

OX-198TA提拉机构附件清单

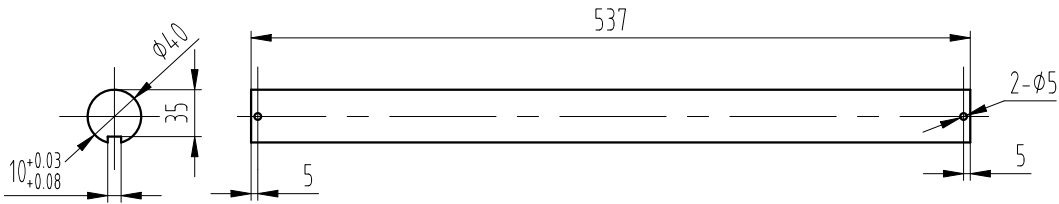
序号	零件	规格	数量	备注
1	方键	宽10×厚10×110	2	定制
2	方键	宽10×厚10×20	3	定制
3	开口销	5×63	4	转轴用
4	开口销	3×25	15	
5	螺母	M10	20	
6	十字盘头螺钉	M6×35	16	选配/螺纹孔
7	十字槽盘头螺钉	M4×30	2	开关安装
8	弹垫	10	8	
9	螺母	M12	7	
10	平垫	12	7	
11	弹垫	12	7	
12	螺母	M16	6	1个反牙
13	螺栓	M8×30	11	
14	螺母	M8	11	
15	螺栓	M6×30	4	选配/螺纹孔
16	弹垫	6	4	选配/螺纹孔
17	平垫	6	4	选配/螺纹孔
18	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

另外宽10x厚10x50 做3个

28	开关	237-TP-11	1	外购 上海华晟
----	----	-----------	---	---------

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。

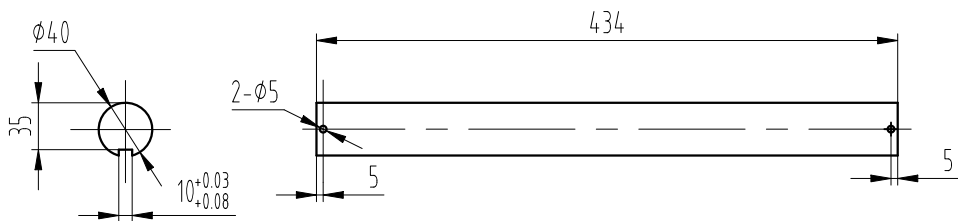
每套1件，试制2件

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	
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

其余6.3/



技术要求

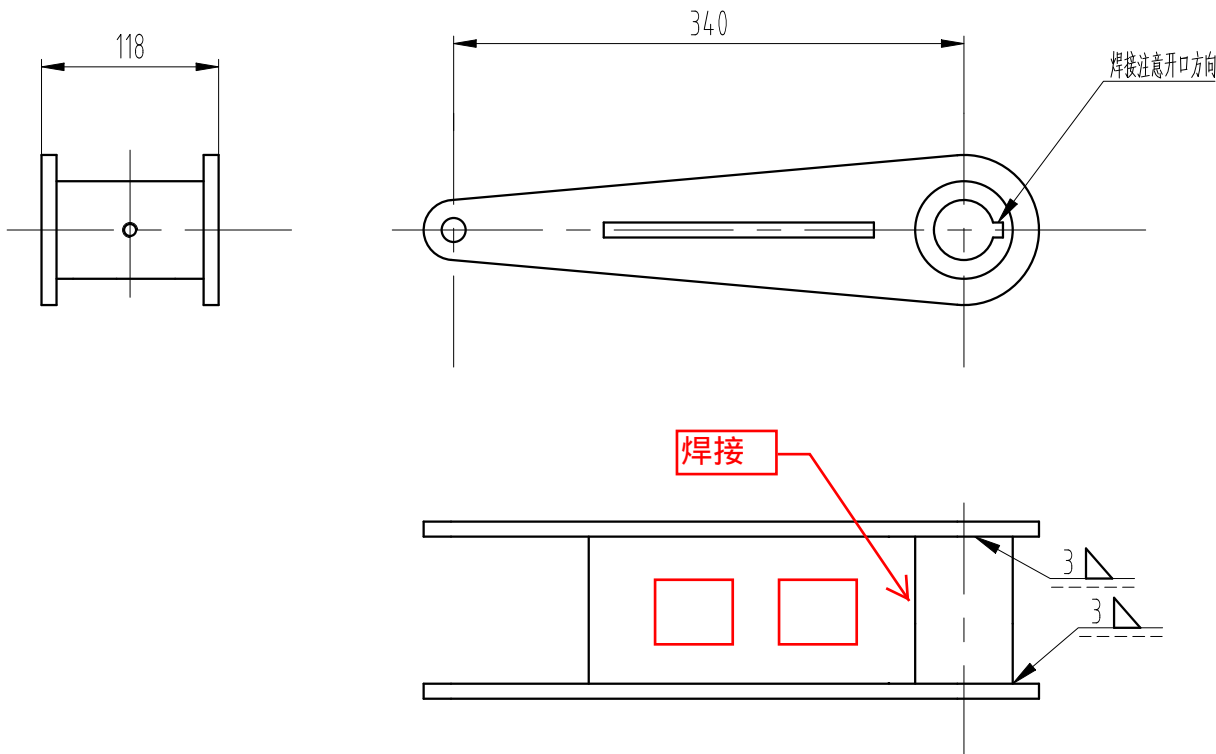
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注倒角C0.5；
- 3 表面镀锌处理。

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	
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

