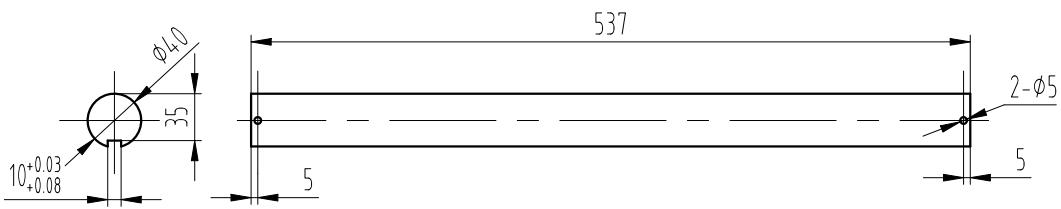


OX-198TA提拉机构附件清单

序号	零件	规格	数量	备注
1	方键	宽10×厚10×110	2	定制
2	方键	宽10×厚10×20	3	定制
3	开口销	5×63	4	转轴用
4	开口销	3×25	15	
5	螺母	M10	20	
6	螺母	M10	10	
7	螺母	M12	7	
8	弹垫	10	8	
9	螺母	M12	7	
10	平垫	12	7	
11	弹垫	12	7	
12	螺母	M16	6	1个反牙
13	螺栓	M8×30	11	
14	螺母	M8	11	
15	螺栓	M6×30	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	M6×35	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	M16X240	1	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



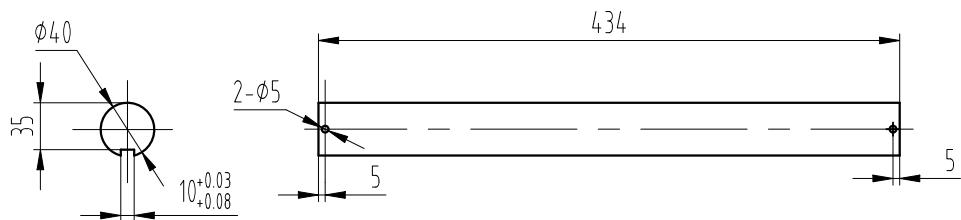
技术要求

- 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, ~~试制10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40/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
X198TA018							

其余 6.3

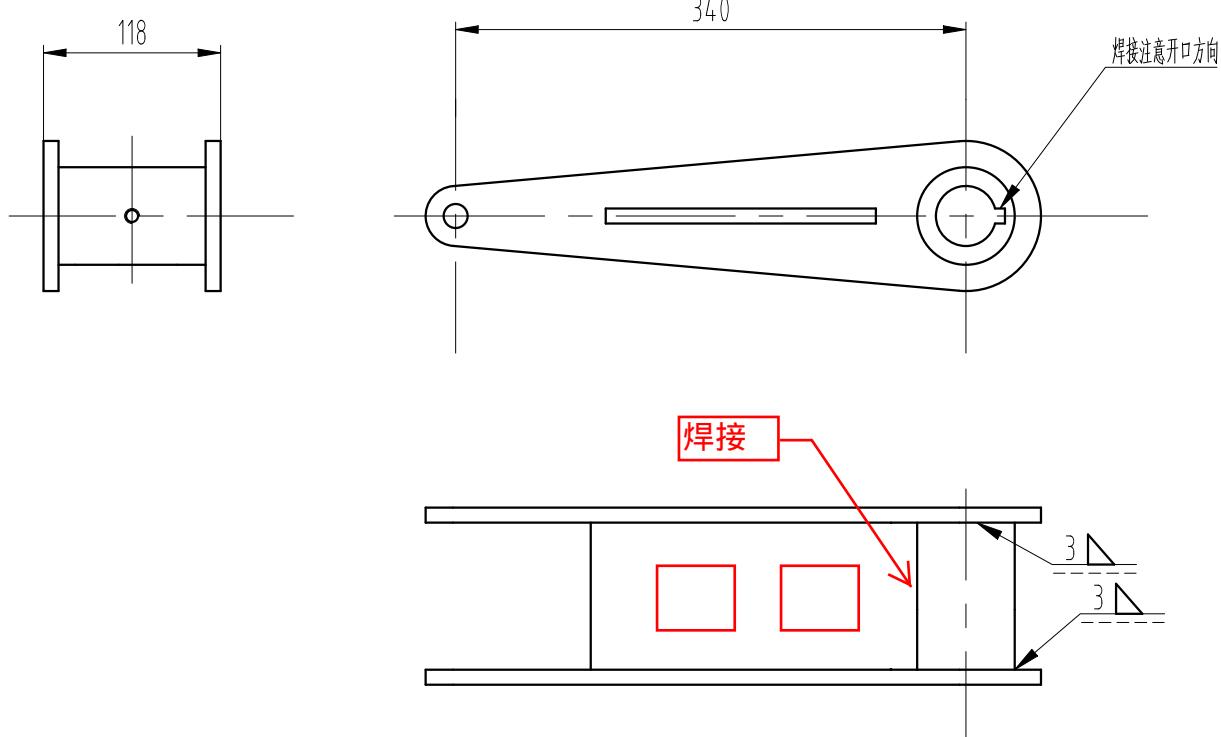


技术要求

- 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，~~试制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 AODEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC	关键特性	圆钢40/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
X198TA019							



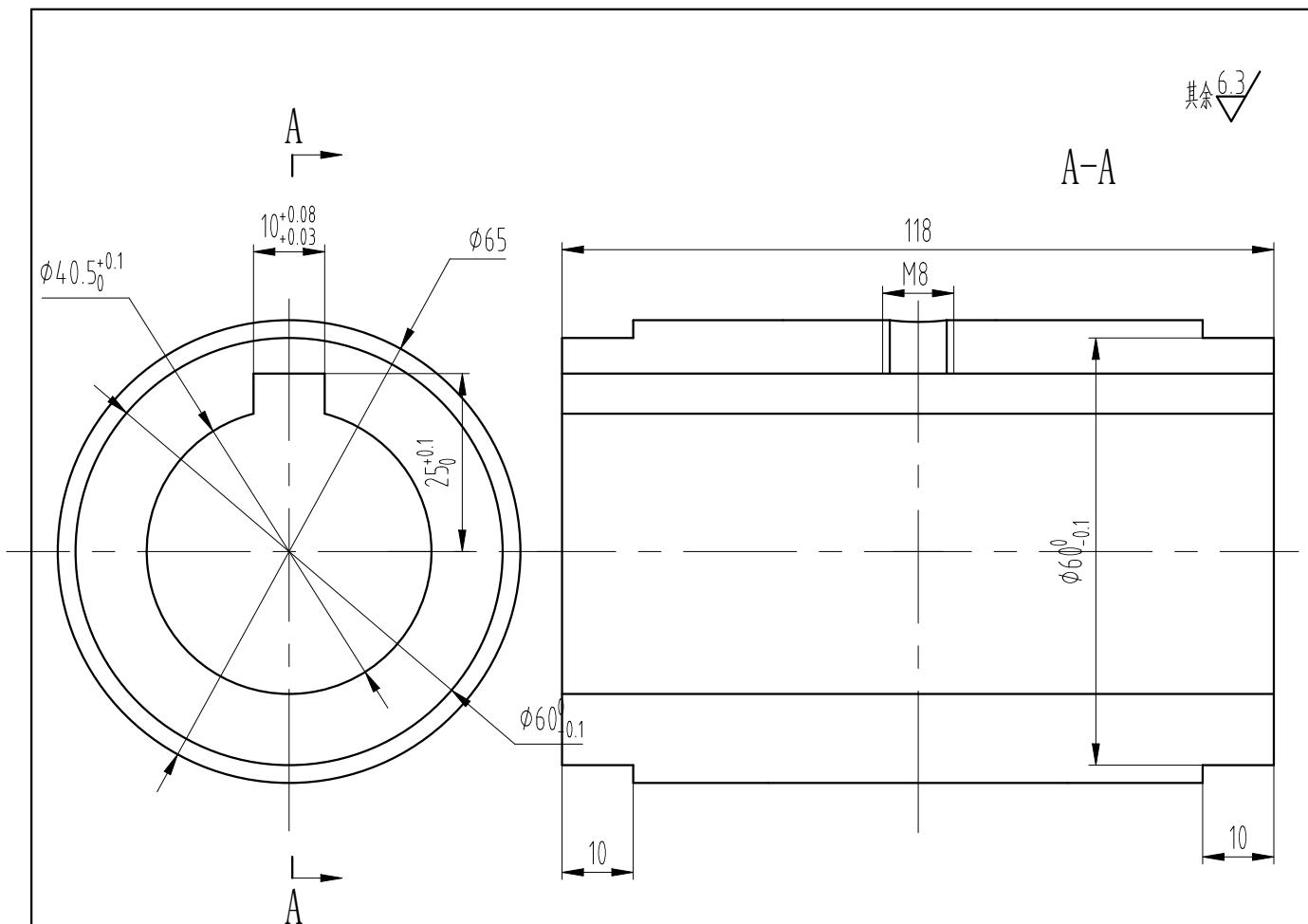
每套
2件

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.
(C)	关键特性			
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化	焊接件
				钳块提拉组件
审核				
工艺			阶段标记	重量
				比例
				1:1
			第 1 张	共 1 张
				X198TAF00



