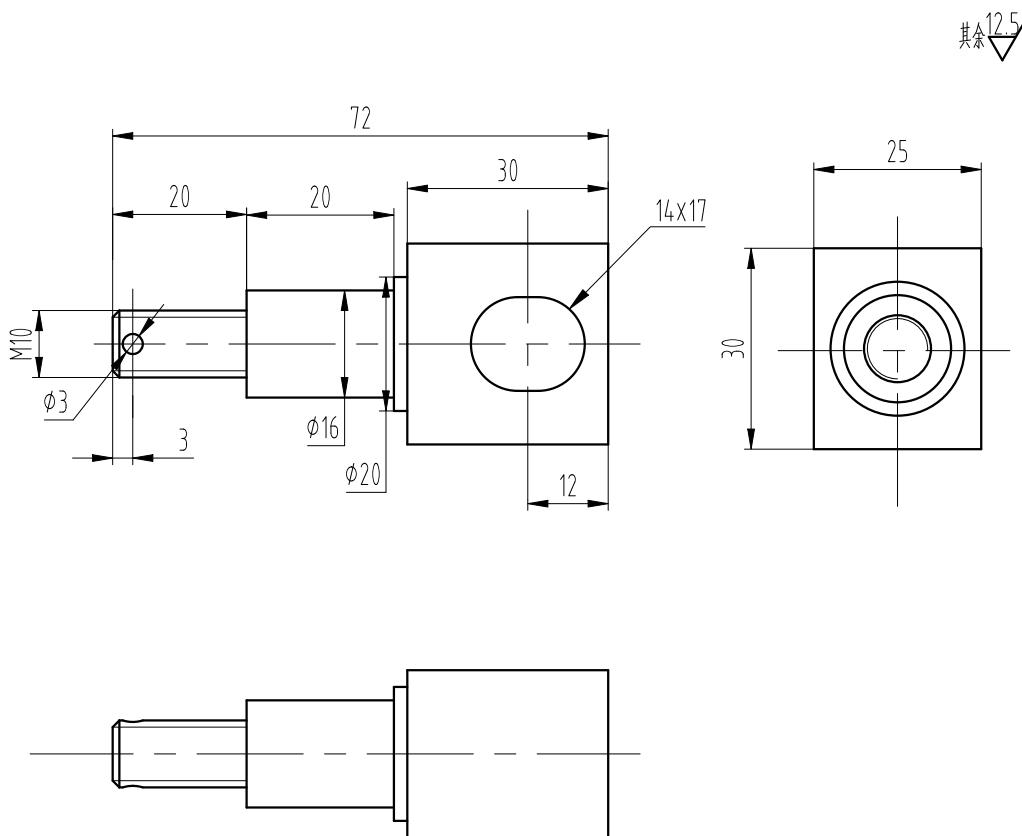
钳块提拉板



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 焊接后表面电镀白锌处理。

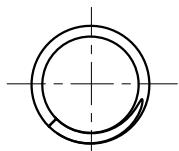
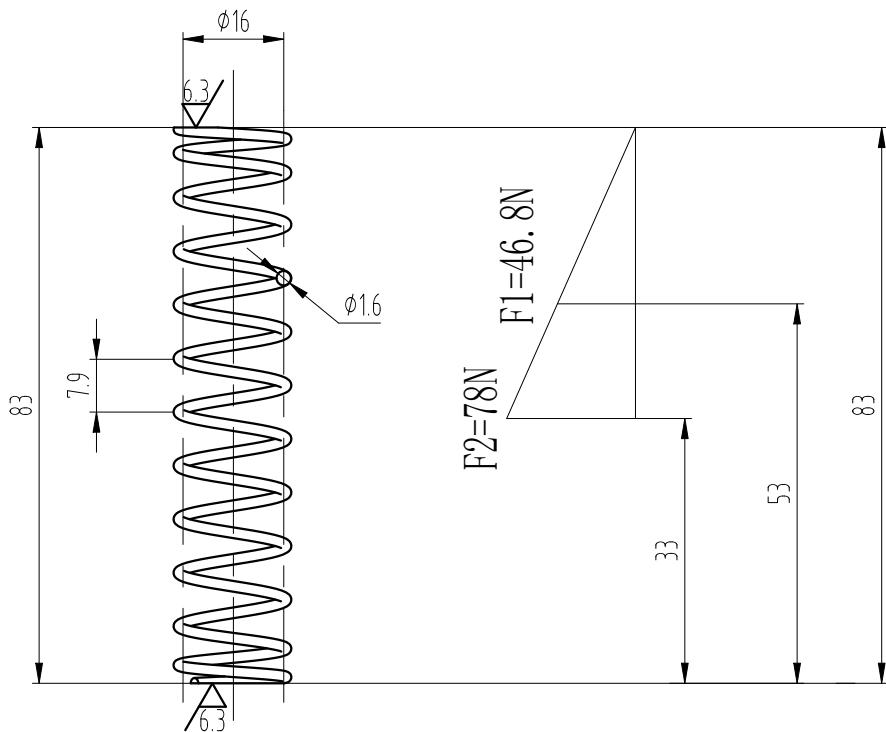
标记	处数	更改内容				签名	年月日
第一视角  		实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
<input checked="" type="checkbox"/> CC		关键特性					
设计	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	标准化			钢板 10.0/Q235B	
审核						阶段标记	重量
工艺			批准			1:1	X588TB003
第 1 张 共 1 张							



