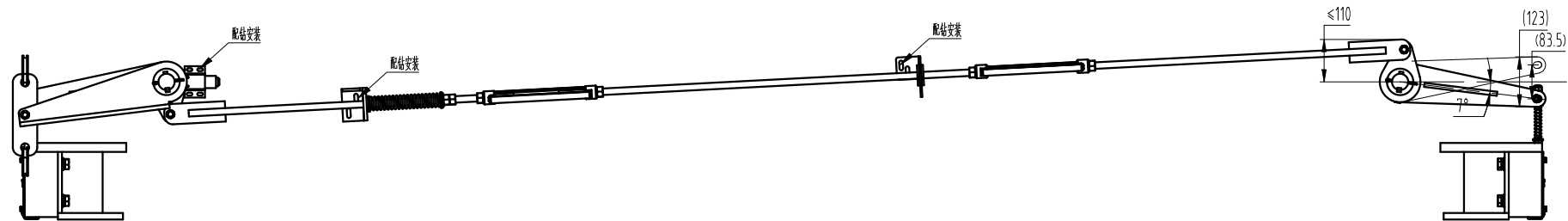
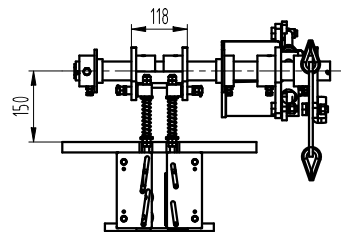
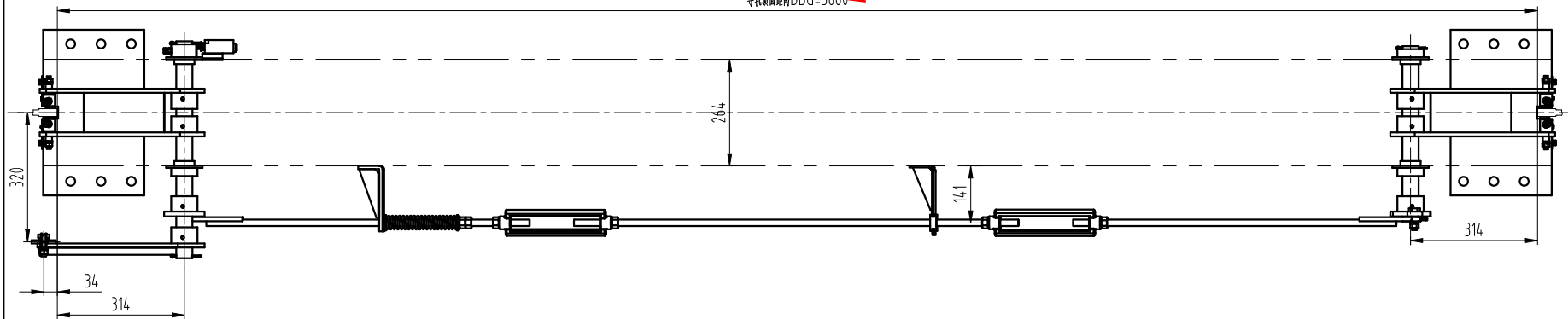


OX-588TB提拉机构附件清单

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
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
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



3161  
导轨侧面距离DBG=3660

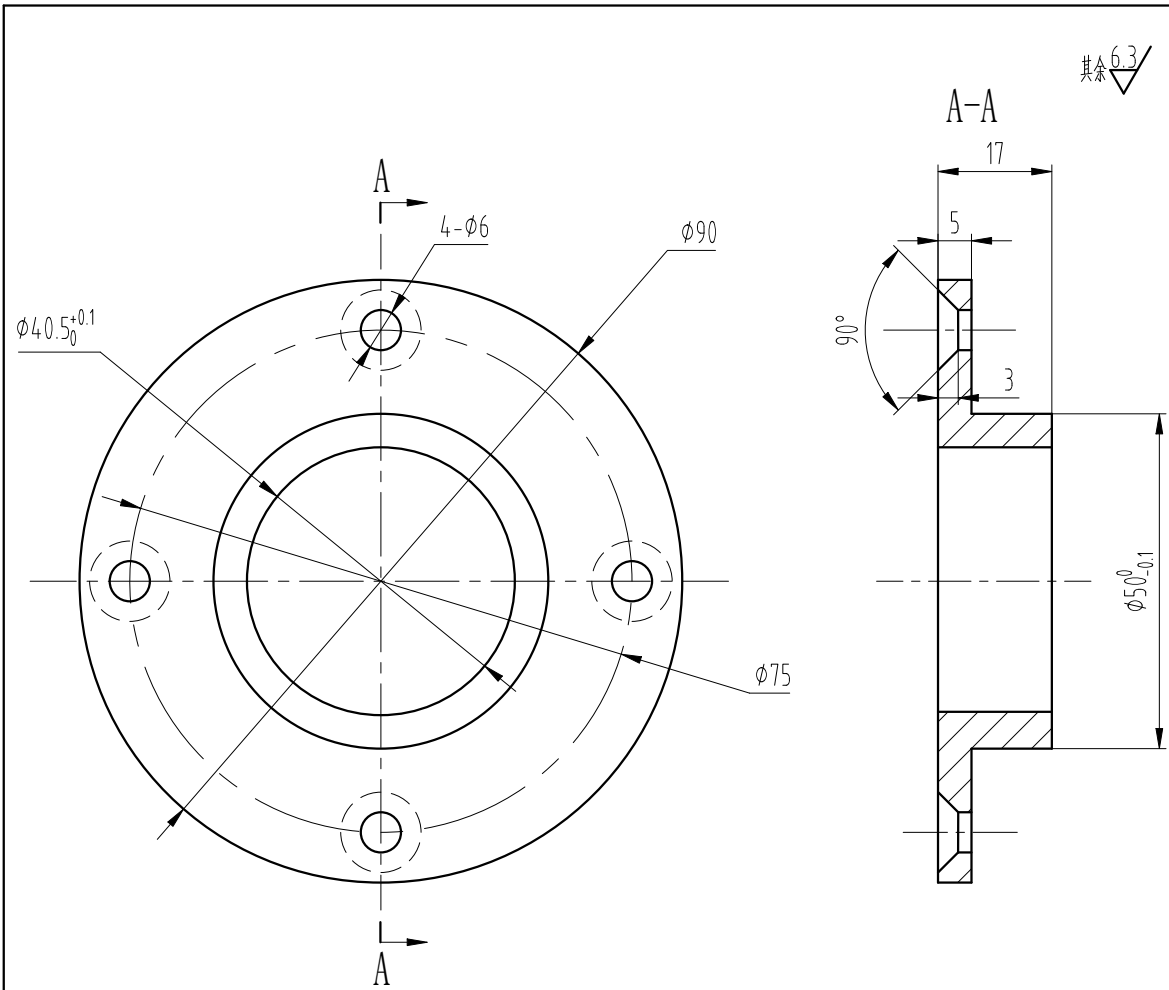


### 技术要求

- 1 本产品型号: OX-588TB, 匹配安全钳OX-588;
- 2 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			
				设计	<>	<>	标准化				
				审核				第 1 张 共 1 张			
				工艺			批准				
标记	处数	更改内容		签名	年月日			X588TB000			



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5。

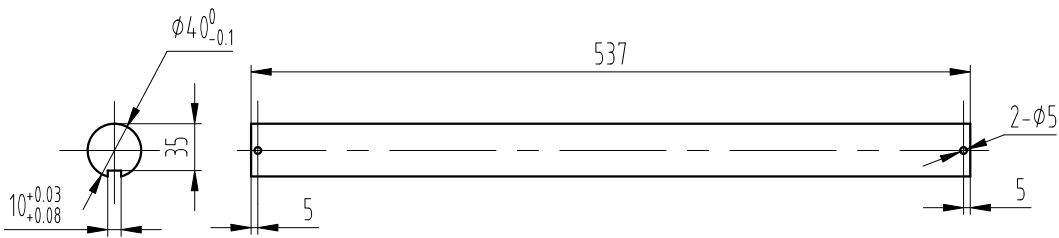
每套4件，

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期				PA66			转轴轴套	
CC 关键特性						阶段标记			重量	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			比例			1:1	
审核						第 1 张			共 1 张	
工艺			批准						X198TA001	

图幅: A4 Ver 1.4

其余6.3



技术要求

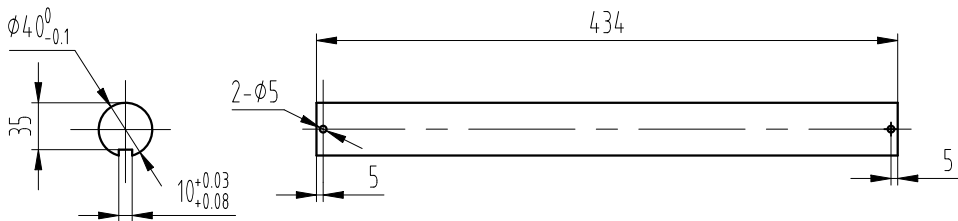
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 表面镀锌处理。

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		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40/Q235A	长轴
审核				阶段标记	重量
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					1:1
					X198TA018