技术要求

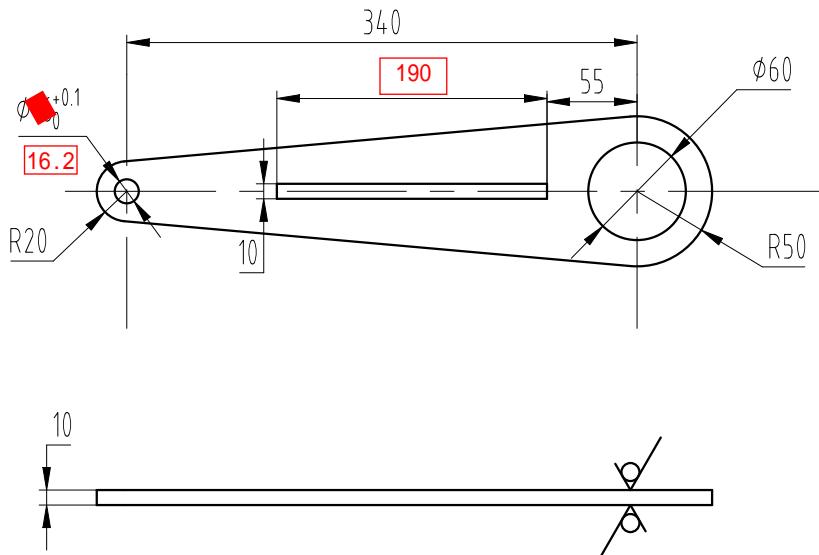
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 与提拉板焊接后镀锌处理。

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	
设计	白卫宏 2025.4.22 标准化	圆钢65/Q235A
		联动板轴套
审核		1:1
工艺	批准	X198TA029
	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6件~~

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

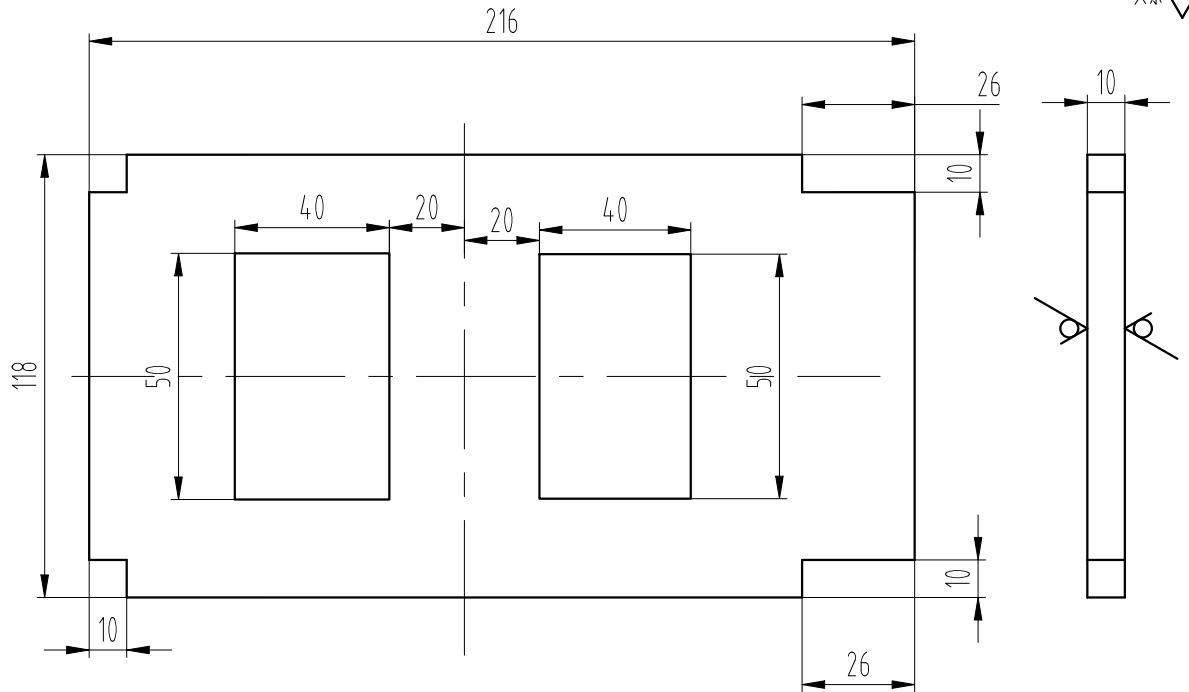
实施日期

AODEPU® 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

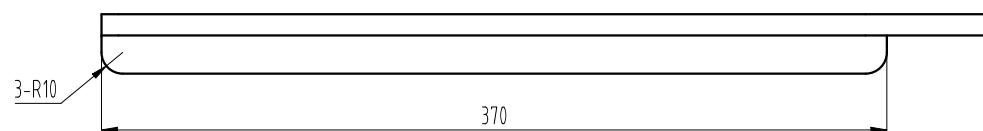
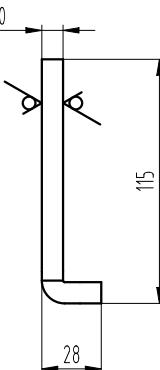
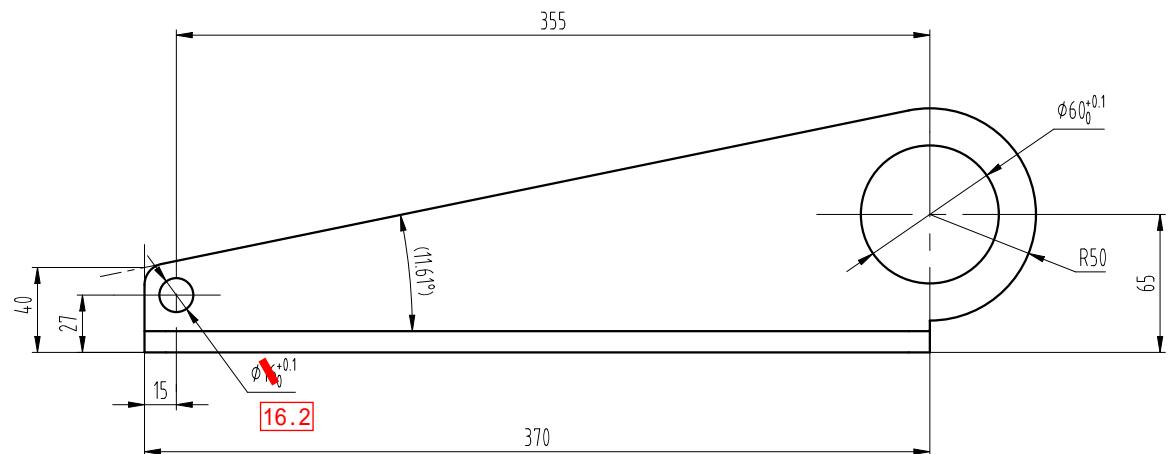
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与轴套及提拉板焊接后表面电镀白锌处理。

每套2件，试制4件

标记	处数	更改内容	签名	年月日

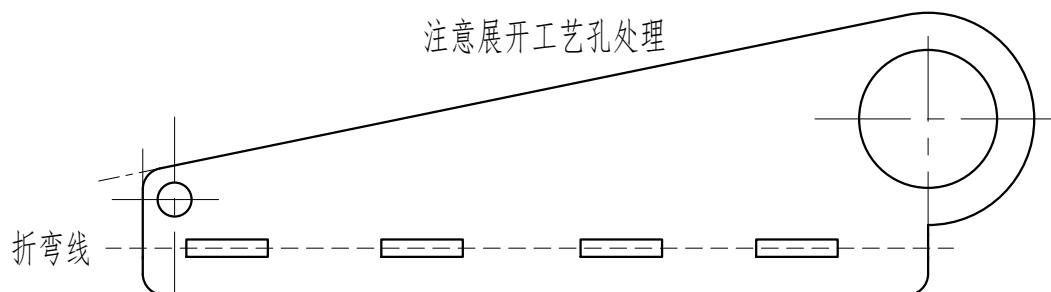
第一视角			实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
(C)	关键特性			
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化	钢板 10.0/Q235B
				连接板
审核			阶段标记	重量 比例
工艺		批准		1:1
			第 1 张	共 1 张
				X198TA021