图幅: A4 Ver 1.4



每套
2件

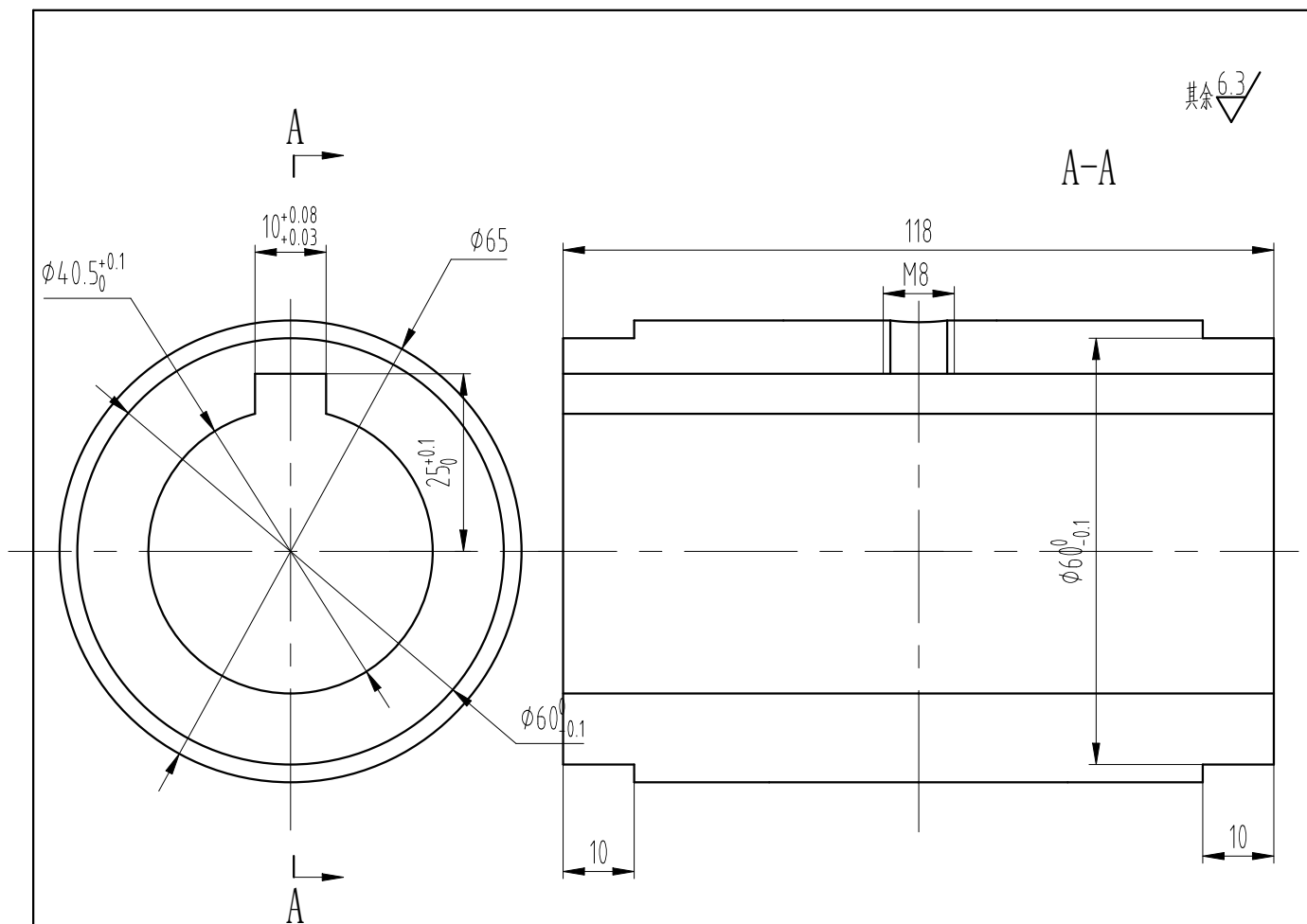
技术要求

- 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.			
CC 关键特性				焊接件		钳块提拉组件	
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	X198TAF00

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

CC 关键特性

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

圆钢65/Q235A

联动板轴套

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

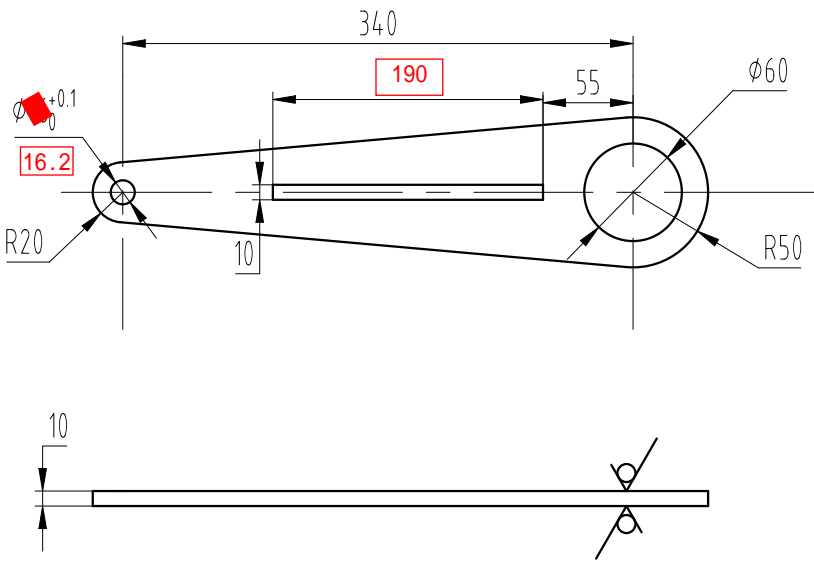
阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张 共 1 张

X198TA029

其余12.5



技术要求

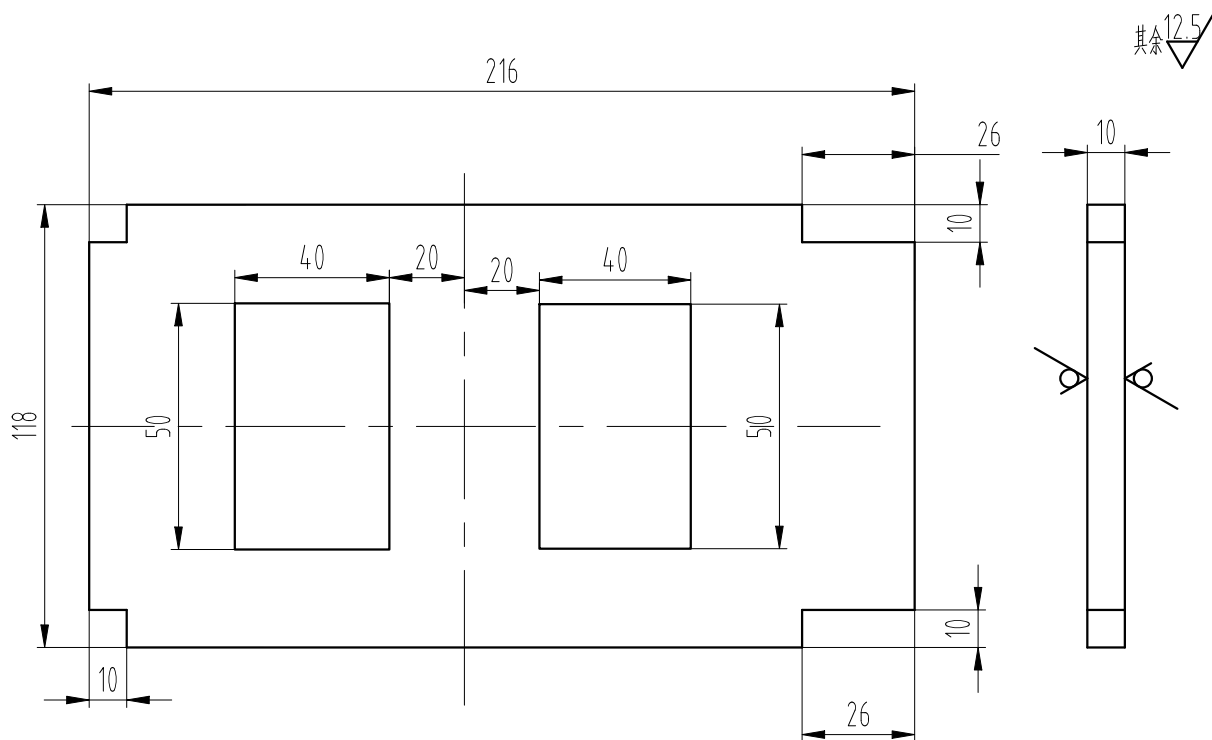
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与轴套及连接板焊接后表面电镀白锌处理。

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	钢板10. 0/Q235B	钳块提拉板
审核				阶段标记 重量 比例	
工艺			批准	第 1 张 共 1 张	X198TA020

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.