图幅: A4 Ver 1.4



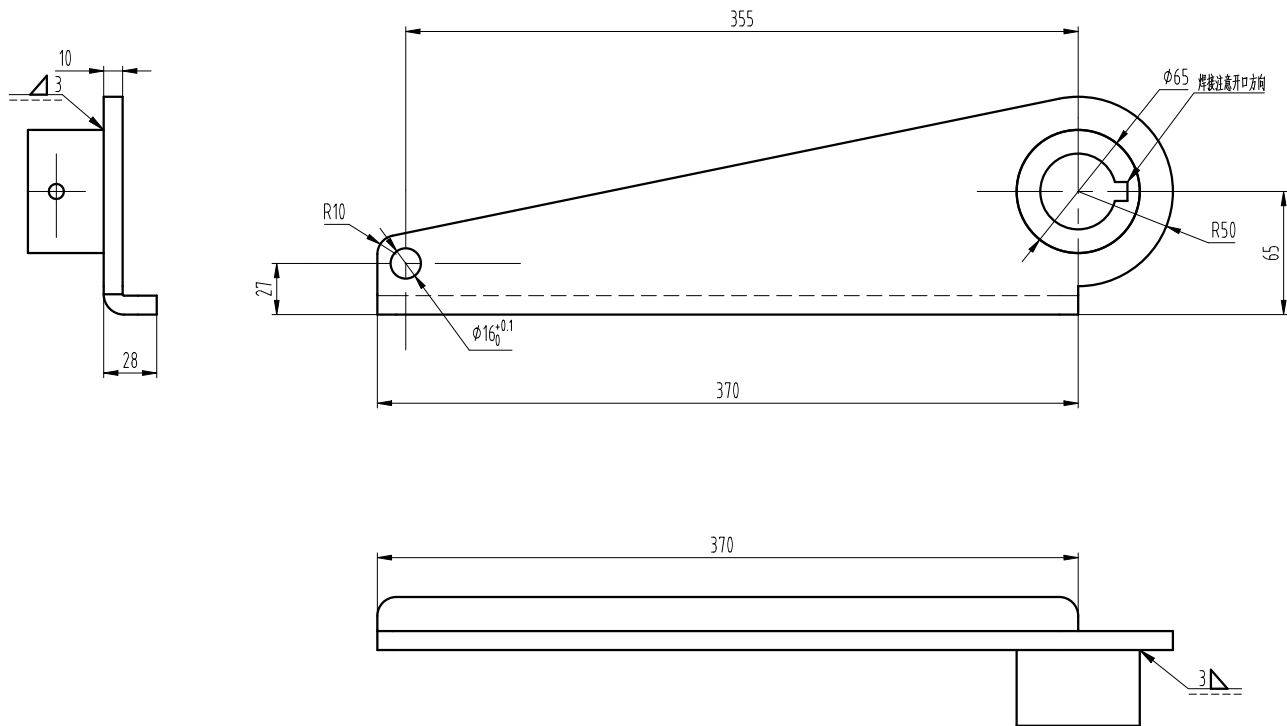
技术要求

- 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	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
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	第 1 张	共 1 张
					1:1
					X198TA019

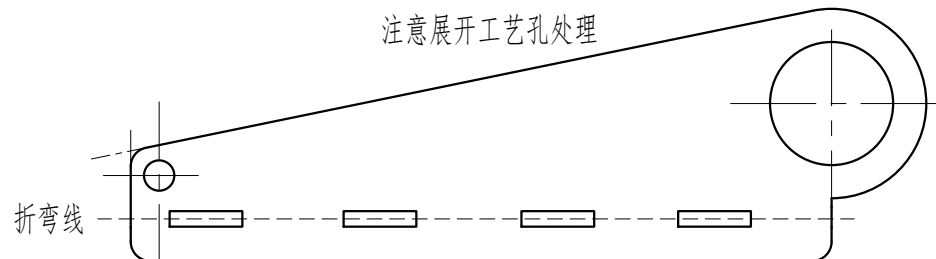
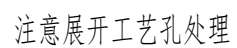
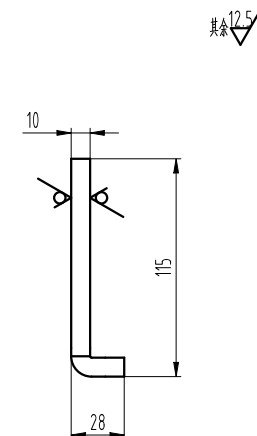


### 技术要求

- 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。

图幅: A3 Ver 1.4

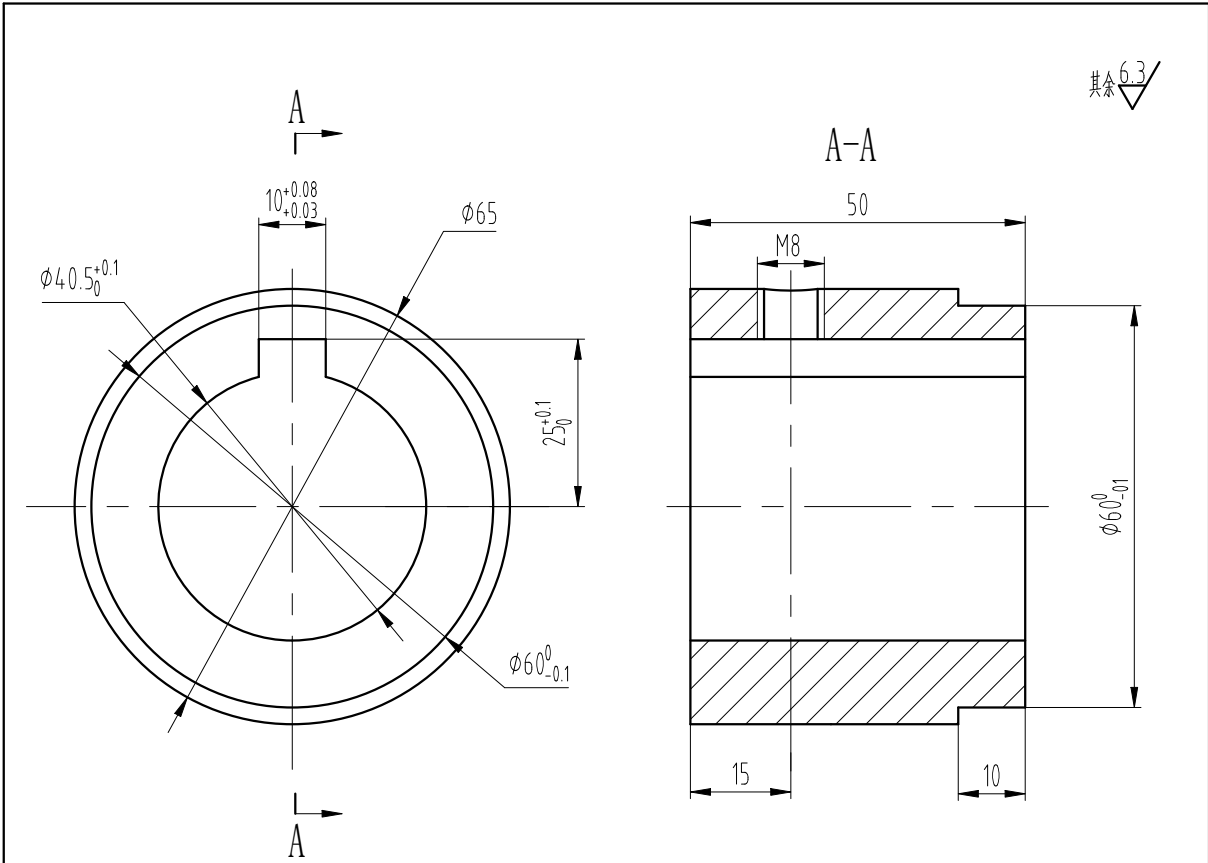
										1 表面电镀锌处理; 2 焊接牢固可靠,无漏焊虚焊,焊后除渣。										第一视角  实施日期										 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.																																																																															
																				CC 关键特性										焊接件										钢丝绳提拉板焊件																																																																					
																				设计 白卫宏 2025.4.22 标准化																																																																																									
																				审核										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									



- 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白锌处理;
- 3 本件为左提拉板, 右提拉对称制作;
- 4 加工需开工艺孔, 折弯后在折弯开孔处焊接处理。

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				钢板10.0/Q235B															
					设计		白卫宏		2025.4.22		标准化				阶段标记		重量		比例							
					审核														1:1							
标记		处数		更改内容					签名		年月日		工艺				批准				第 1 张		共 1 张		X198TA004	



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。

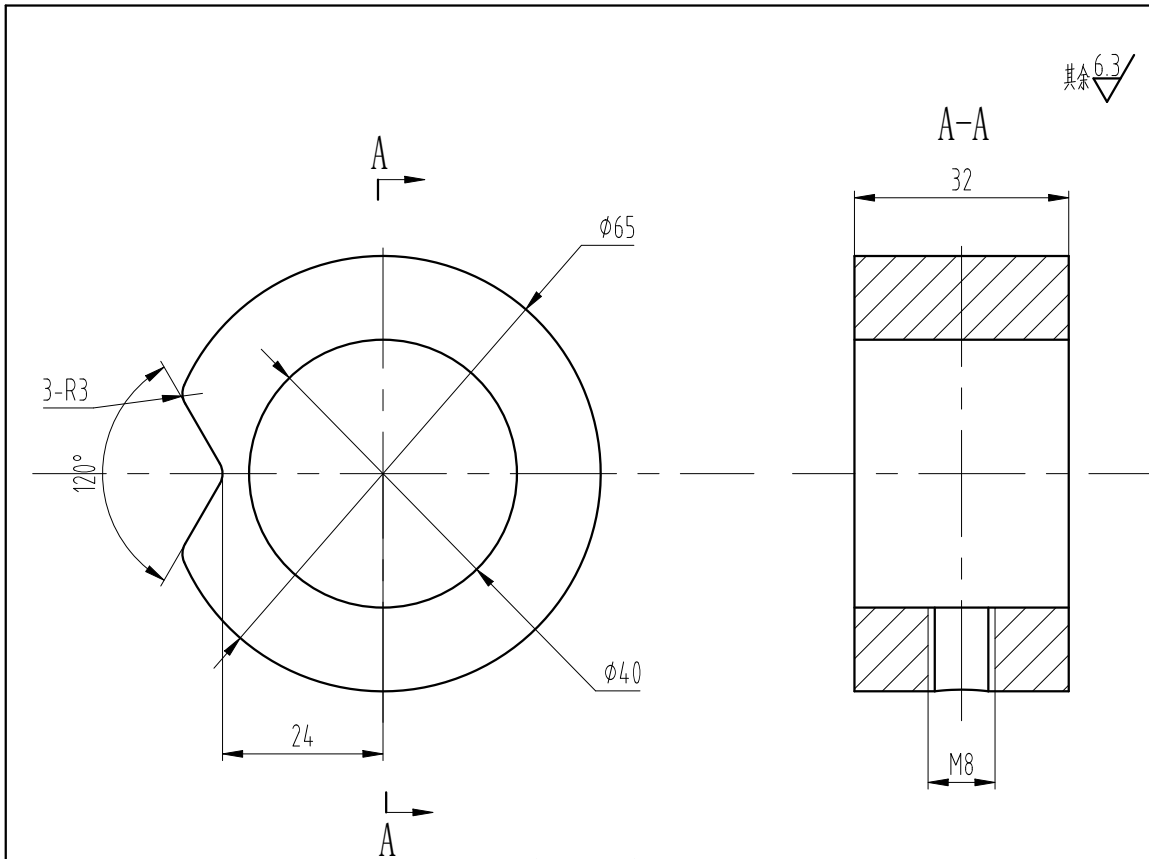
每套5件

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	提拉板轴套
审核				阶段标记	重量
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					1:1
					X198TA005