其余125



每套一件

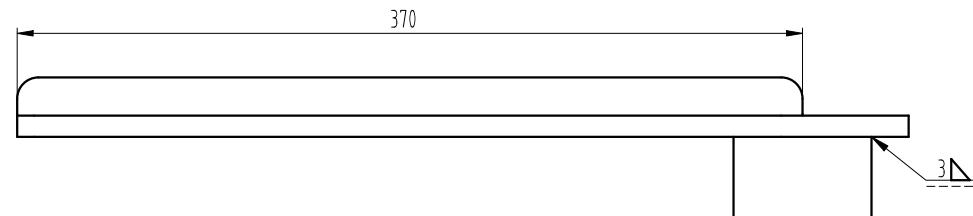
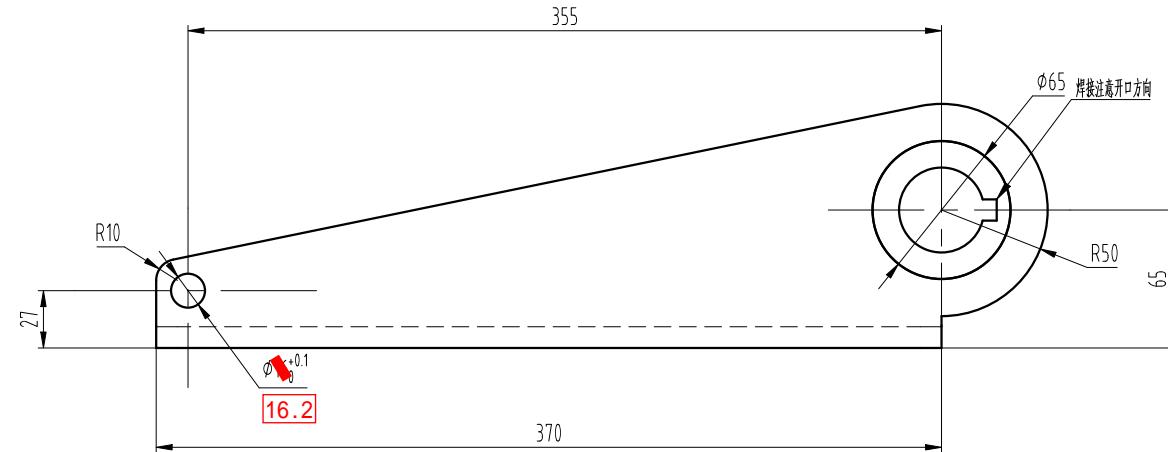
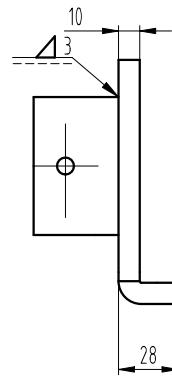
注意展开工艺孔处理



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白锌处理；
- 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。

标记	处数	更改内容	签名	年月日	设计	白卫宏	2025.4.22	标准化	阶段标记	重量	比例	钢丝绳提拉板
					审核						1:1	X198TA004
					工艺			批准		第 1 张	共 1 张	



每套一件

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

CC 关键特性

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

焊接件

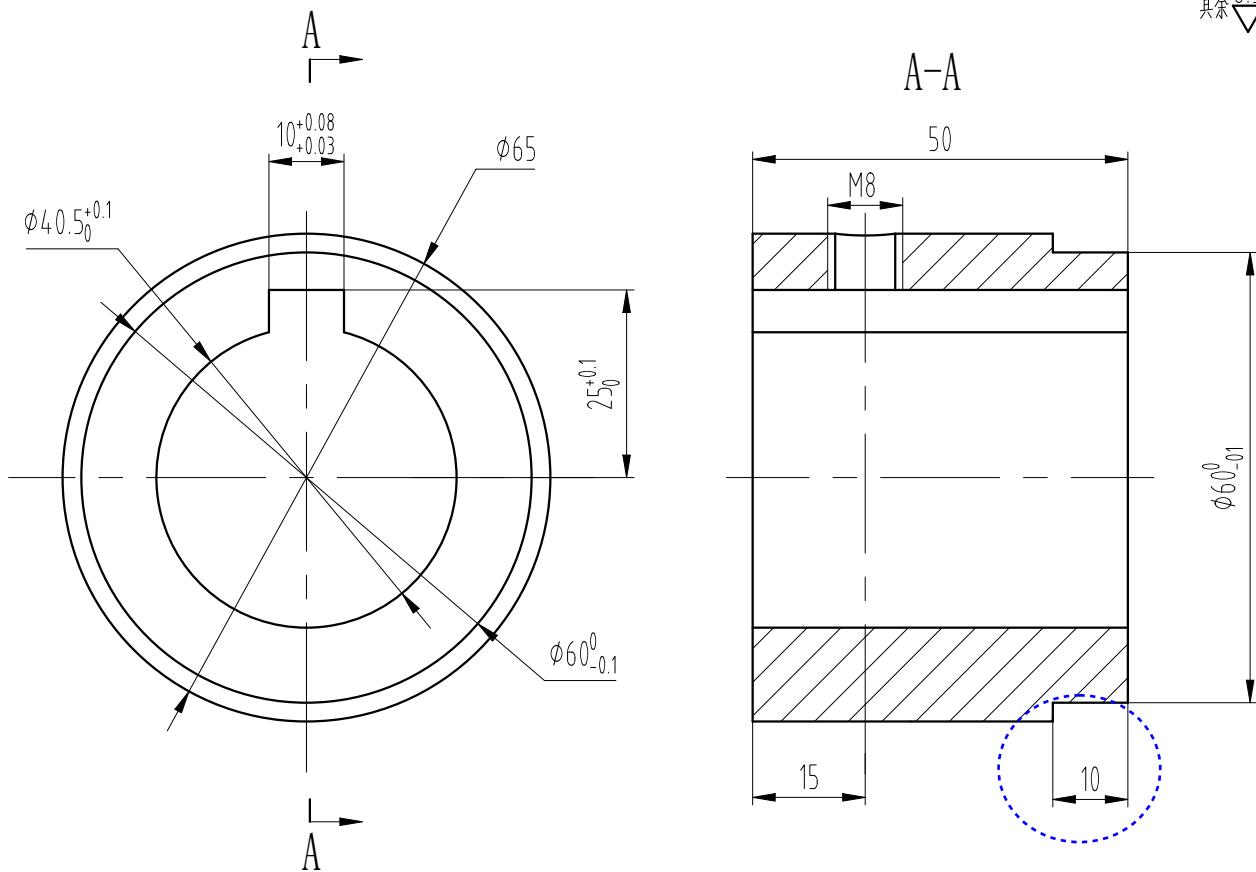
钢丝绳提拉板焊件

设计 白卫宏 2025.4.22 标准化

阶段标记 重量 比例

X198TAA00

标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	审核	批准	第 1 张	共 1 张
----	----	------	----	-----	----	----	----	-------	-------



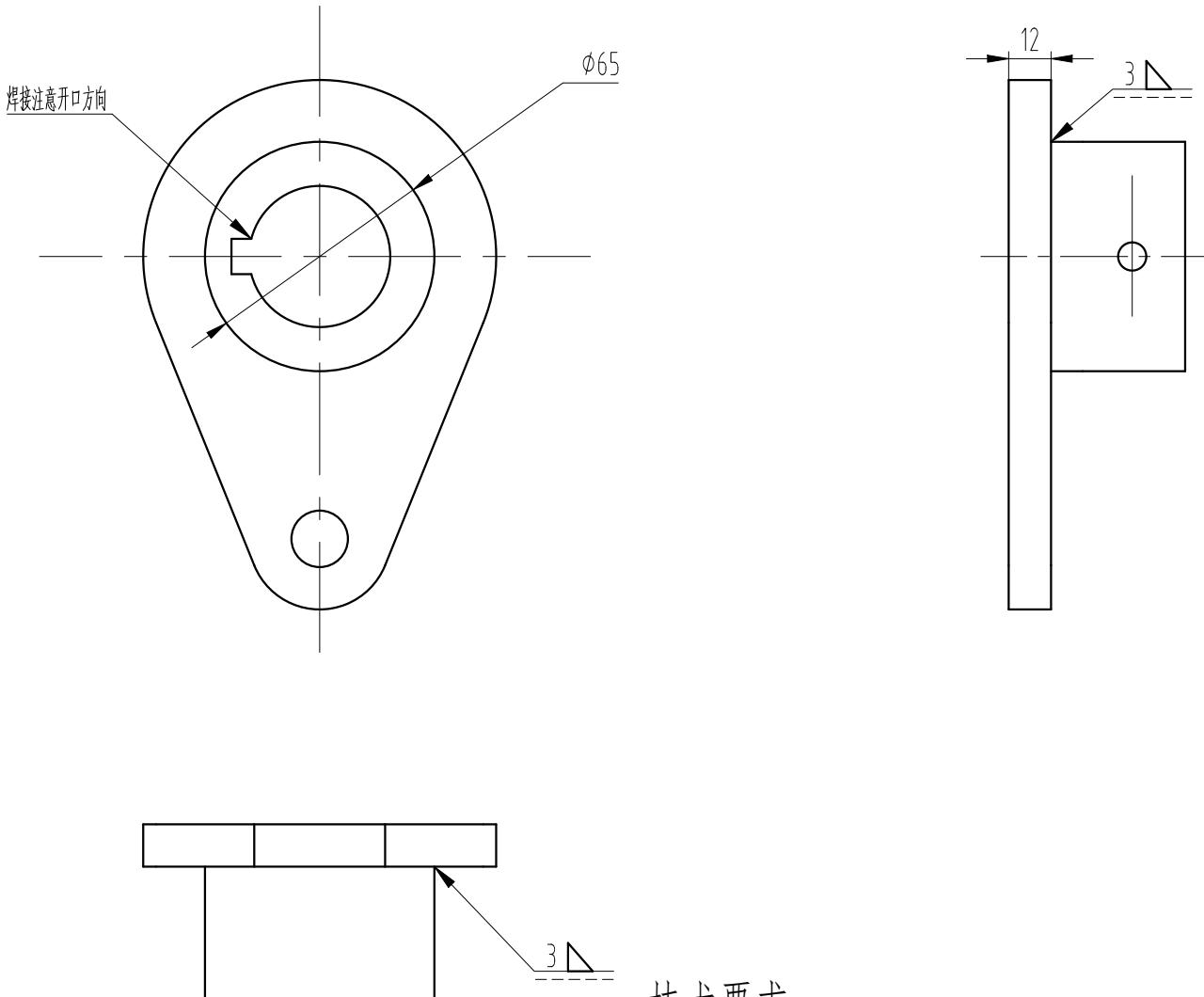
技术要求

- 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
				X198TA005



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					
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			
审核						
工艺			批准			