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀锌处理；
- 3 未注倒角C1。

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				方钢30×30/Q235A	
设计	◇	◇	标准化		阶段标记	重量
审核						比例
工艺			批准		第 1 张	共 1 张
						X588TB004

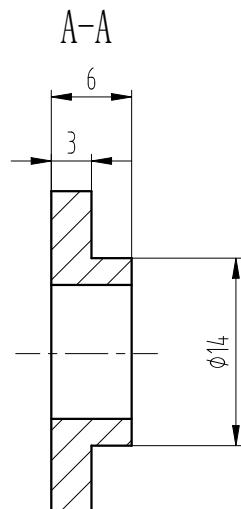
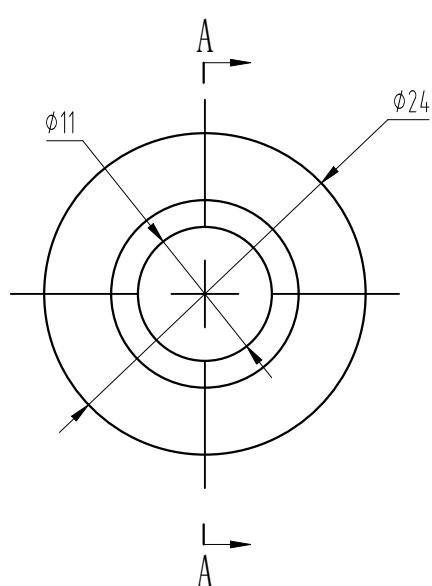


### 技术要求

- 1 旋向右旋，两端磨平；
- 2 有效圈数11圈，总圈数13圈；
- 3 表面电泳处理颜色黑色；
- 4 未注公差GB/T239.2-02Ⅱ；
- 5 弹簧刚度1.56N/mm。

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			70B				
设计	◊	◊	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	X588TB001

其余6.3

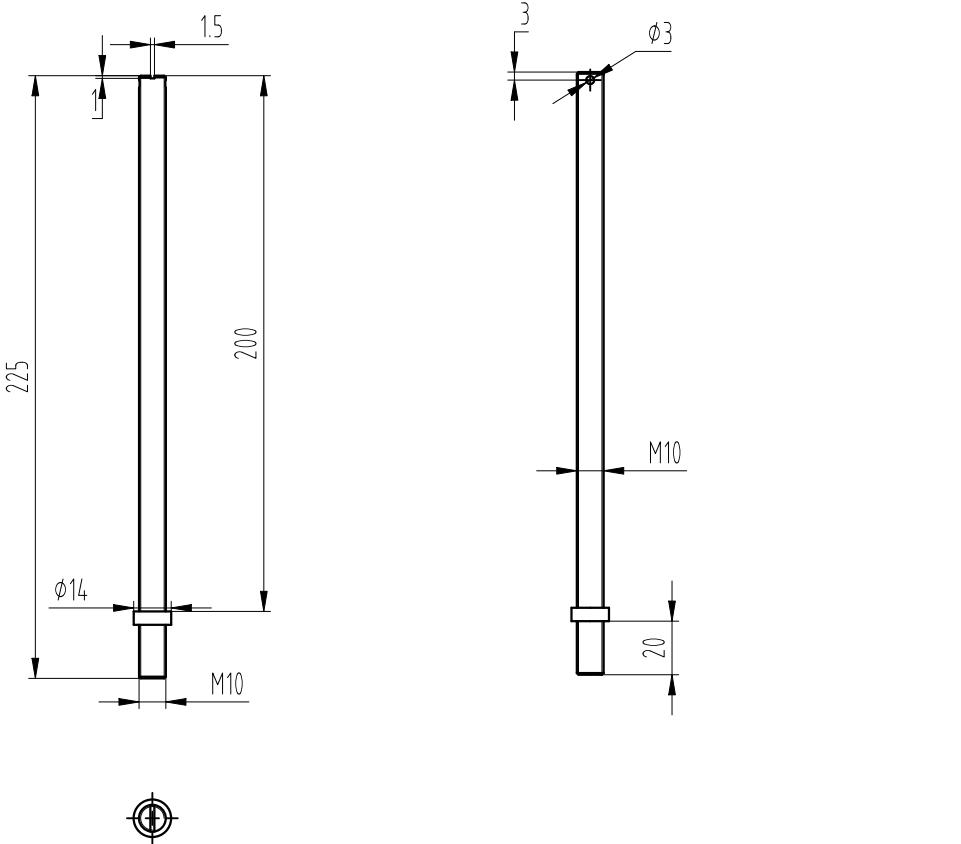


### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5。

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		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	2025.4.22	标准化		PA66		提拉杆弹簧轴套
审核					阶段标记	重量	比例
工艺			批准		第 1 张	共 1 张	X198TA002



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀锌处理；
- 3 未注倒角C1。

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		Ø 14 圆钢		螺杆
审核					阶段标记	重量	比例
工艺			批准		第 1 张	共 1 张	X588TB002