图幅: A4 Ver 1.4





技术要求

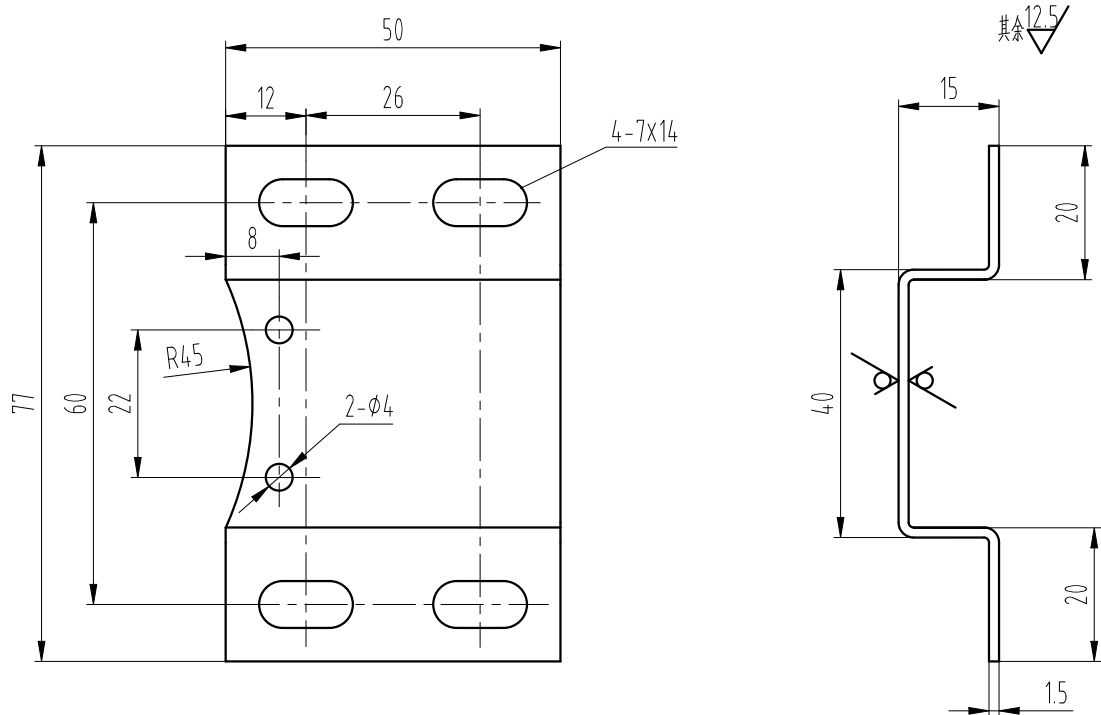
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 表面镀锌处理。

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 比例
审核					1:1
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					开关轴套
					X198TA022

图幅: A4 Ver 1.4



### 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

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1.5/Q235B

开关安装板

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

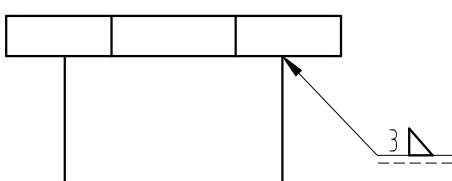
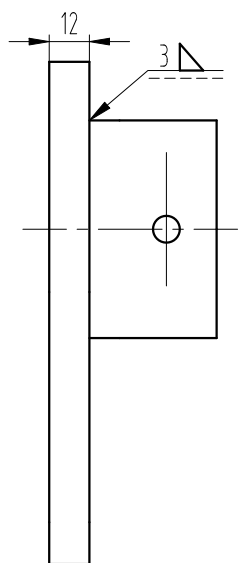
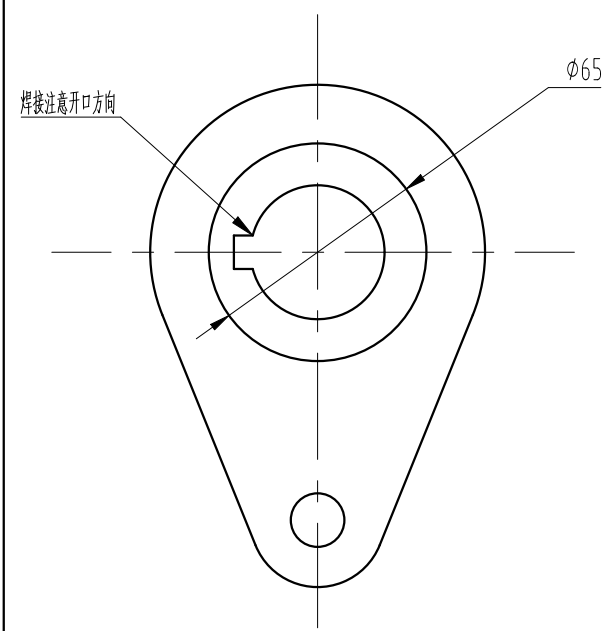
批准

第 1 张

共 1 张

X198TA023

图幅: A4 Ver 1.4



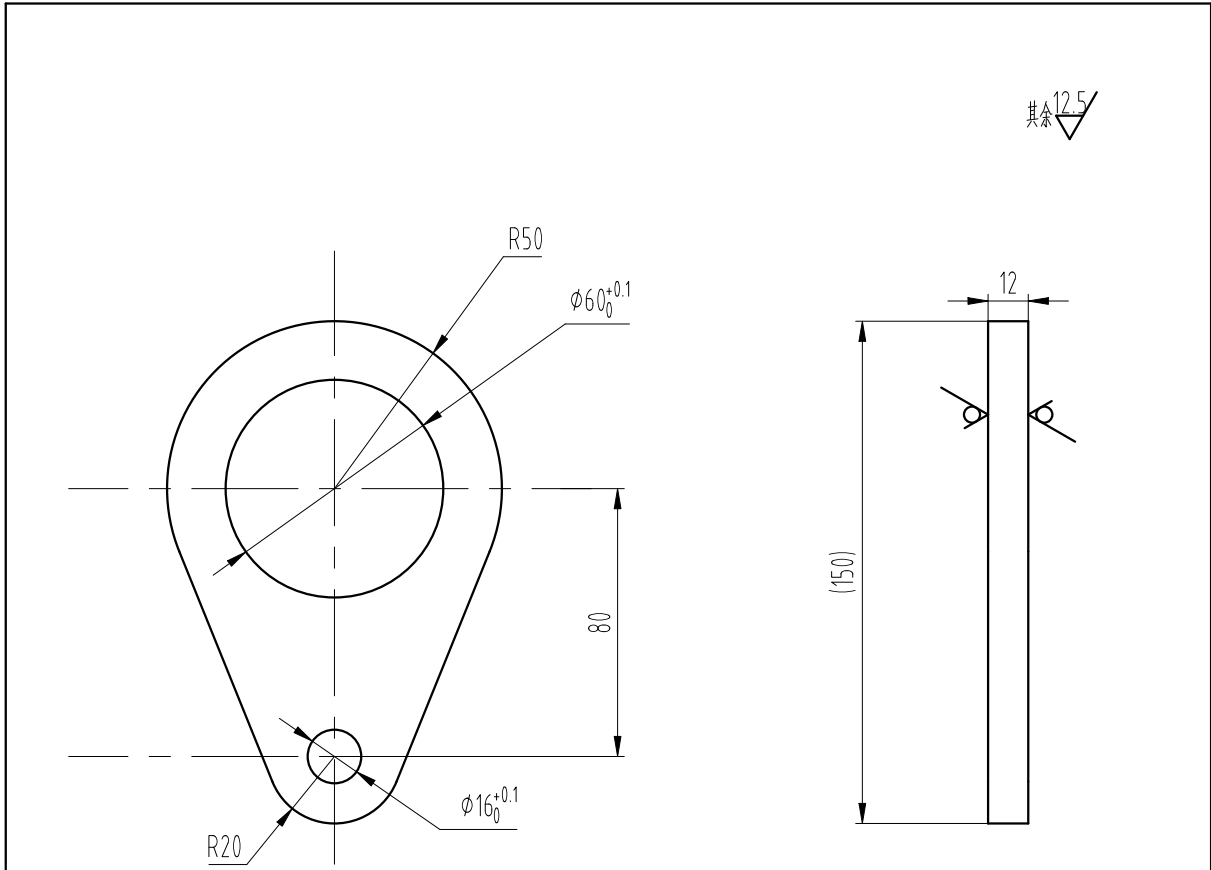
### 技术要求

- 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		A EPU <sup>®</sup> 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		2025. 4. 22		焊接件	
审核				右联动板焊件	
工艺		批准		X198TAB01	
				阶段标记	
				重量	
				比例	
				1:1	
				第 1 张	
				共 1 张	