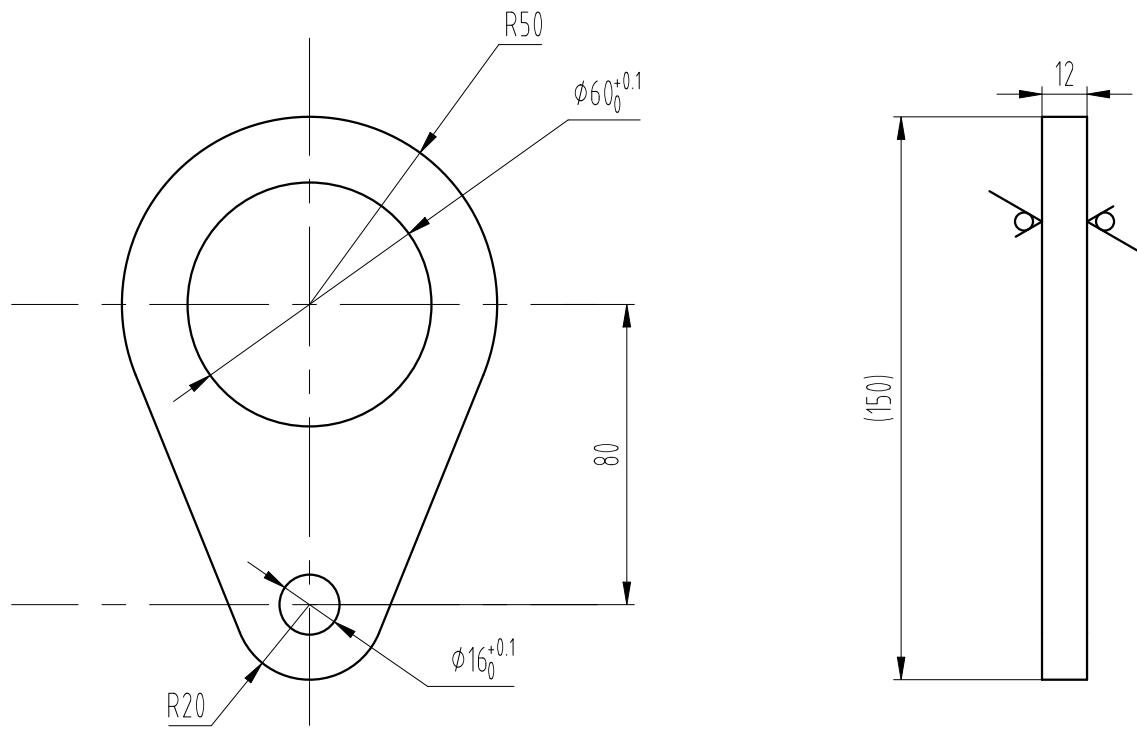
AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