CC 关键特性

钢板10.0/Q235B

连接板

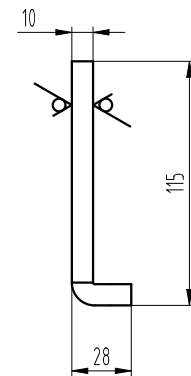
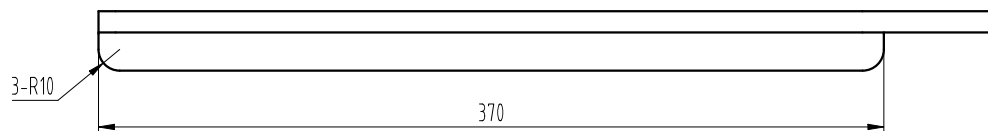
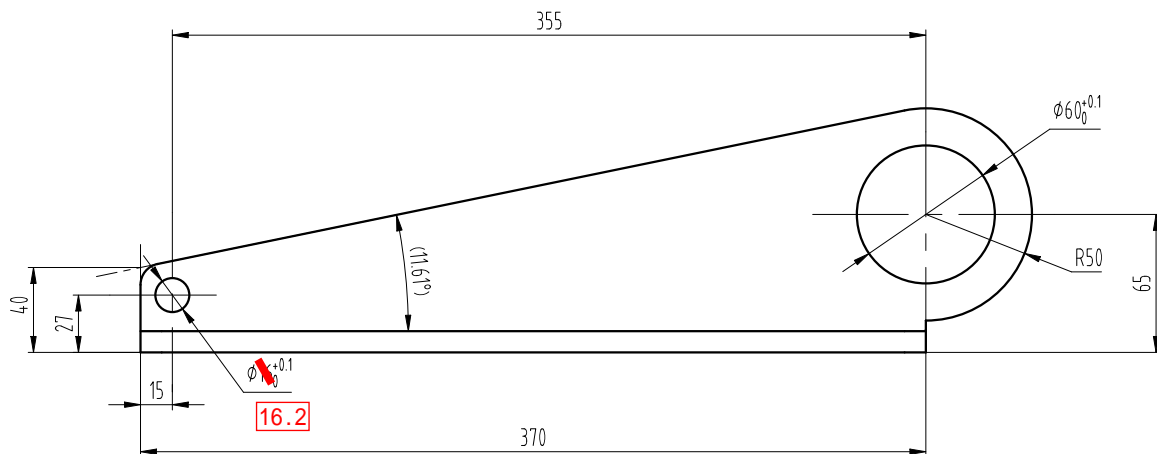
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

X198TA021

其余 12.5

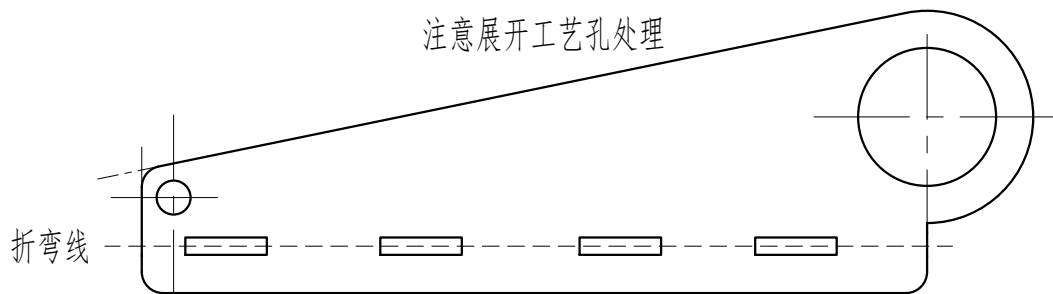


每套一件

技术要求

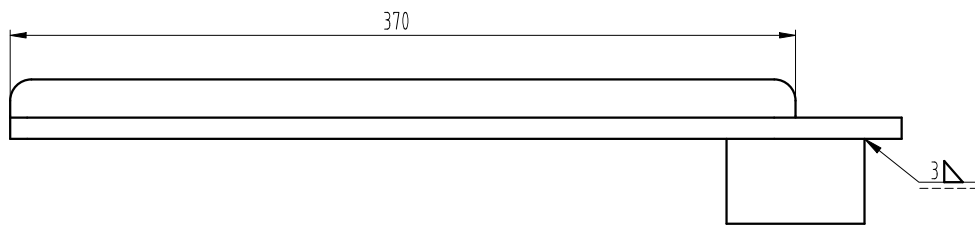
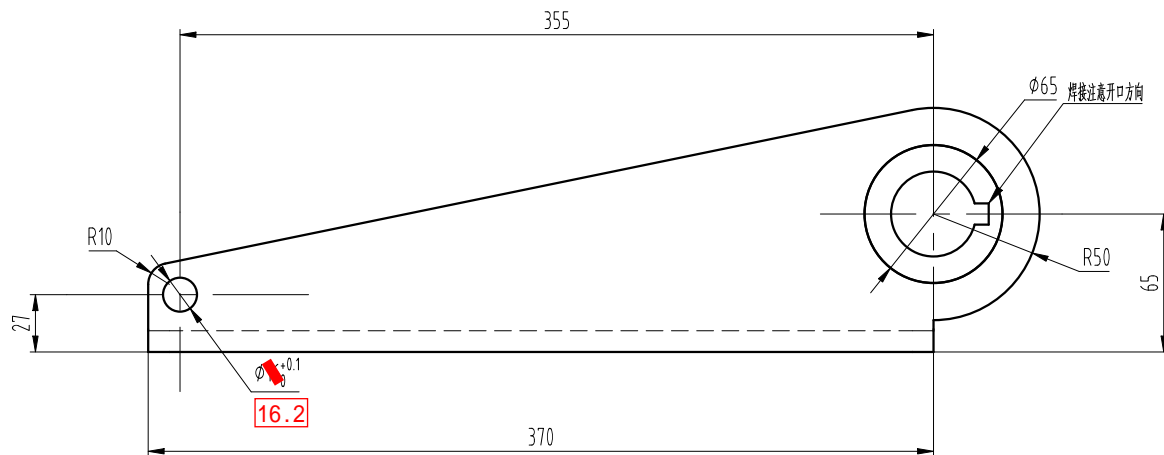
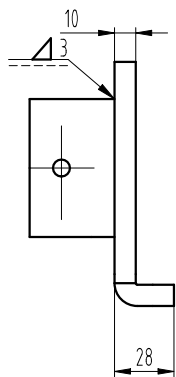
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 与轴套及连接板焊接后表面电镀白锌处理；
- 3 本件为左提拉板，右提拉对称制作；
- 4 加工需开工艺孔，折弯后在折弯开孔处焊接处理。