图幅: A4 Ver 1.4

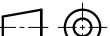



技术要求

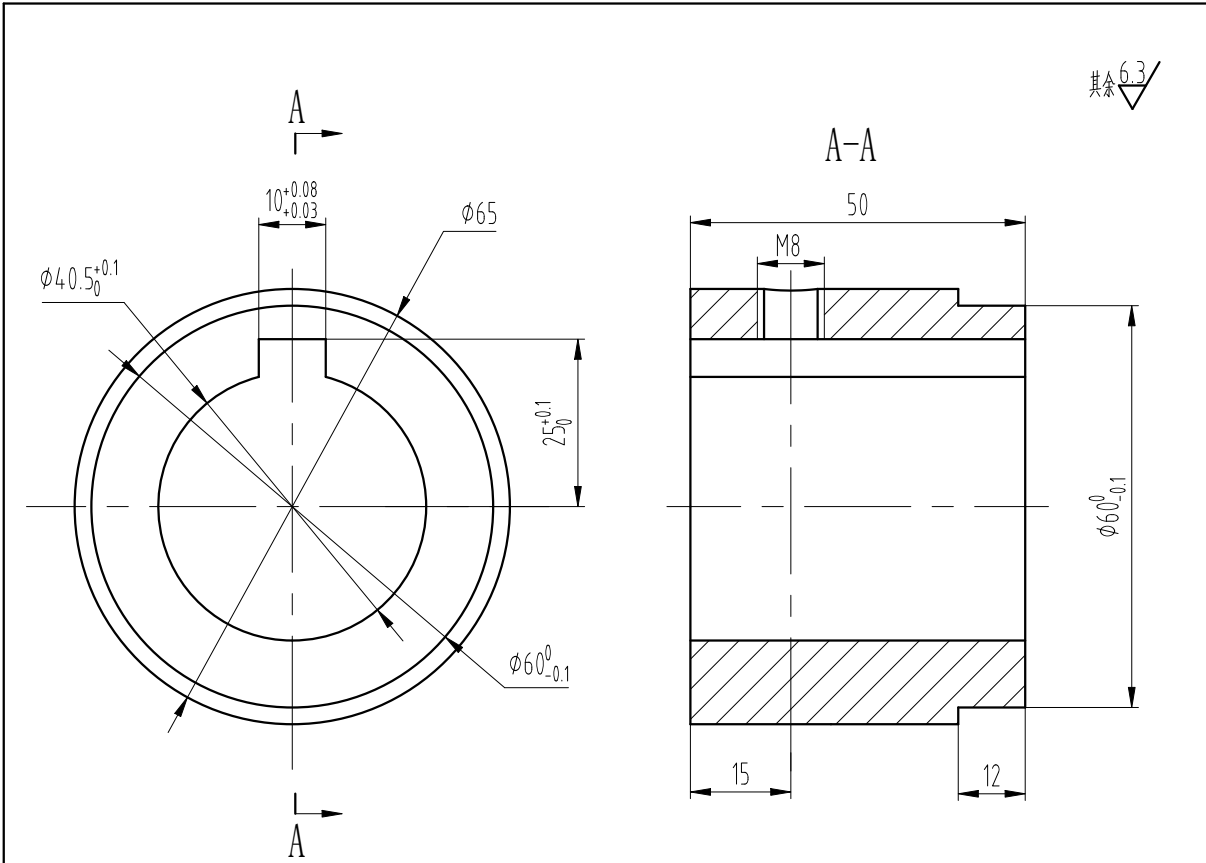
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与轴套及连接板焊接后表面电镀白锌处理。

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

图幅: A4 Ver 1. 4



技术要求

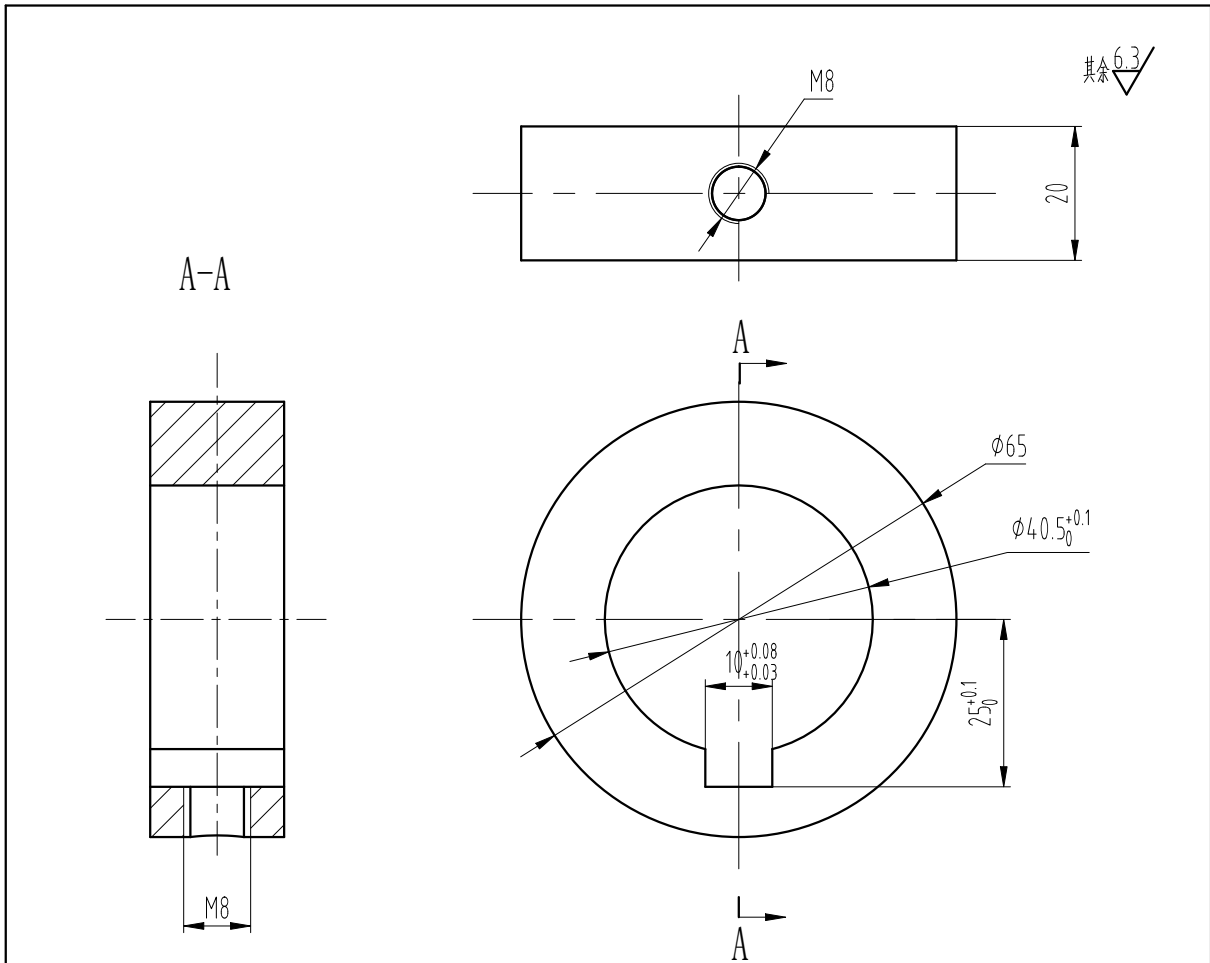
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 与提拉板焊接后镀锌处理。

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 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	比例
审核								1:1
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	
							联动板轴套	
							X198TA026	

图幅: A4 Ver 1.4



技术要求

1 去锐角毛刺，表面平整；

2 表面电镀白锌处理。

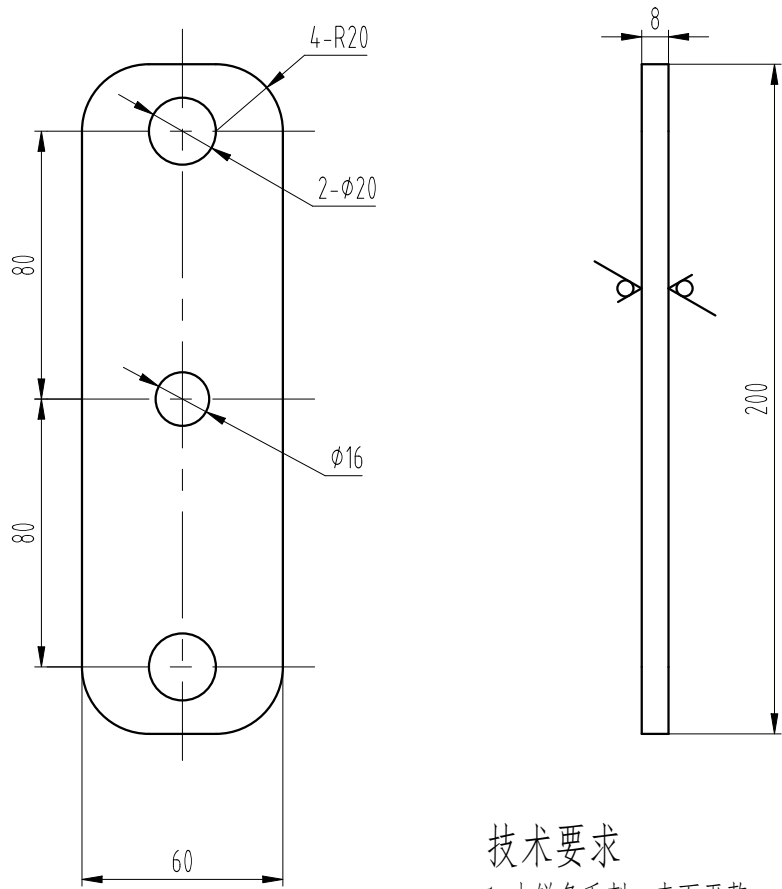
每套3件，

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		
						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	比例
审核								1:1
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	
								限位轴套
								X198TA007

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。

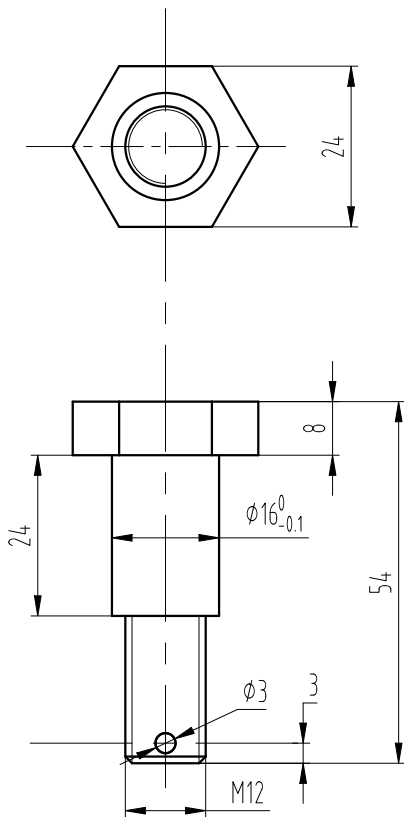
每套1件，

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		钢板 8.0/Q235B		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化	钢丝绳提拉板	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					X198TA008