焊接件

右联动板焊件

阶段标记 重量 比例

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白锌处理。

每套2件，~~试制生产~~

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角

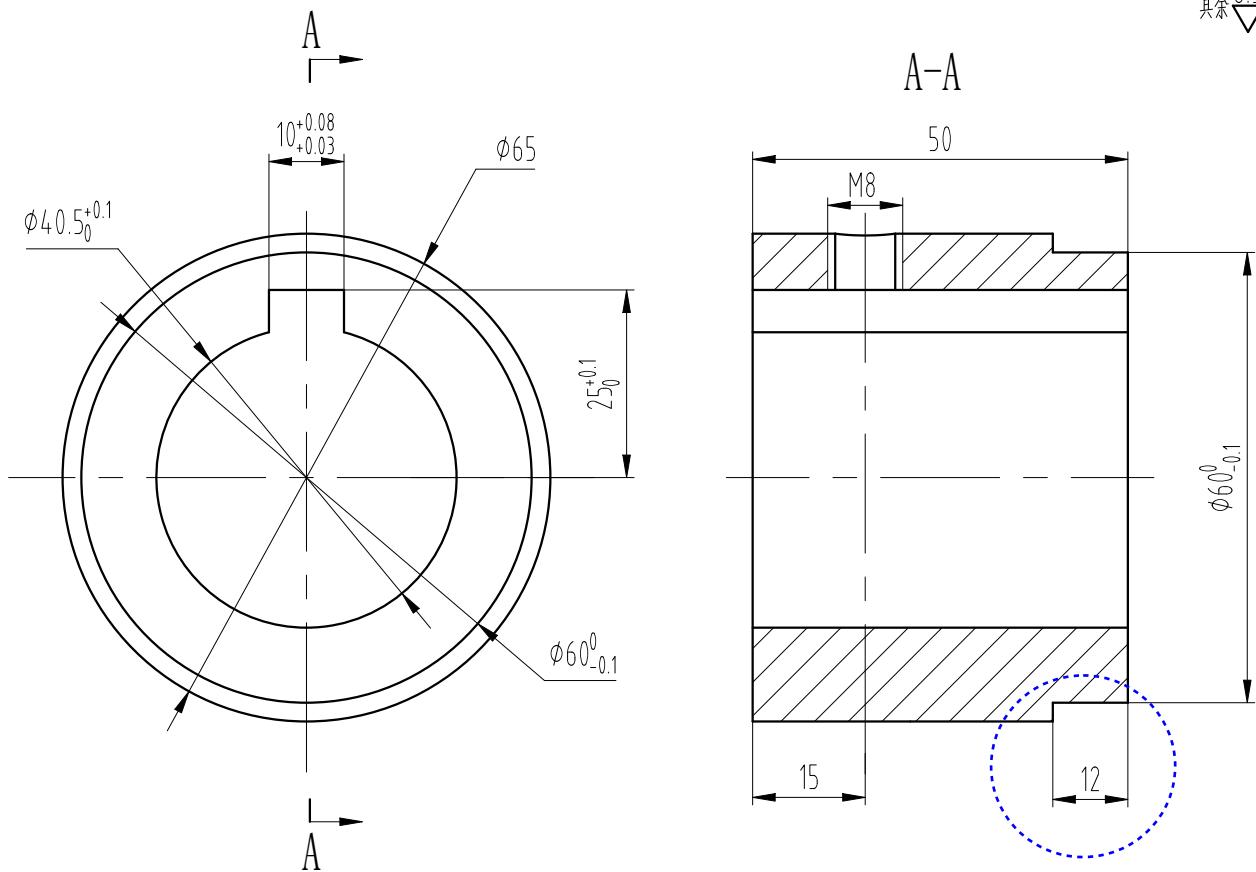
实施日期

 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 12.0/Q235B

联动板



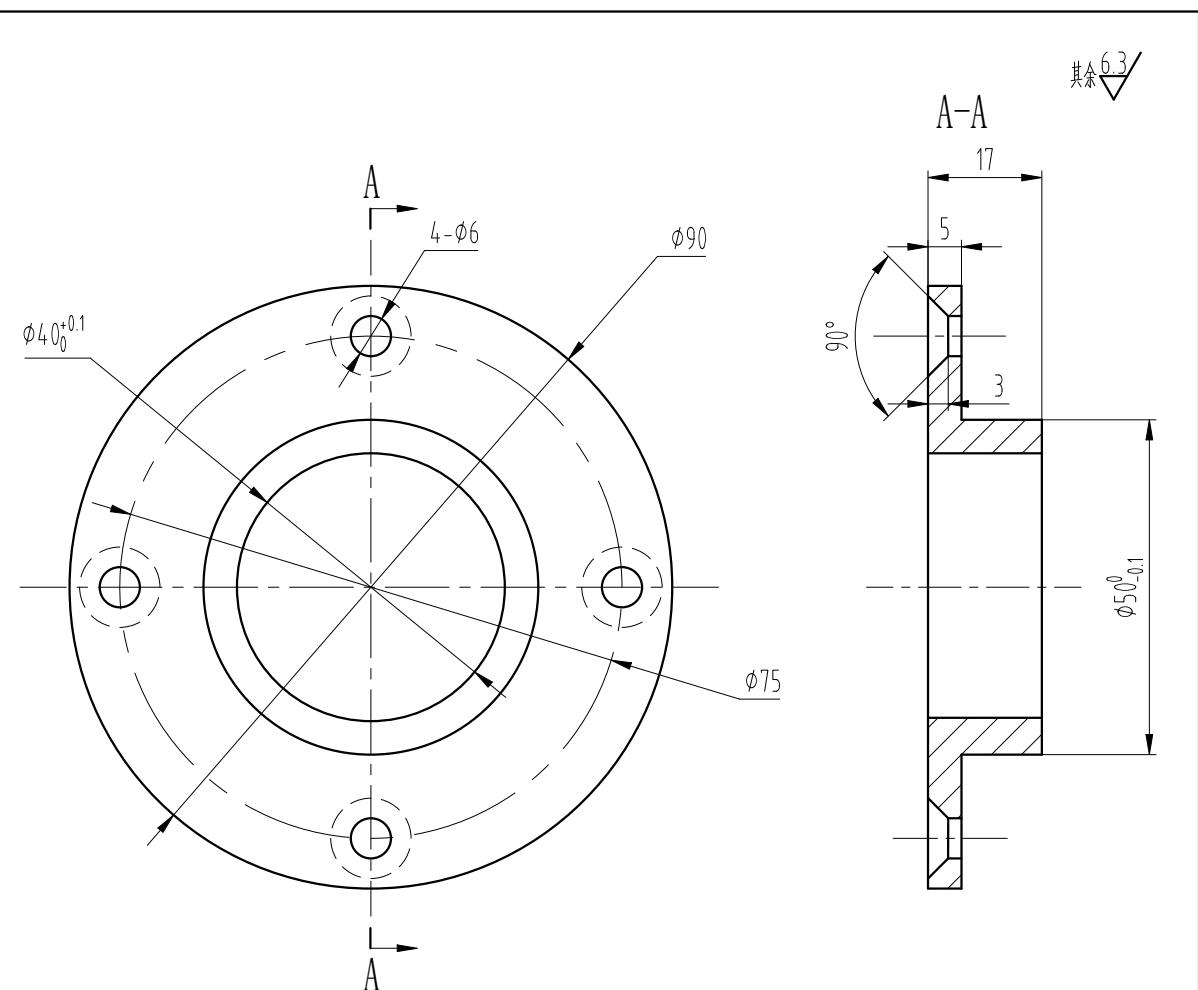
技术要求

- 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
审核				比例
工艺		批准	第 1 张	共 1 张
				X198TA026



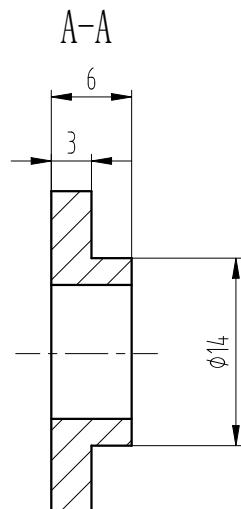
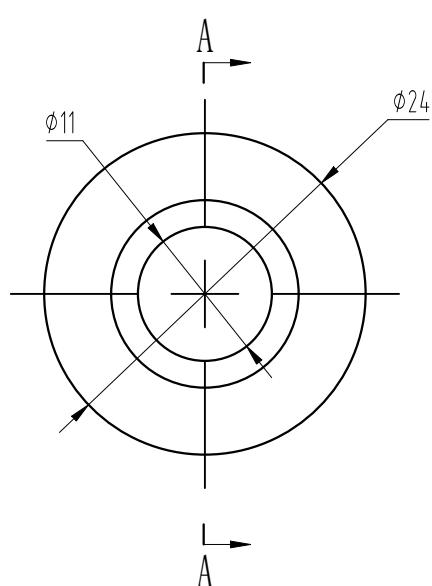
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5。

每套4件，试制0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			PA66		
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	X198TA001

其余6.3

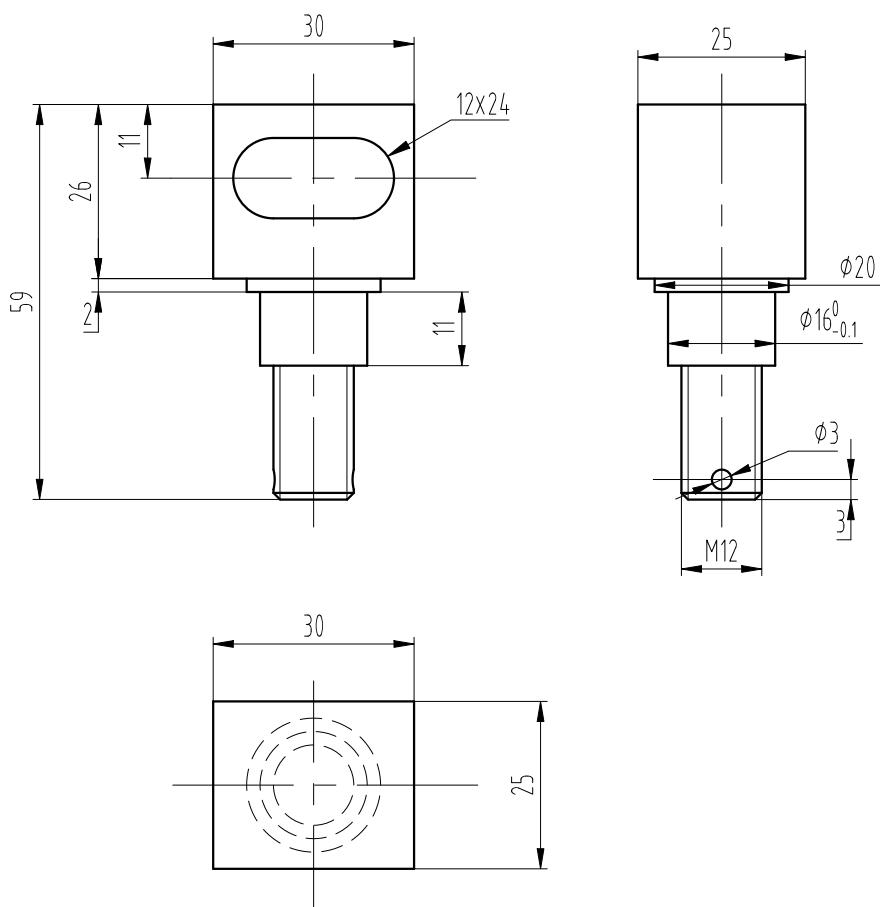


技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5。

每套4件，~~试制6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		
审核					阶段标记	重量	比例
工艺			批准		第 1 张	共 1 张	X198TA002



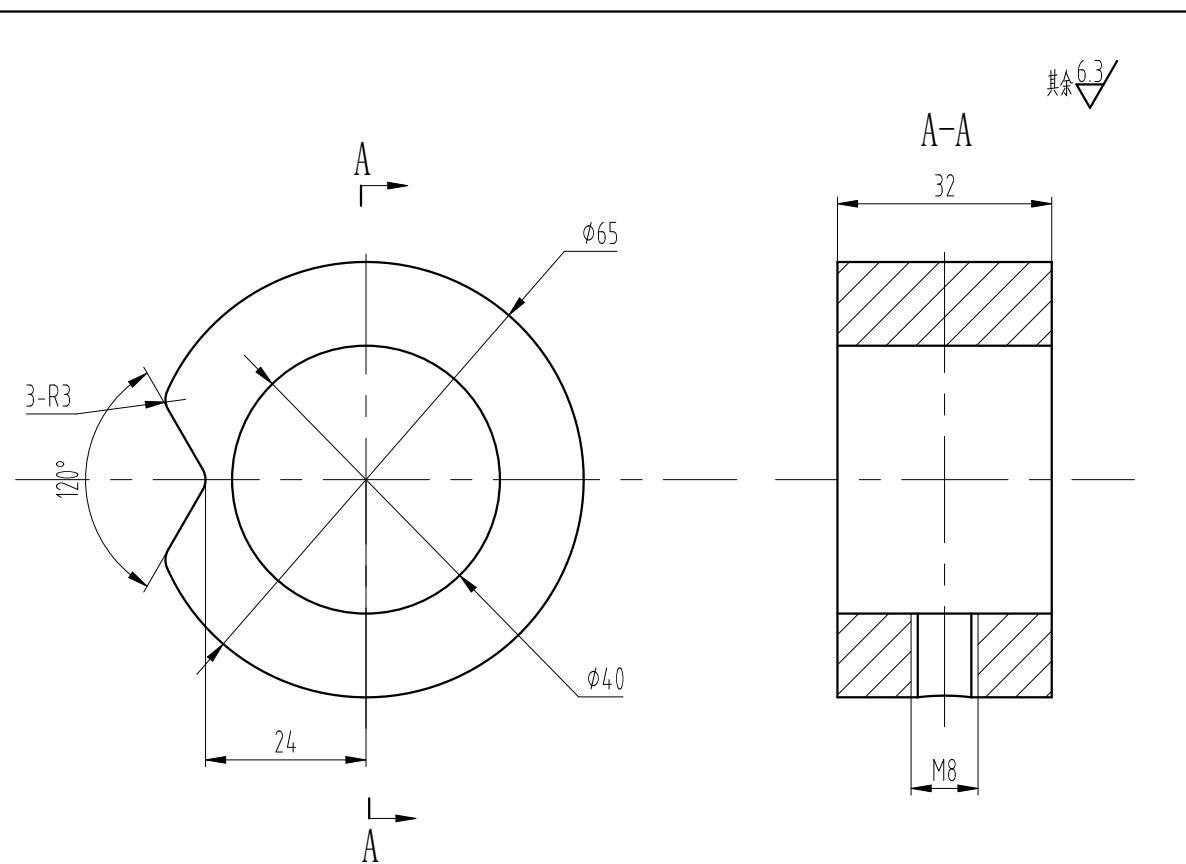
其余6.3

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4件，~~试制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						
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
X198TA003							