注意展开工艺孔处理



图幅: A3 Ver 1.4

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



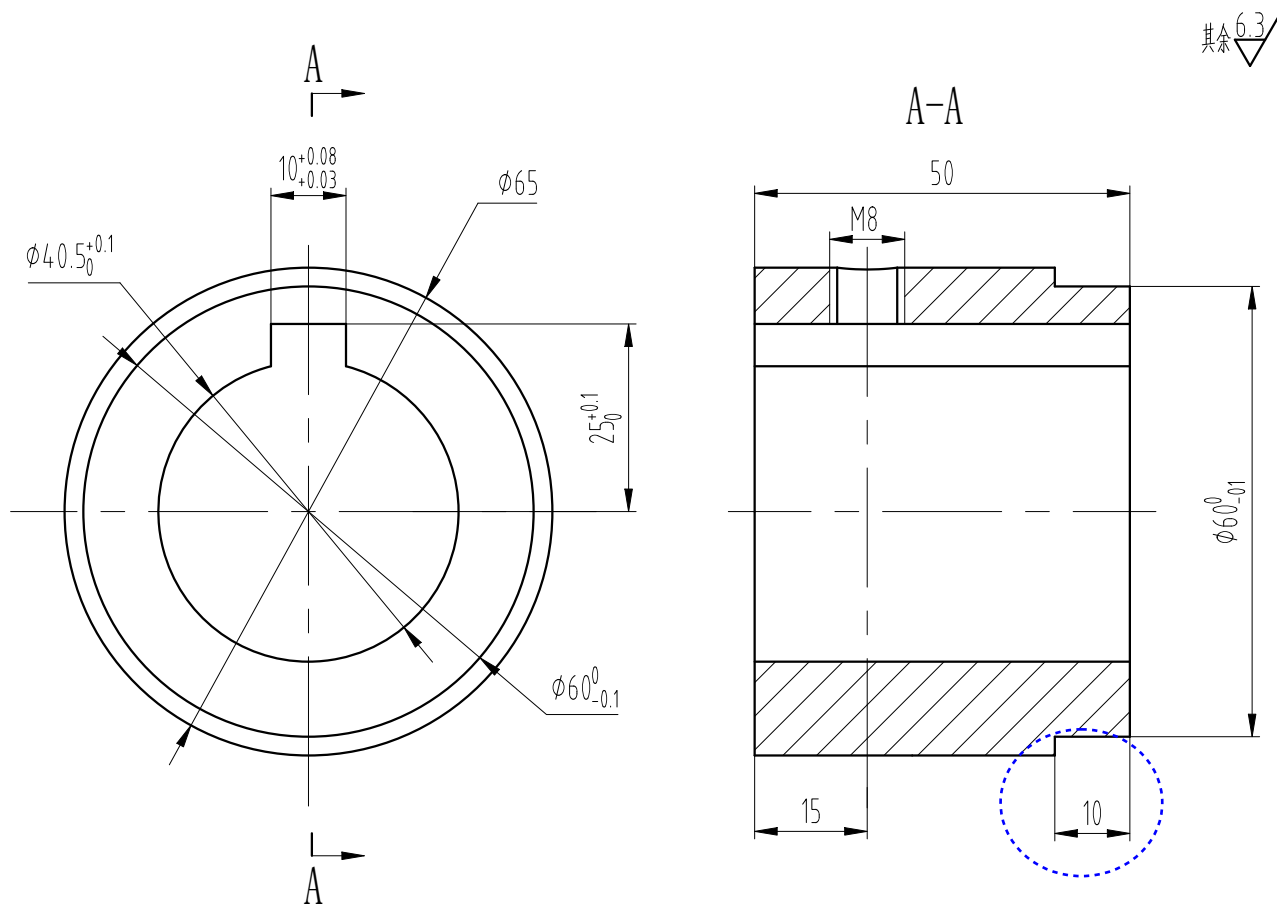
每套一件

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		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		焊接件			
设计		白卫宏		2025. 4. 22		阶段标记	
审核						重量	
工艺						比例	
						1:1	
						第 1 张 共 1 张	
						X198TAA00	

标记	处数	更改内容	签名	年月日



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

提拉板轴套

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

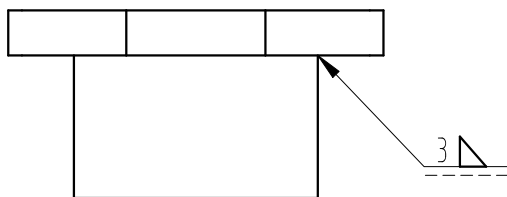
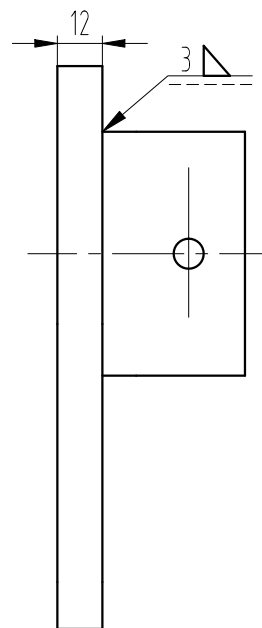
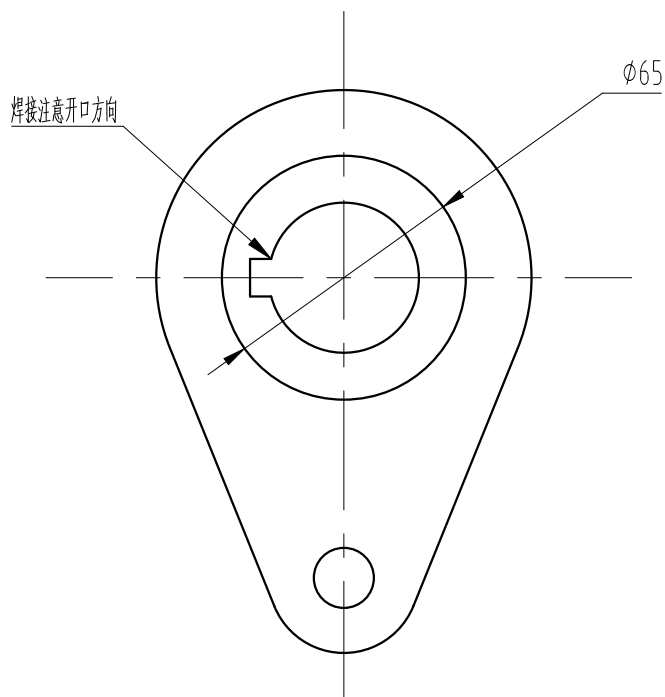
阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张