图幅: A4 Ver 1.4

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。

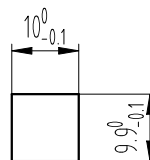
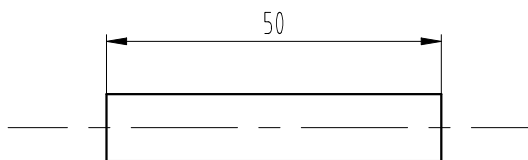
每套3件，

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				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
设计	白卫宏	2025. 4. 22	标准化	圆钢28/Q235A	提拉板销轴
审核				阶段标记	重量
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					1:1
					X198TA009

图幅: A4 Ver 1.4





每套7件

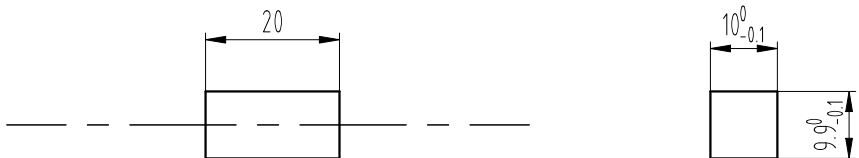
技术要求

- 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		宁波奥德普电梯部件有限公司		
				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
CC		关键特性		Q235A		键1
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	X198TA027

图幅: A4 Ver 1.4




每套3件

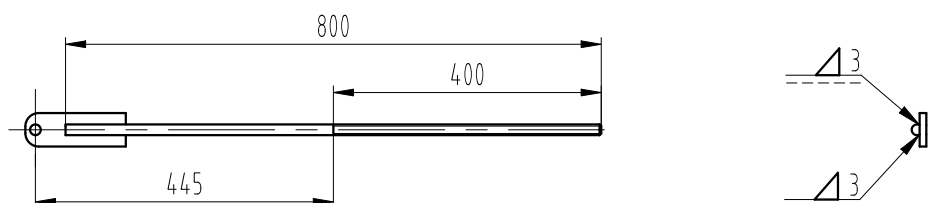
技术要求

- 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			<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</div>																				
CC 关键特性																										
设计			白卫宏			2025. 4. 22			标准化						Q235A			键2								
															阶段标记						重 量			比 例		
审 核																					1:1			X198TA028		
工 艺									批 准						第 1 张			共 1 张								

图幅: A4 Ver 1.4



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。

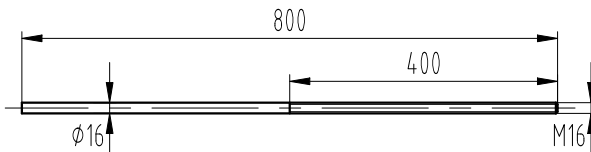
标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期		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.	
				焊接件	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化	短螺杆焊件	
				阶段标记	重量 比例
审核				1:1	
工艺		批准		第 1 张 共 1 张	
				X198TAC00	

图幅: A4 Ver 1.4

其余6.3/

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 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；
- 3 与拉杆板焊接后镀锌处理；
- 4 螺纹右旋。

每套2件

每套2件，试制4件

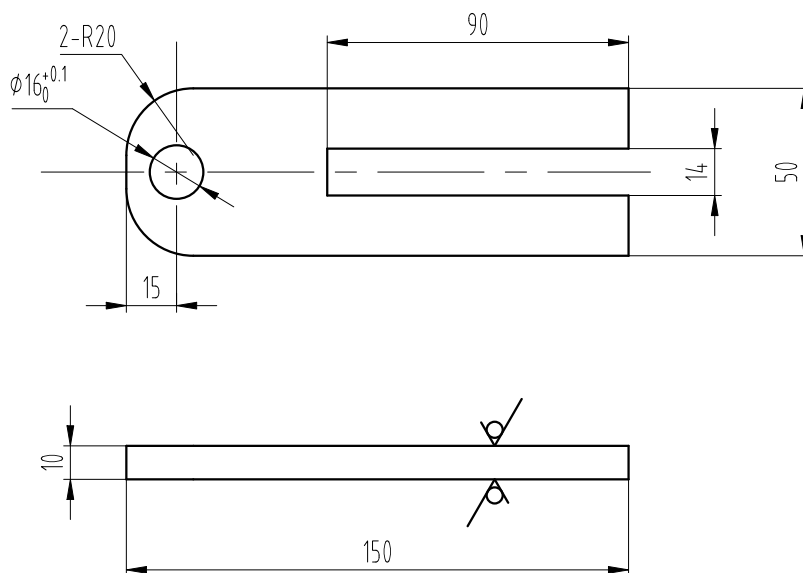
		4 螺纹右旋。		
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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/Q235A	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化	M16短螺杆	
				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



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

联动拉杆板

设计	白卫宏	2025.4.22	标准化		
审核					
工艺			批准		

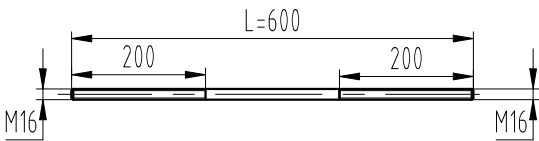
阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

X198TA010

图幅: A4 Ver 1.4

其余6.3/



技术要求

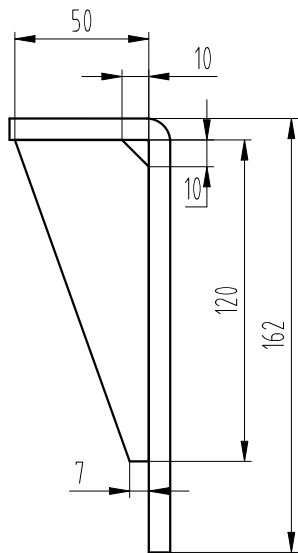
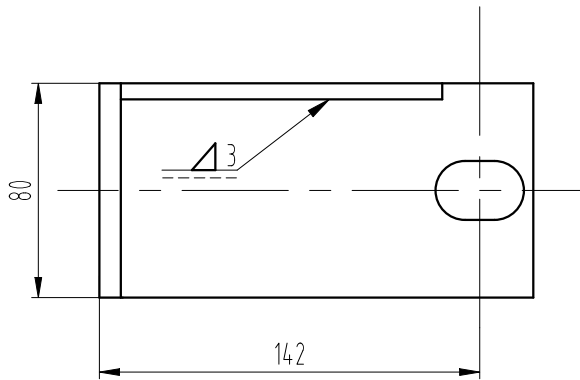
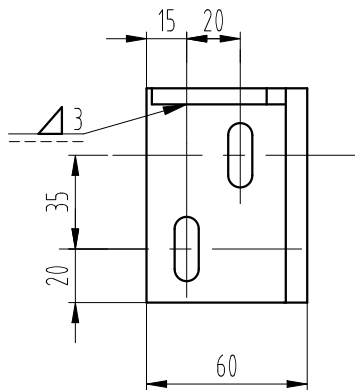
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 两端螺纹左旋；
- 4 表面镀锌处理。

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				圆钢16/Q235A	
设计	白卫宏	2025.6.18	标准化	M16长螺杆	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					X198TA012

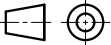

图幅: A4 Ver 1.4



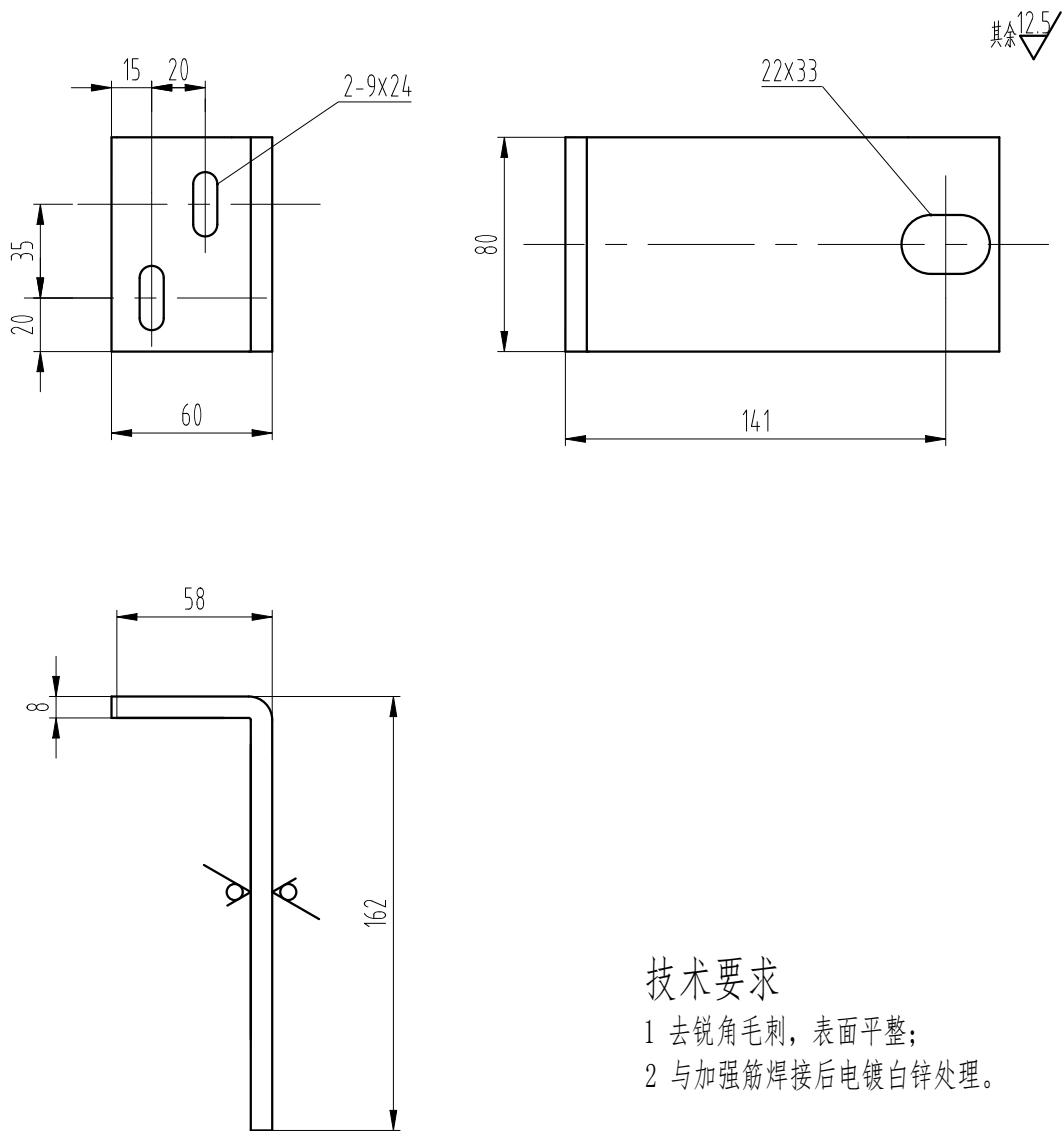
### 技术要求

- 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	
							弹簧压板组件
							X198TAD00