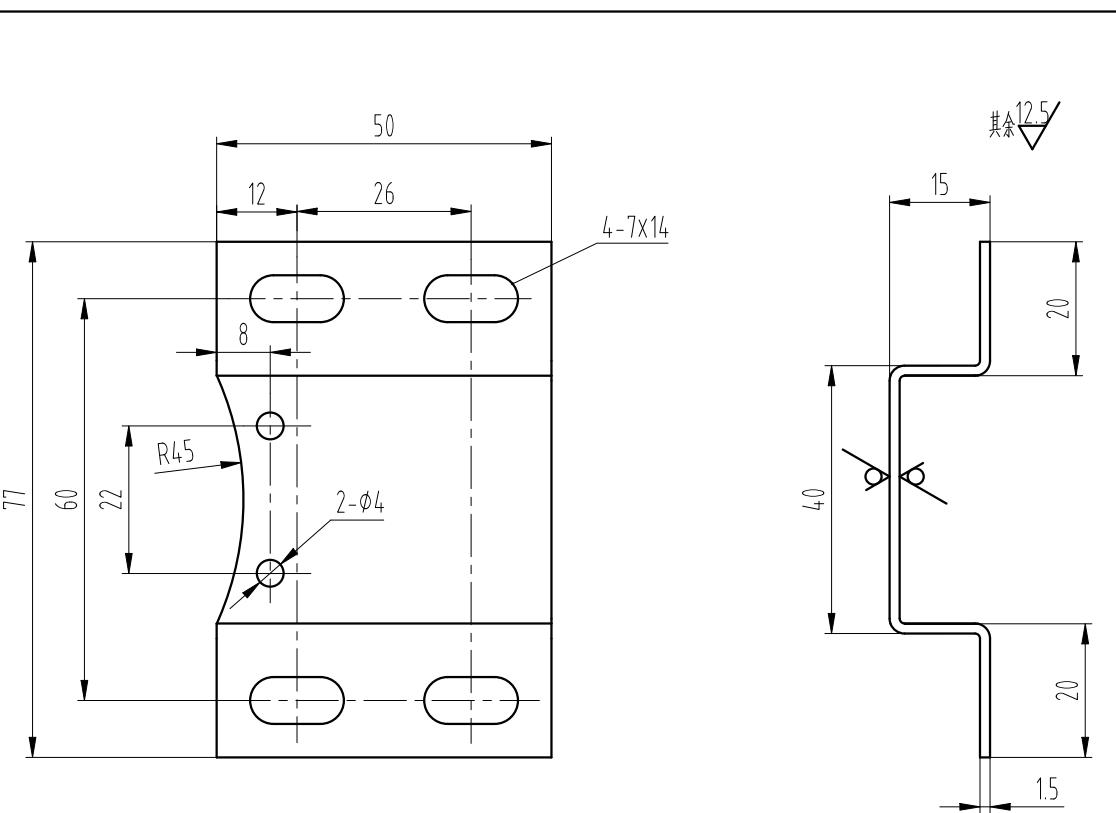


技术要求

- 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，试制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
审核							比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张
X198TA022							



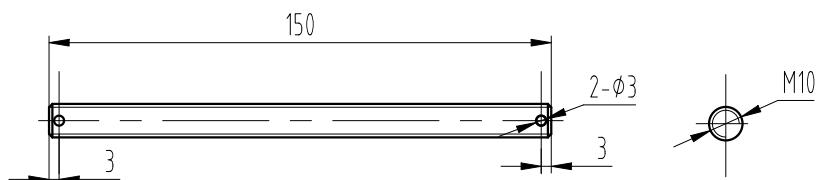
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

每套1件，~~试制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1.5/Q235B		开关安装板
审核					阶段标记	重量	比例
工艺			批准		第 1 张	共 1 张	X198TA023

其余6.3

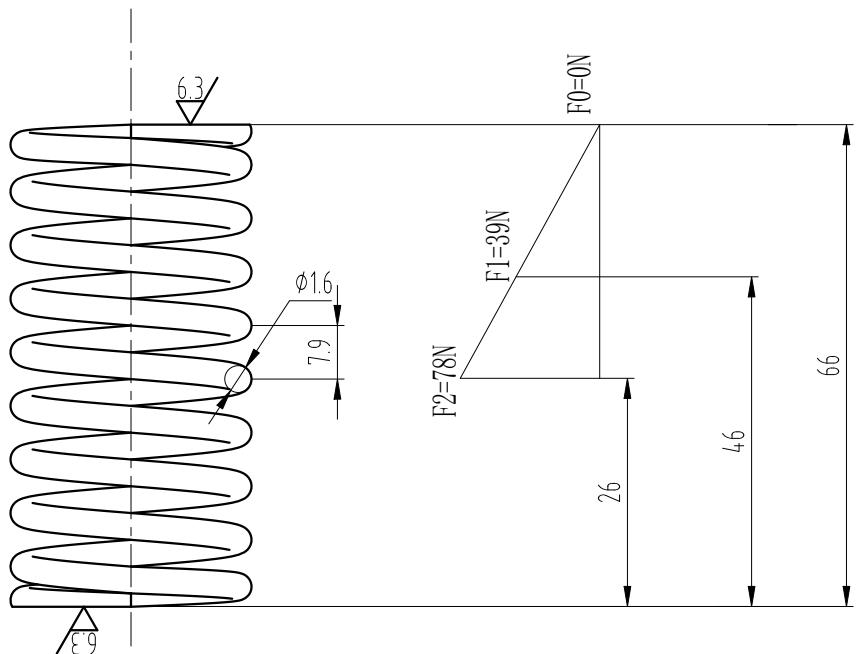


技术要求

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

每套4件，试制~~0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10/Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
审核						阶段标记	重量
工艺			批准				比例
						第 1 张	共 1 张
							X198TA024

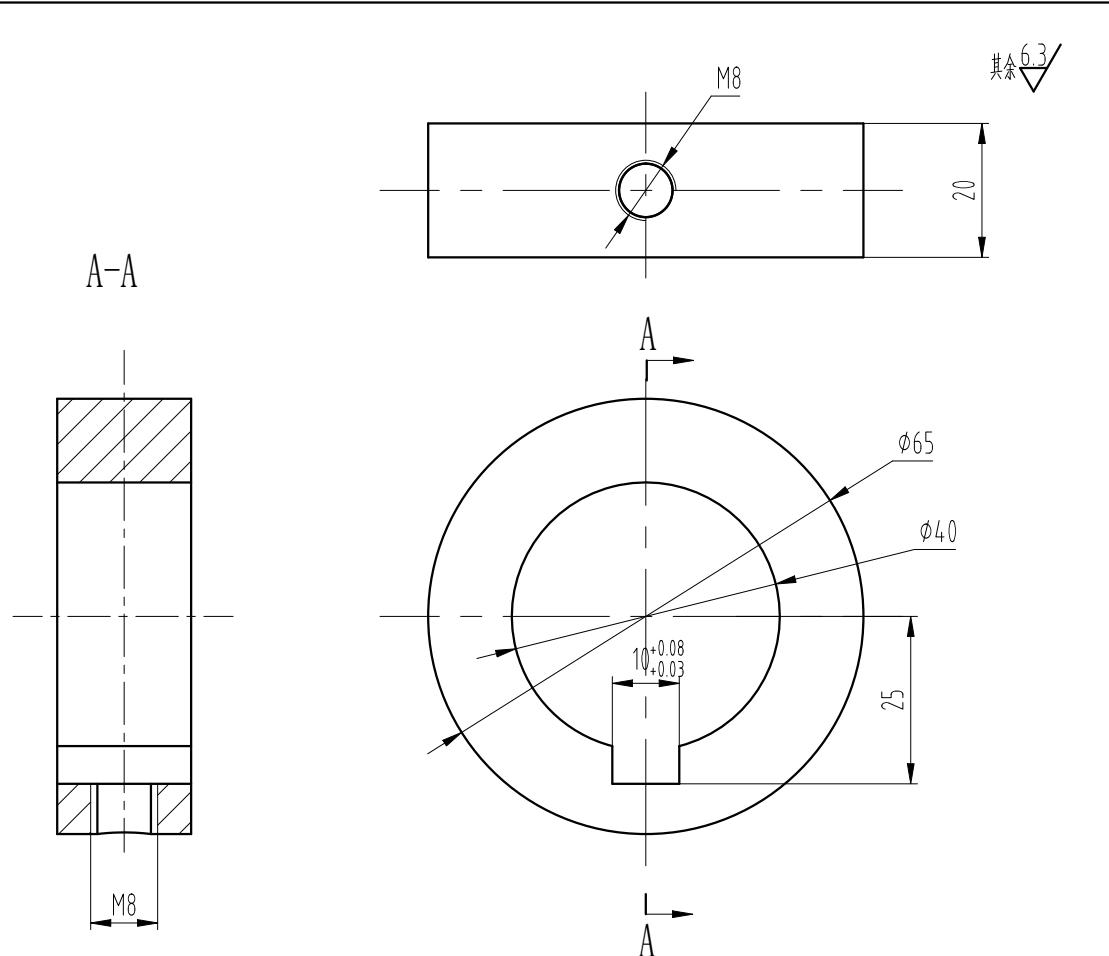


技术要求

- 1 旋向: 右旋, 两端磨平;
- 2 有效圈数8圈, 总圈数10;
- 3 表面处理镀锌;
- 4 未注公差按GB/T 239.2-02 II执行。

每套4件, ~~试制10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		72B	弹簧轴套
审核					阶段标记	重量
工艺		批准			比例	1:1
				第 1 张	共 1 张	X198TA025