共 1 张

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



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

右联动板焊件

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

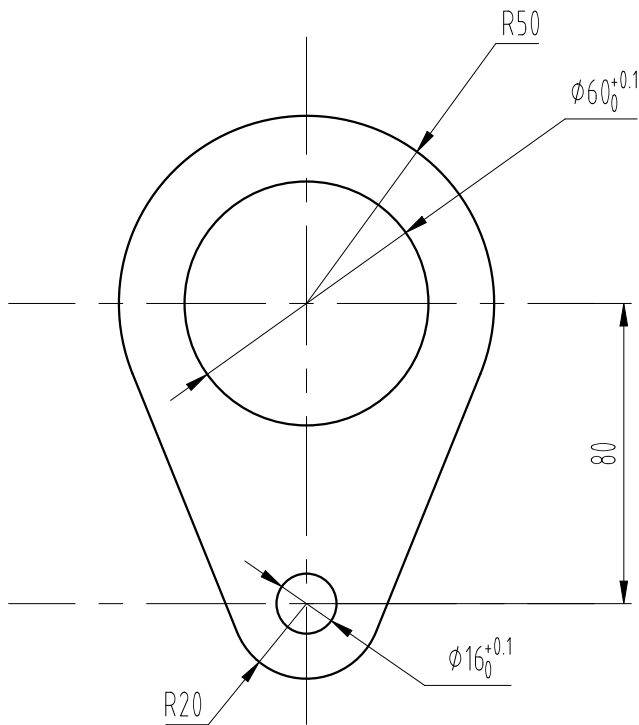
阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张 共 1 张

X198TAB01

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。

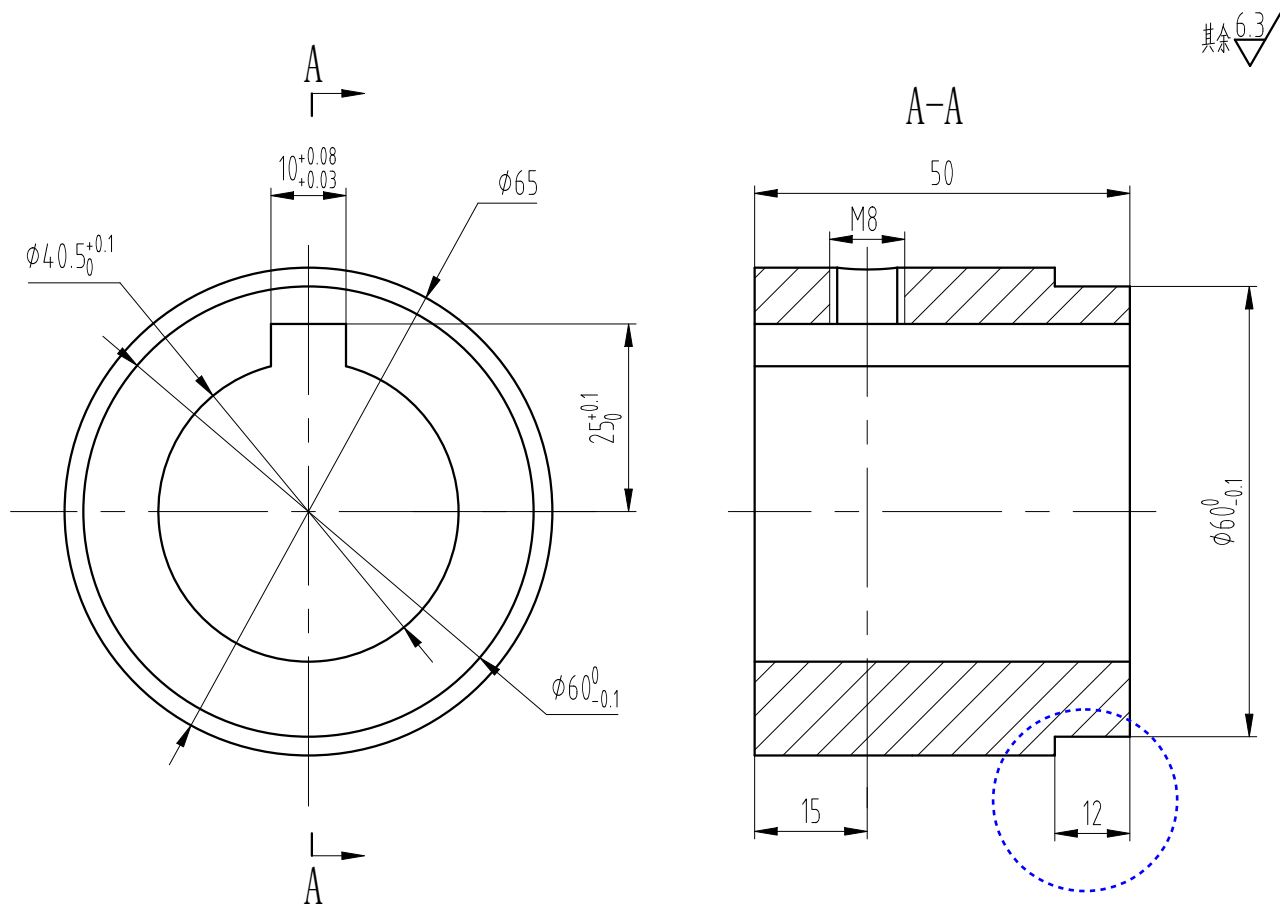
每套2件，试制1件

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12.0/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	X198TA006

联动板

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
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