图幅: A4 Ver 1.4

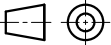


每套1件

### 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。

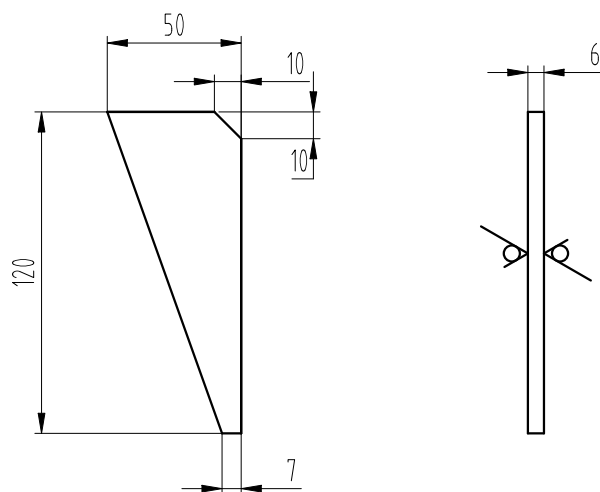
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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.			
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	比例	弹簧压板  X198TA013
审核								1:1	
工艺			批准			第 1 张	共 1 张		

图幅: A4 Ver 1.4



其余12.5 $\sqrt{\phantom{x}}$




### 技术要求

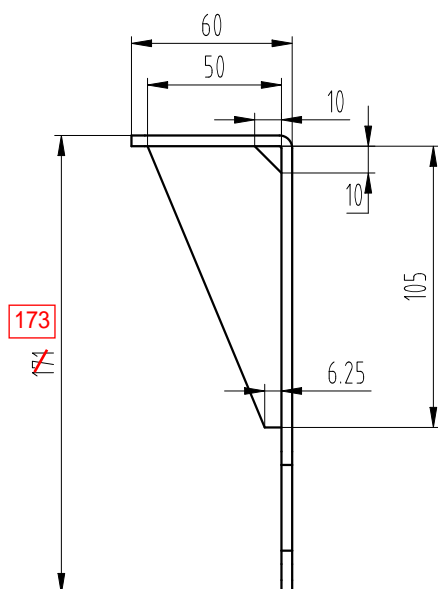
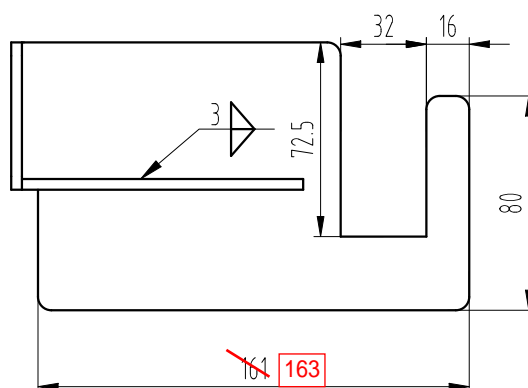
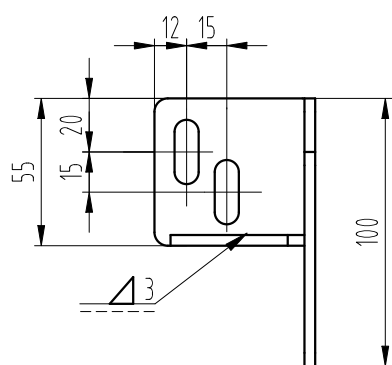
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与弹簧压板焊接后电镀白锌处理。

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	
								弹簧压板加强筋
								X198TA014

图幅: A4 Ver 1.4



### 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

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

1:1

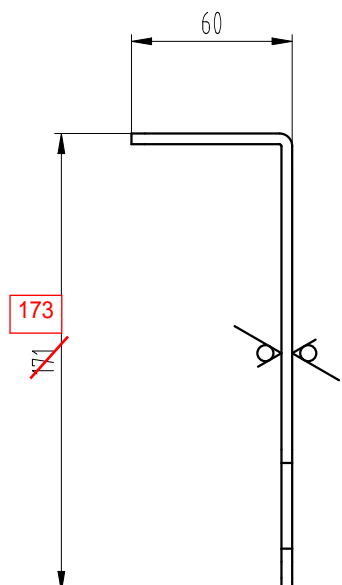
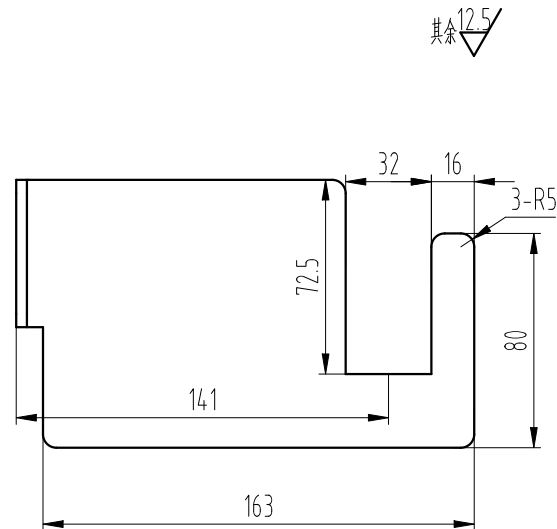
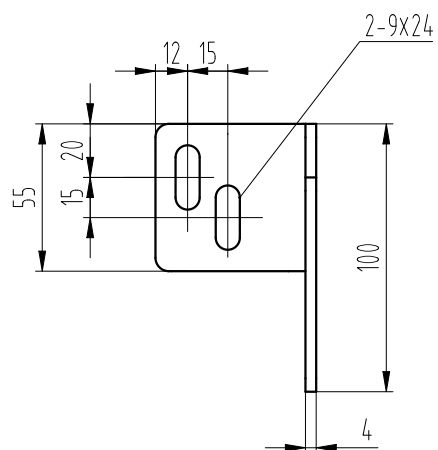
工艺

批准

第 1 张 共 1 张

X198TAE00

图幅: A4 Ver 1.4



技术要求  
1 去锐角毛刺，表面平整；  
2 与加强筋焊接后电镀白锌处理。

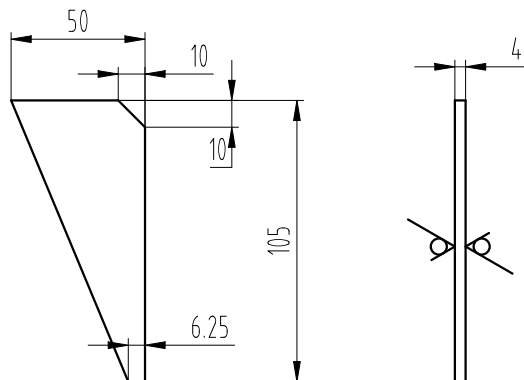
每套1件

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	
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 比例	
工艺			批准	第 1 张 共 1 张	X198TA016

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 与压板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