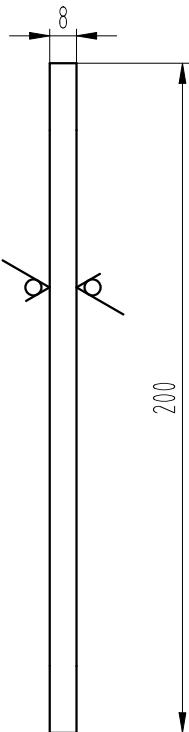
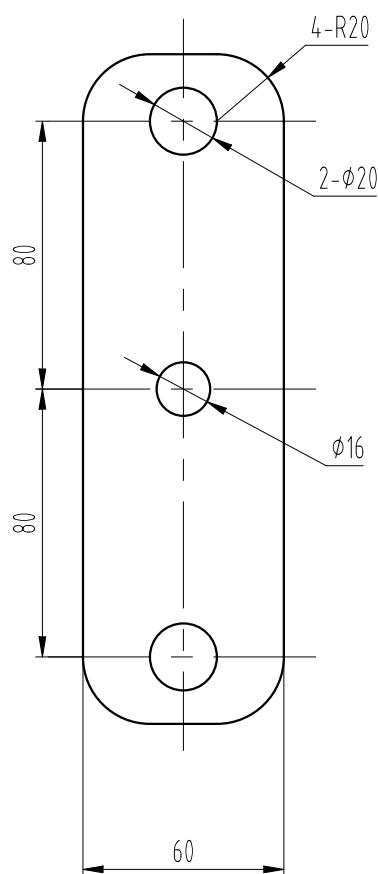
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

~~下架30号槽钢可以每套1件~~

~~每套3件，加工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							
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化			圆钢 65/Q235A	限位轴套	
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	X198TA007



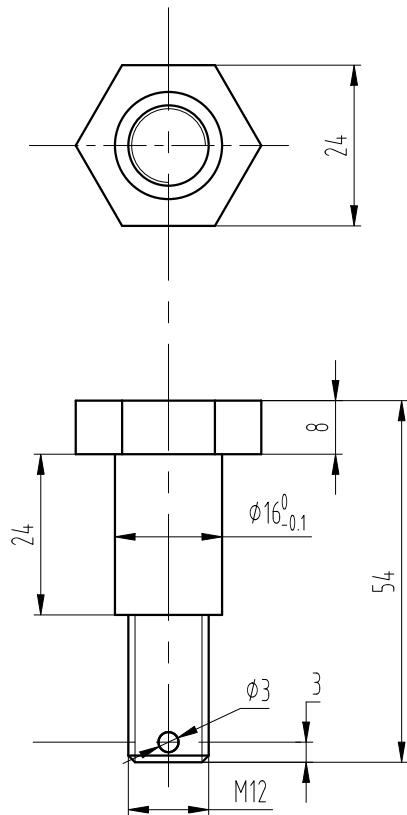
技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

每套1件，~~试制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 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

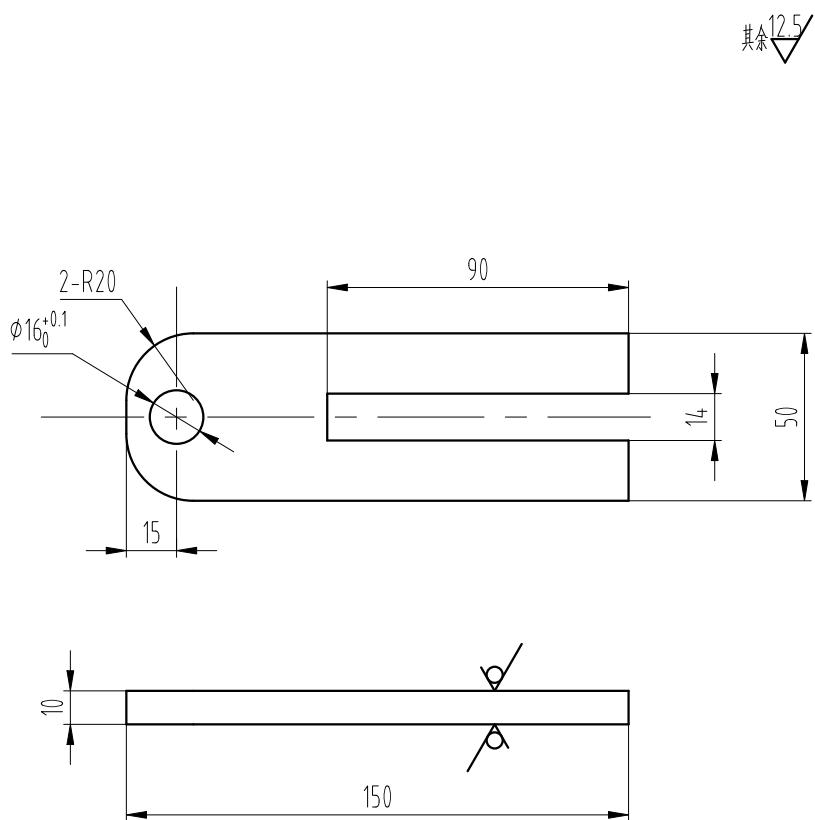


技术要求

- 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，试制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	X198TA009

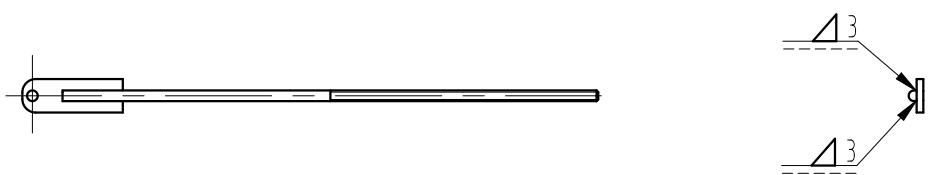


技术要求

- 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，~~试制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 10.0/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
						X198TA010



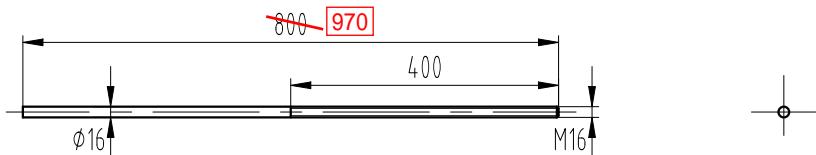
技术要求

- 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						
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化				
审核							1:1
工艺			批准			第 1 张	共 1 张
X198TAC00							

其余6.3

其余6.3



一件左旋
一件右旋

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 油漆

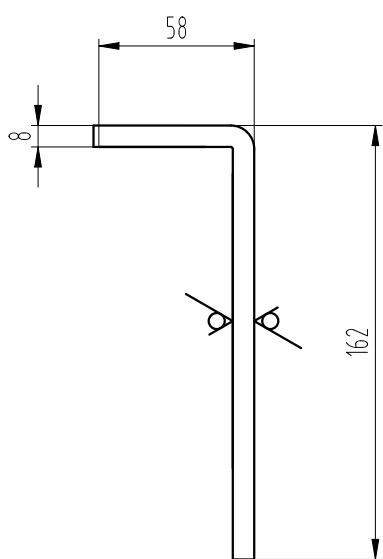
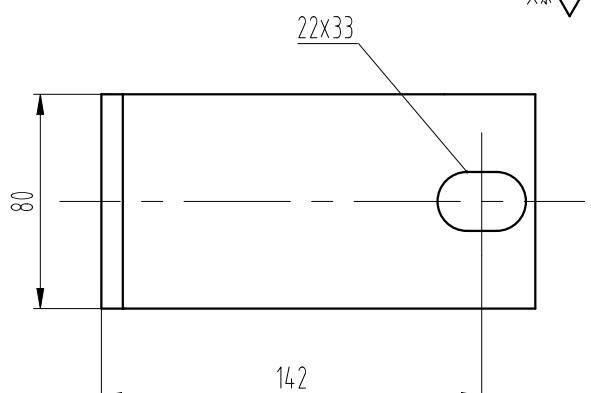
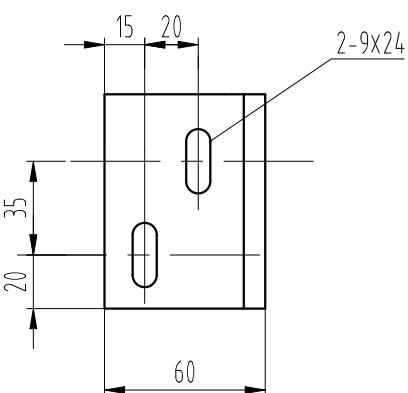
技术要求

- 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；
- 每套2件，试制4件

	1. 本项目名称							
	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 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			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