CC 关键特性

圆钢65/Q235A

联动板轴套

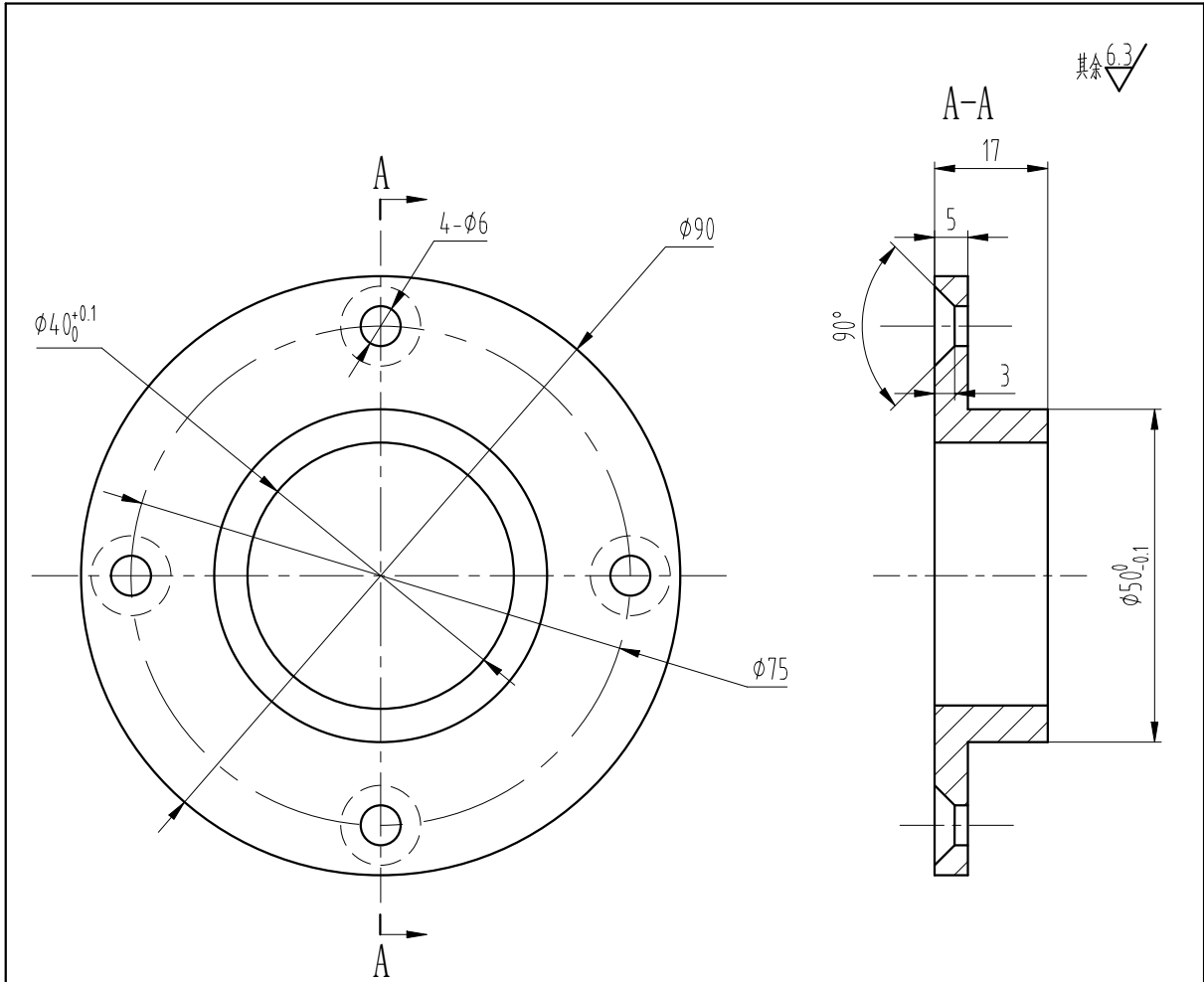
设计	白卫宏	2025. 4. 22	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张 共 1 张

X198TA026

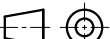



技术要求

- 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 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC		关键特性						PA66		转轴轴套	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化				阶段标记		重量		
										1:1	X198TA001
审核											
工艺			批准				第 1 张		共 1 张		

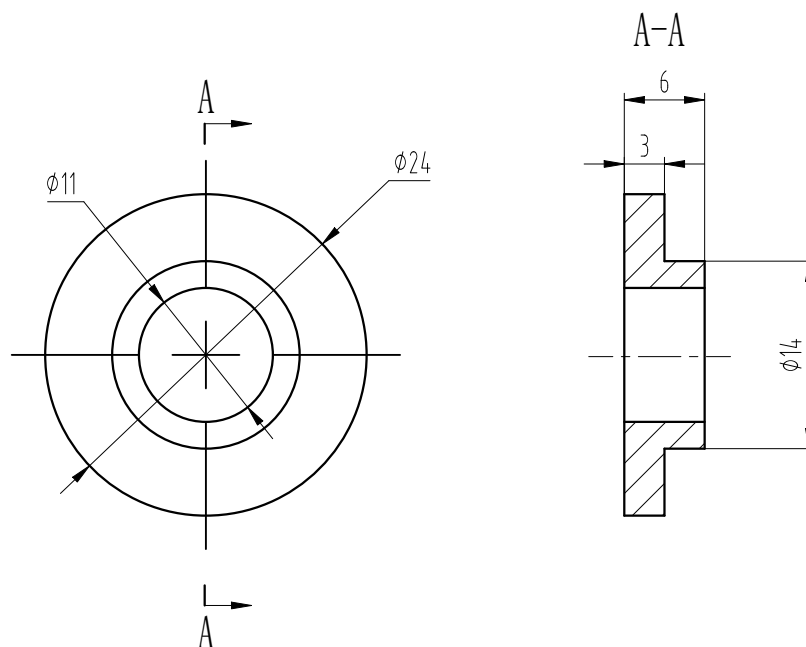
图幅: A4 Ver 1.4

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

转轴轴套

X198TA001

其余6.3



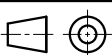
技术要求

- 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
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