弹簧压板加强筋

设计 白卫宏 2025.4.22 标准化

阶段标记 重量 比例

审核

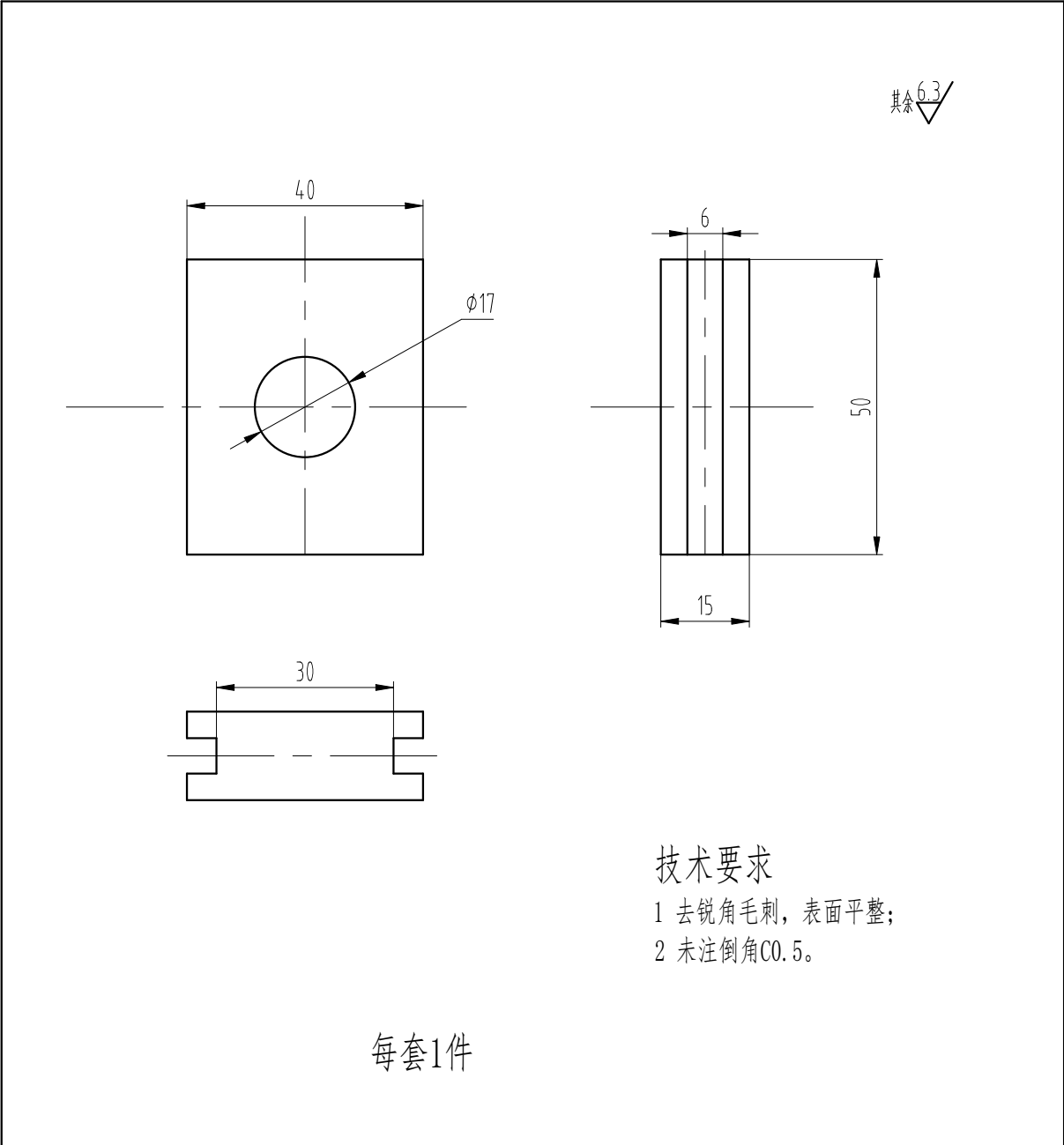
1:1

工艺

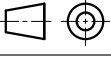
批准

第 1 张 共 1 张

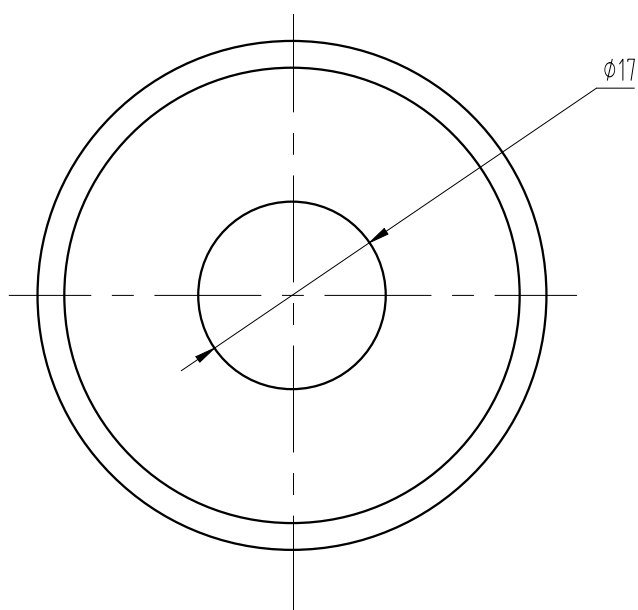
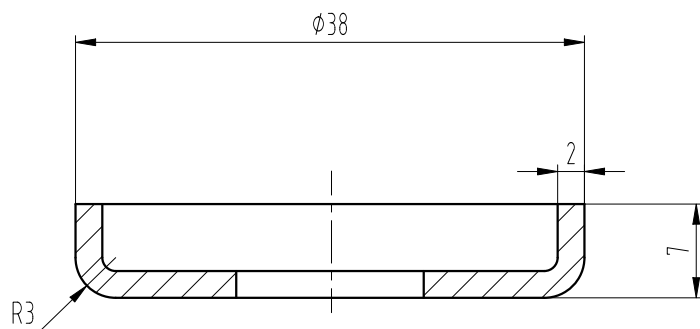
X198TA017



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	
螺杆导向尼龙								
X198TA015								

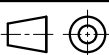
图幅: A4 Ver 1.4



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

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/Q235

弹簧盖

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

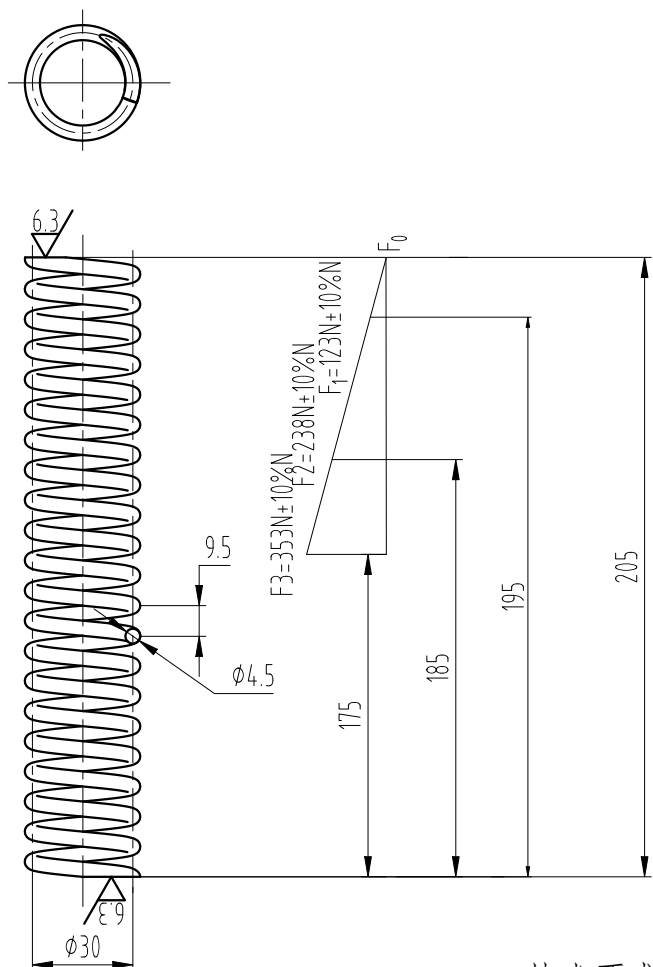
批准

第 1 张

共 1 张

0X-388T.5-4改

图幅: A4 Ver 1.4



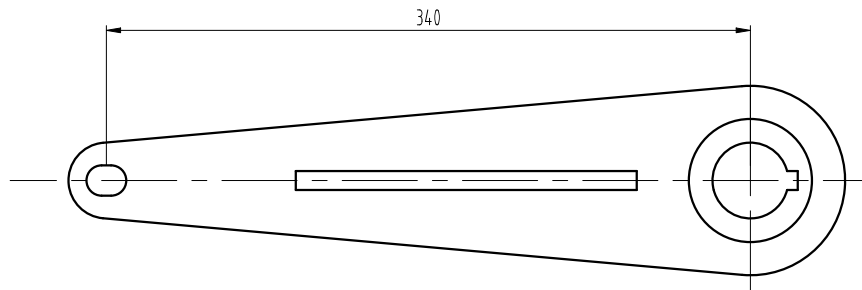
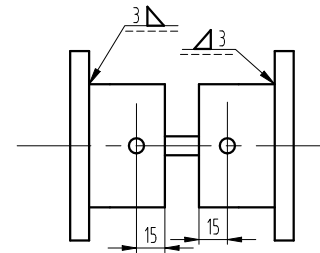
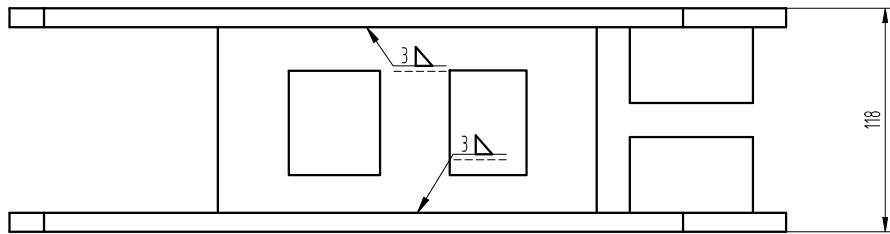
每套1件，为388T提拉机构零件

- 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 239.2-02 II 执行。

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	<	<	标准化	72B	弹簧
审核				阶段标记	重量
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					1:1
					0X-388T.5-5



图幅: A4 Ver 1.4



#### 技术要求

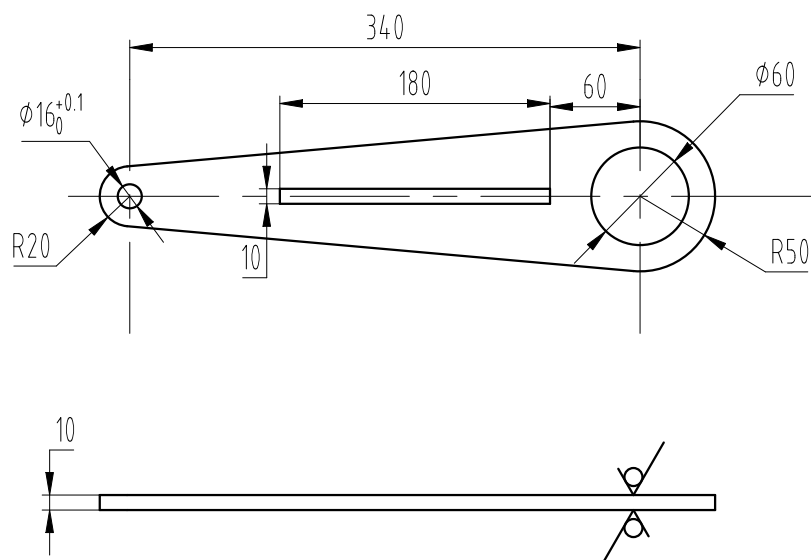
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理；
- 4 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

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					焊接件		
					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	
标记	处数	更改内容			签名	年月日				提拉手		
										X588TBA00		