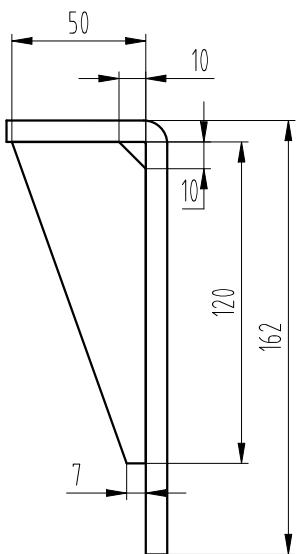
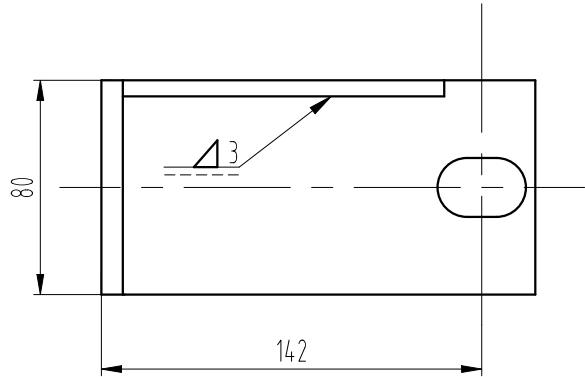
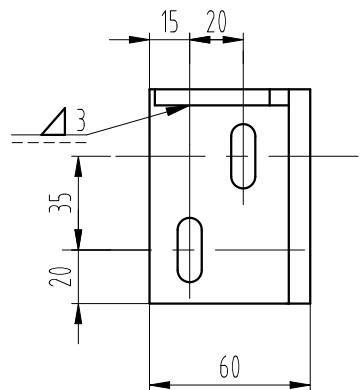


技术要求

- 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，试制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8.0/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	X198TA013



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



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

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

1:1

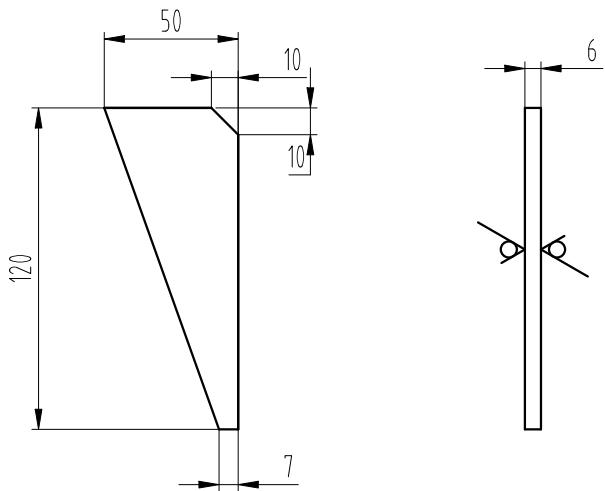
X198TAD00

图幅: A4 Ver 1.4

工艺

批准

第 1 张 共 1 张



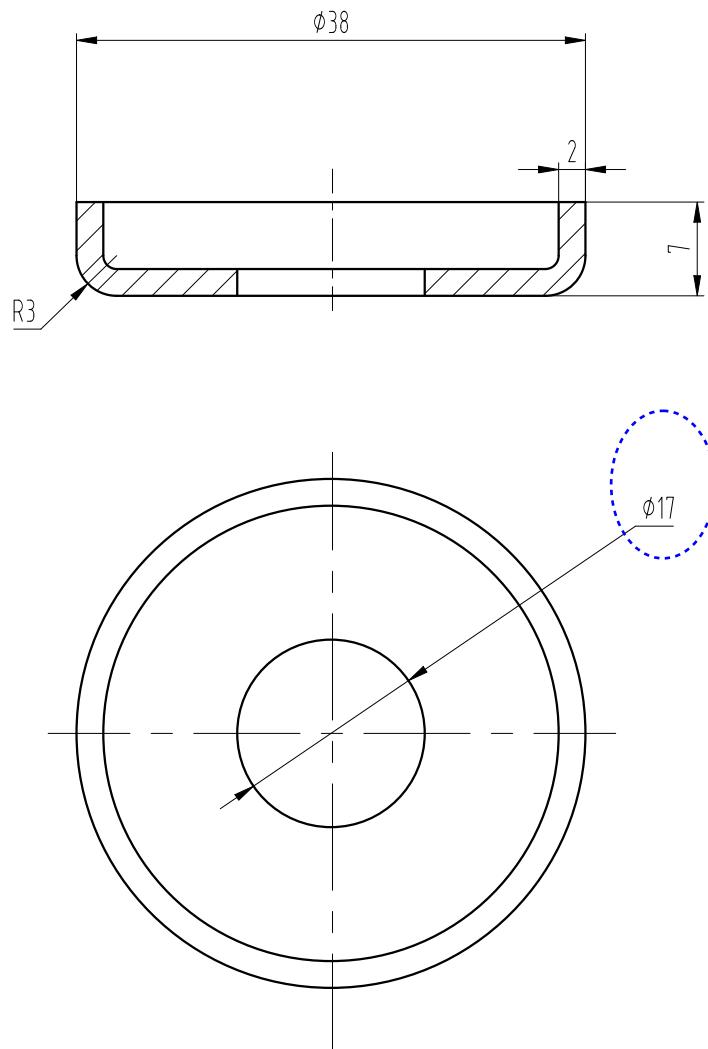
其余^{12.5}

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与弹簧压板焊接后电镀锌处理。

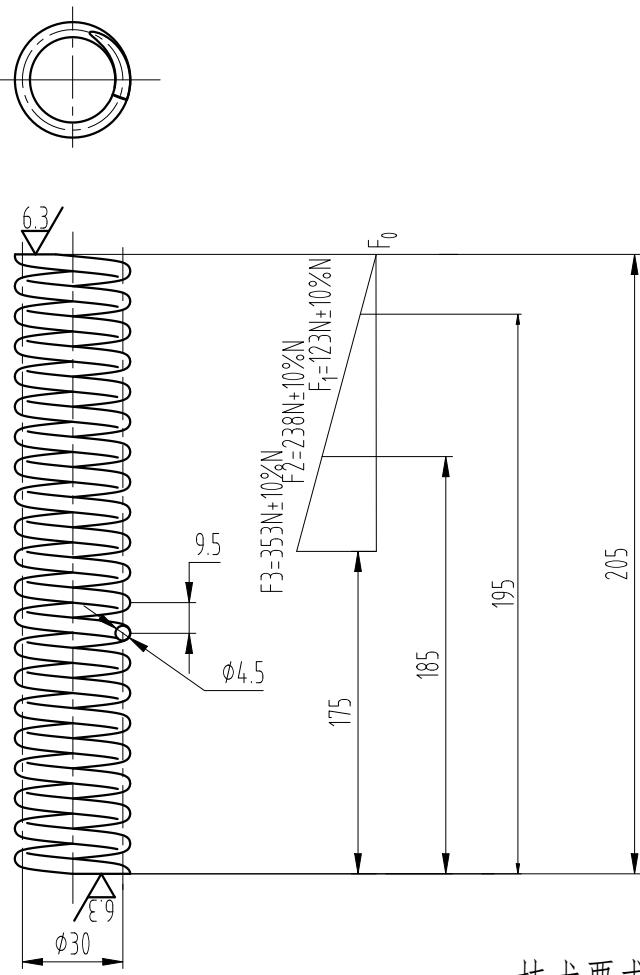
每套1件，试制2件

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



每套2件, ~~加工1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

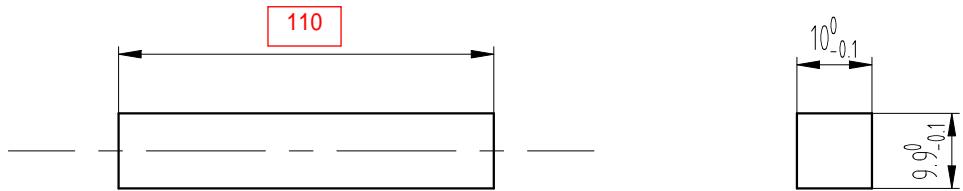


技术要求

- 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, 木购~~2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
						OX-388T.5-5



每套²
个

技术要求

- 1 表面电镀锌处理;
- 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			
审核						
工艺			批准			

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

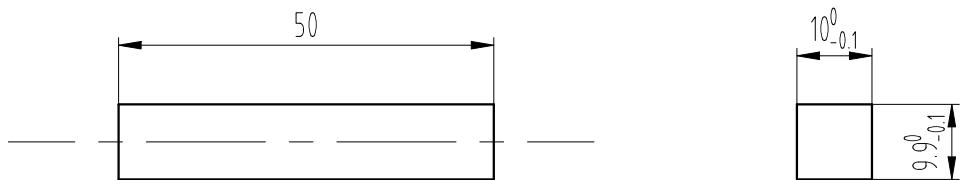
Q235A

键1

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

X198TA027



3
每套3个

技术要求

- 1 表面电镀锌处理;
- 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			
审核						
工艺			批准			

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

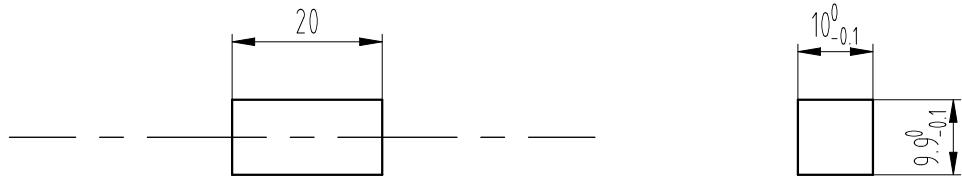
Q235A

键1

阶段标记 重量 比例

1:1
第 1 张 共 1 张

X198TA027



每套3个

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	AODEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
(C)	关键特性			
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			第 1 张 共 1 张	X198TA028