CC 关键特性

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

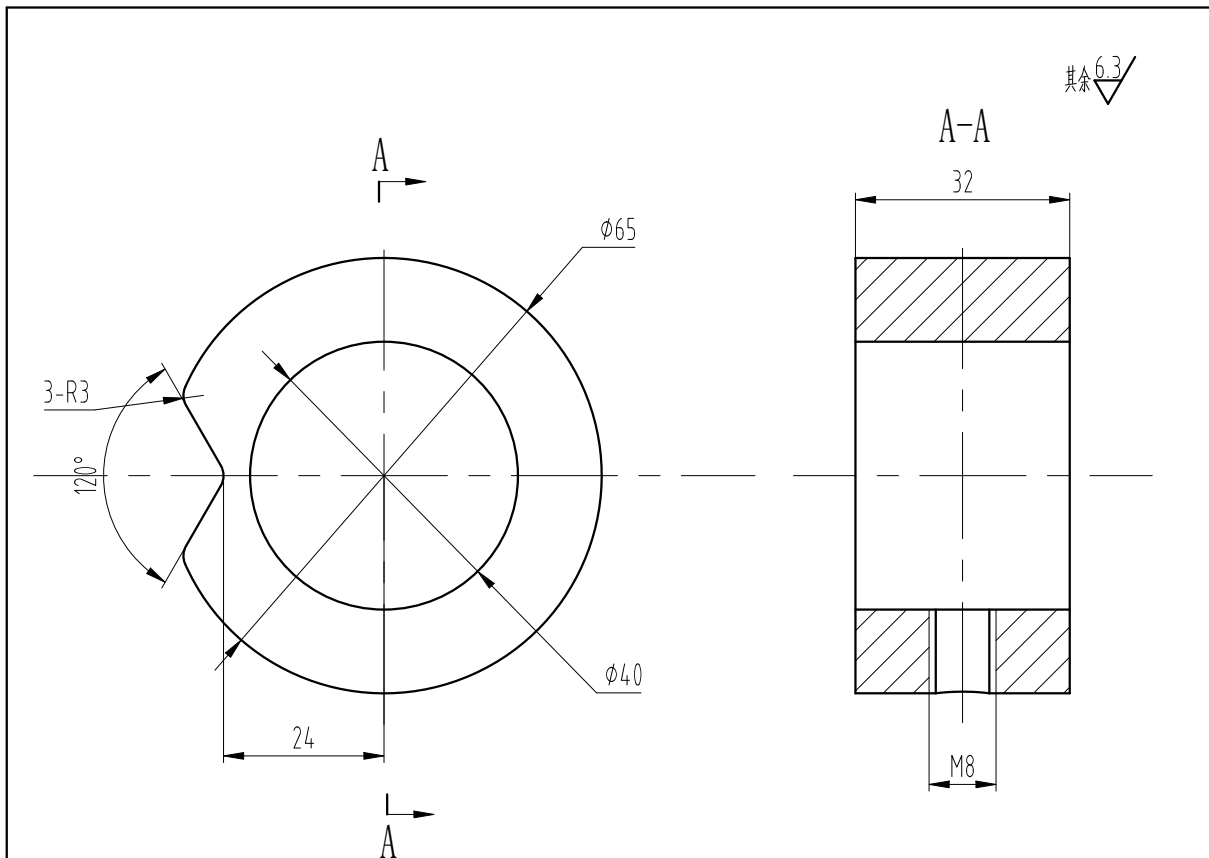
工艺

批准

第 1 张 共 1 张

X198TA002

图幅: A4 Ver 1.4



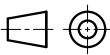
技术要求

- 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

CC 关键特性



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

圆钢65/Q235A

开关轴套

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

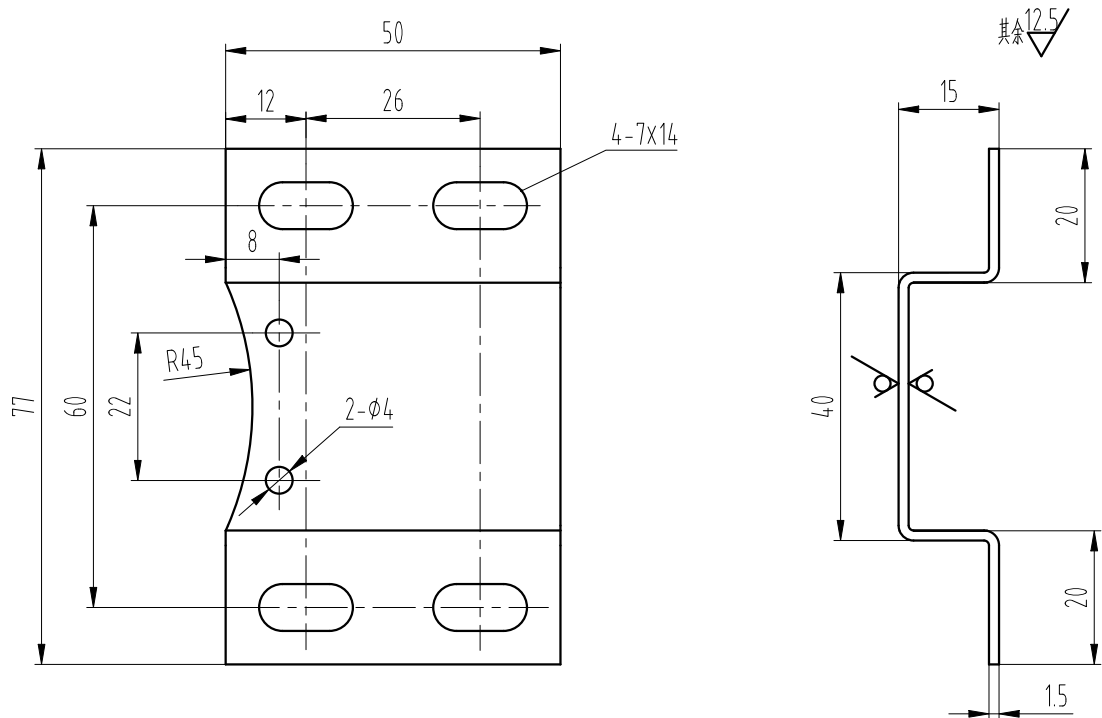
批准

第 1 张

共 1 张

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，~~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

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

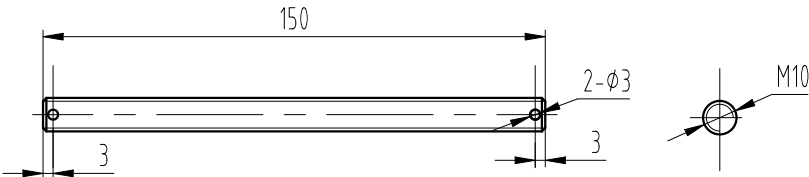
第 1 张

共 1 张

X198TA023

图幅: A4 Ver 1.4

其6.3/



技术要求

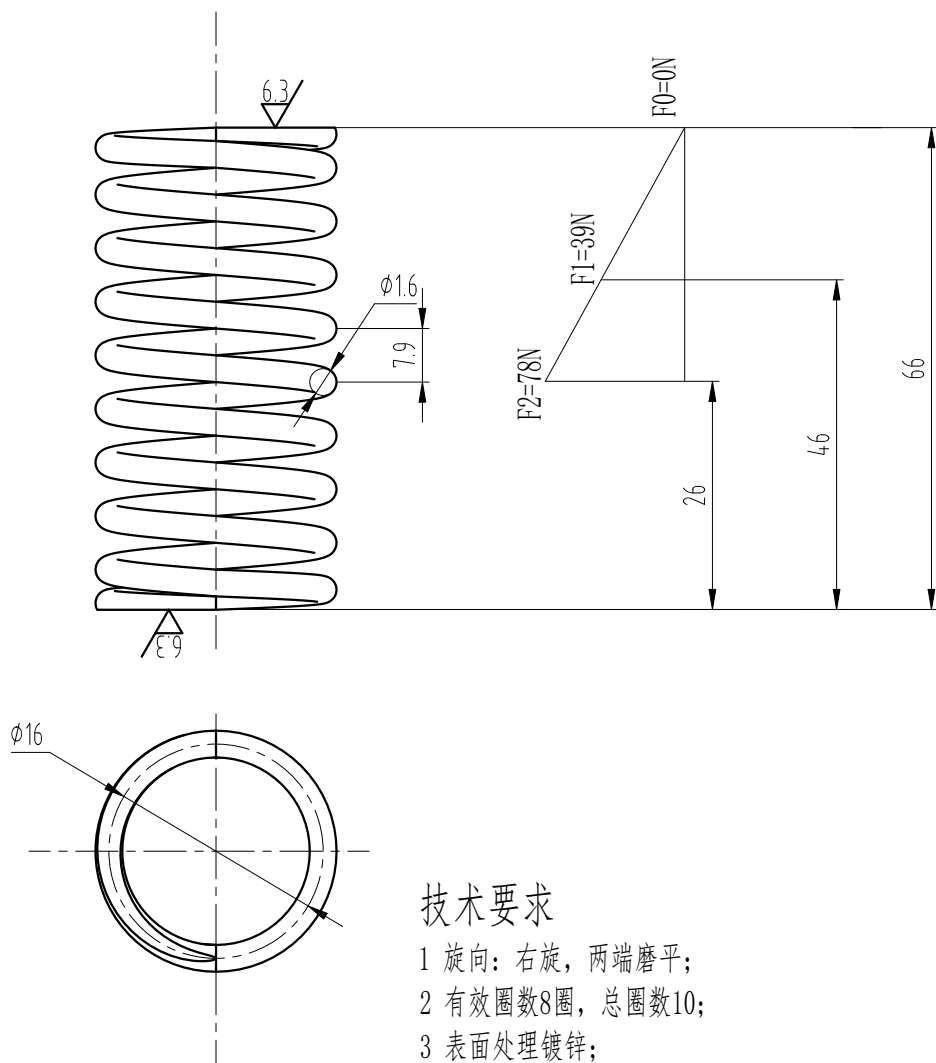
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
2 未注倒角C0.5；
3 镀锌处理。