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白锌处理。

每套4件，试制8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10.0/Q235B

钳块提拉板

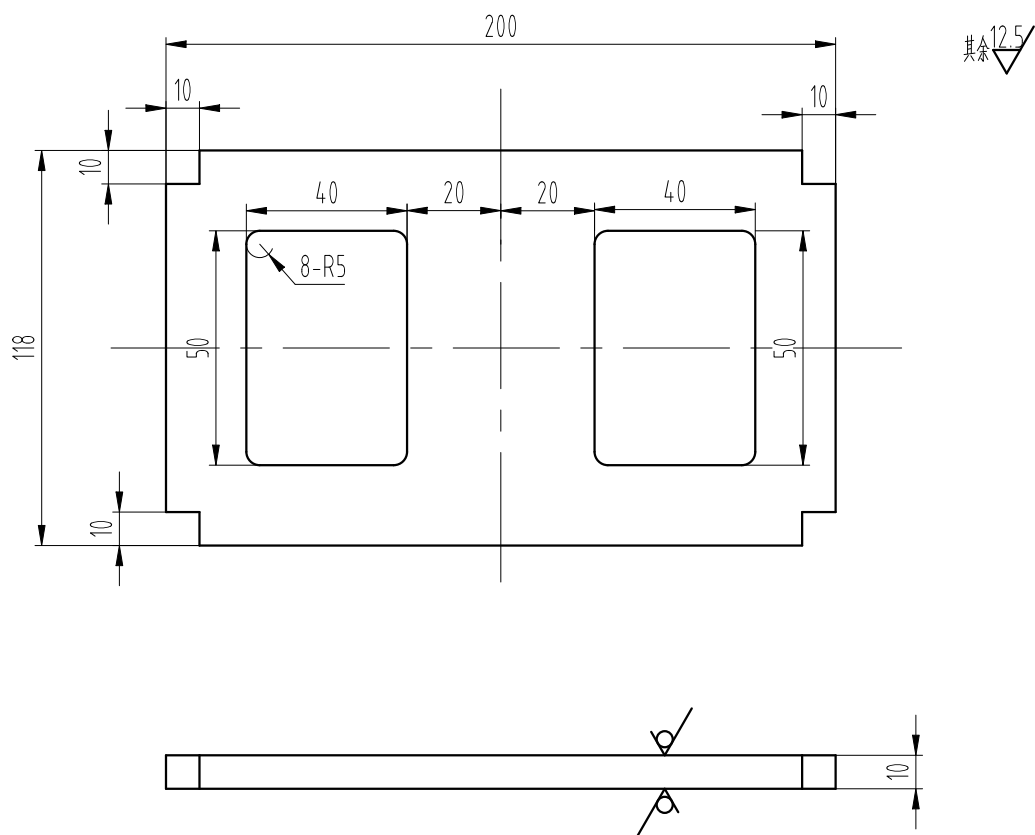
设计	白卫宏	2025. 4. 22	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张 共 1 张

X198TA020



### 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

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10.0/Q235B

连接板

设计	<	<	标准化		
审核					
工艺			批准		

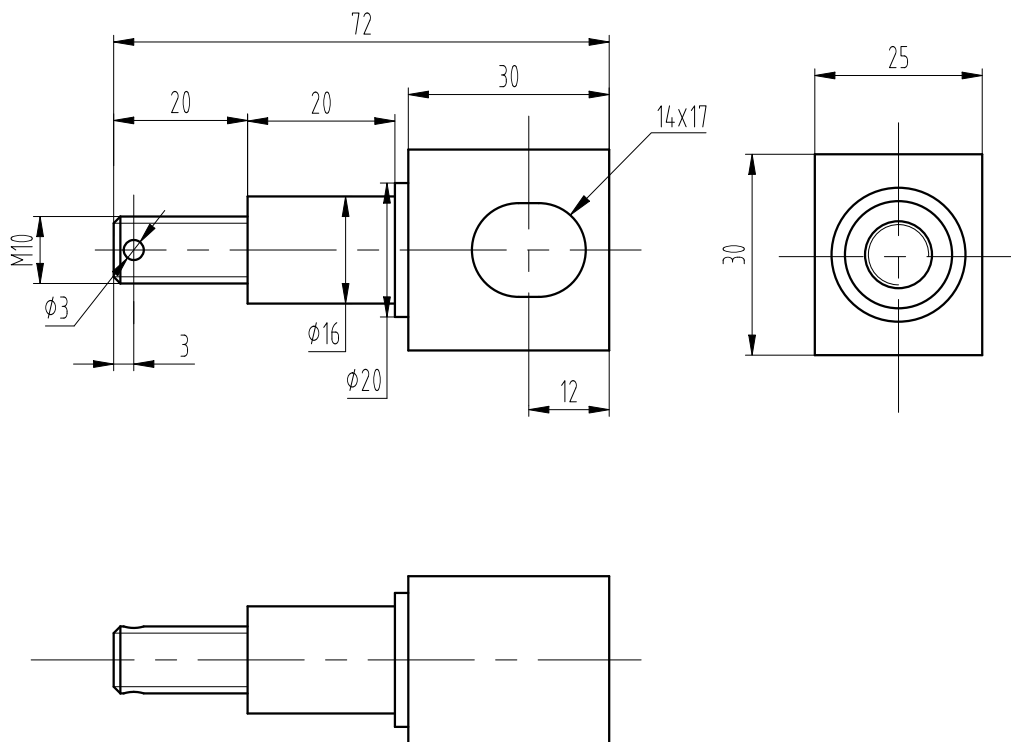
阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张 共 1 张

X588TB003

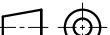

其余12.5



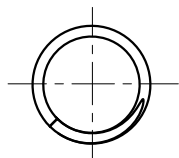
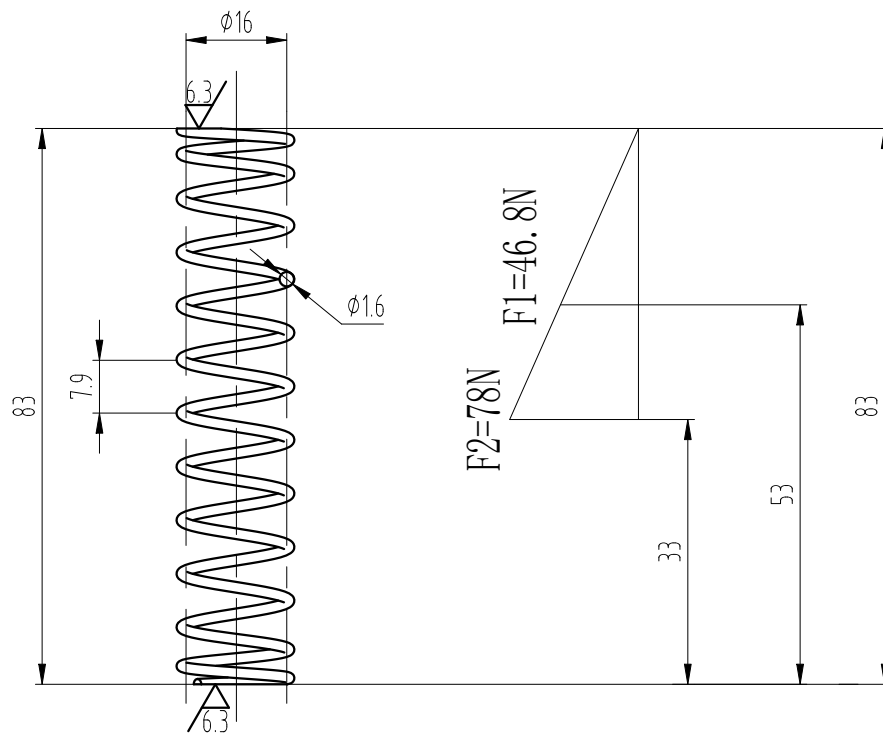
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理；
- 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								提拉转轴					
												阶段标记				重量		比例	
审核																1:1		X588TB004	
工艺						批准								第 1 张		共 1 张			

图幅: A4 Ver 1.4



### 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；
- 5 未注公差GB/T239.2-02 II；
- 6 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

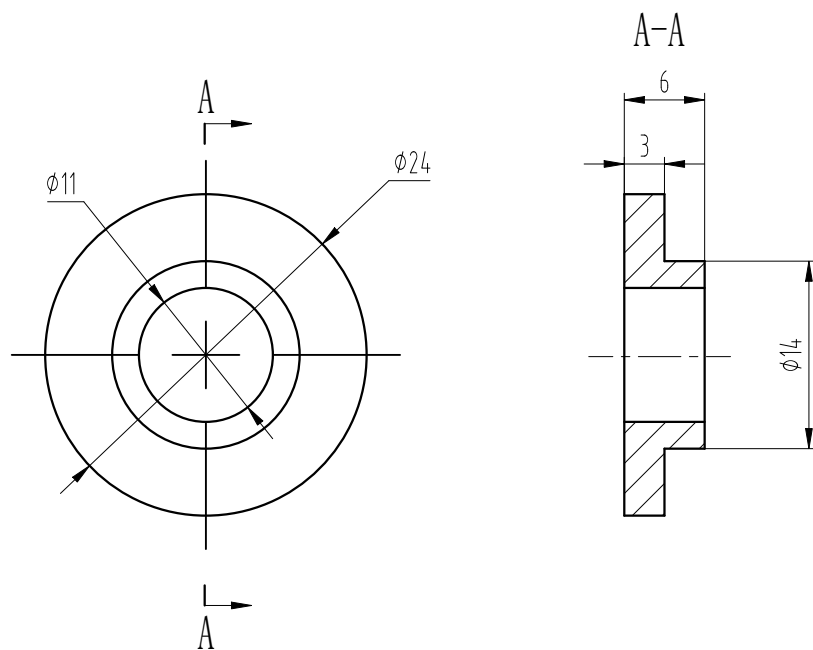
70B

弹簧

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		1:1	

X588TB001

其余6.3



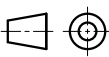
### 技术要求

- 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

CC 关键特性



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

PA66

提拉杆弹簧轴套

设计 白卫宏 2025.4.22 标准化

阶段标记 重量 比例

审核

1:1

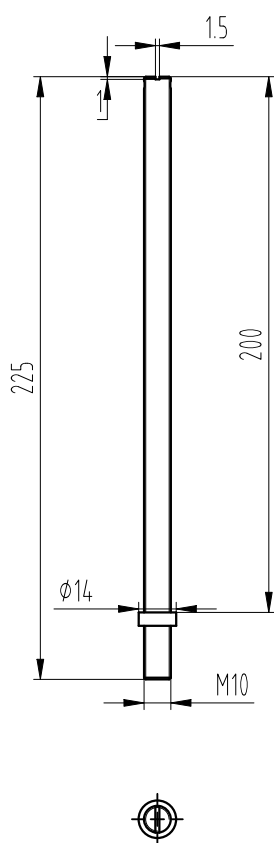
工艺

批准

第 1 张 共 1 张

X198TA002

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；
- 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

$\phi 14$ 圆钢

螺杆

设计	<>	<>	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

X588TB002

图幅: A4 Ver 1.4