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	
				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
CC 关键特性				圆钢10/Q235A	
设计	白卫宏	2025.4.22	标准化	提拉螺杆	
审核				阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 1 张	共 1 张
					X198TA024

图幅: A4 Ver 1.4



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 239.2-02Ⅱ执行。

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

72B

弹簧轴套

设计 白卫宏 2025.4.22 标准化

阶段标记 重量 比例

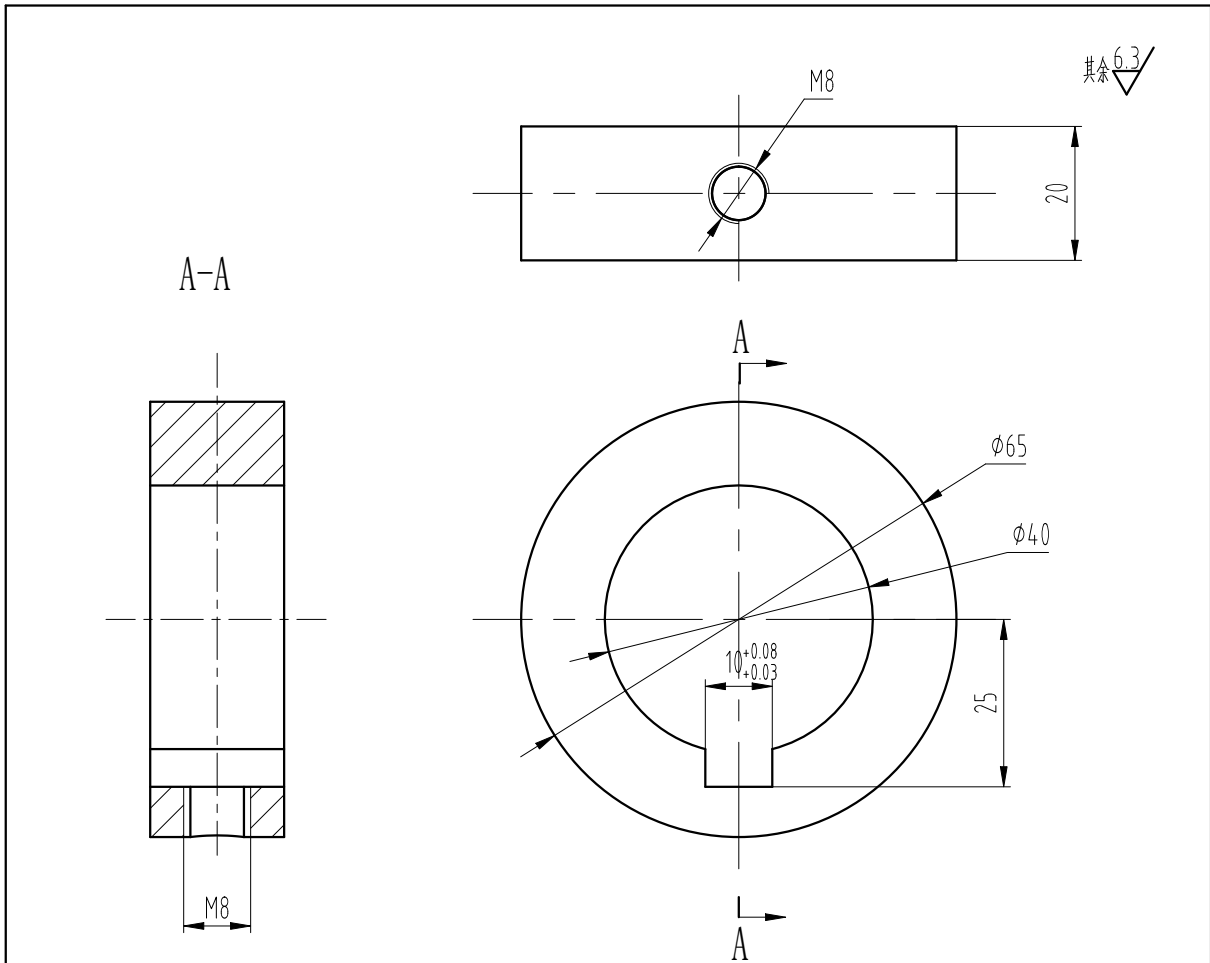
审核

1:1

工艺 批准

第 1 张 共 1 张

X198TA025



技术要求
1 去锐角毛刺，表面平整；
2 表面电镀白锌处理。

~~下料20号槽钢可以每套1件~~

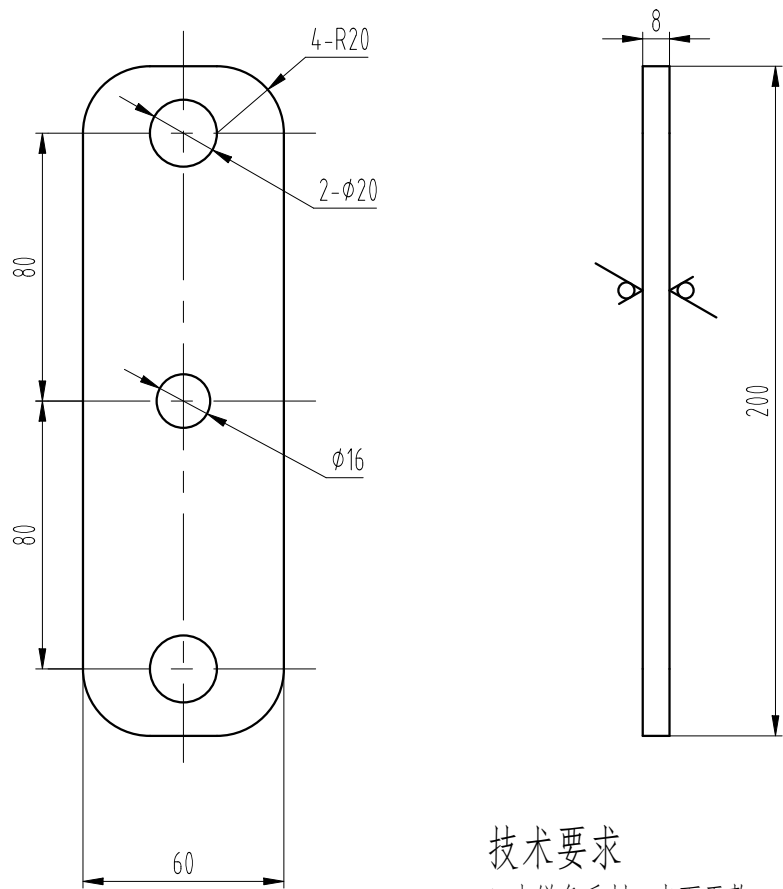
每套3件，~~加工6件~~

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 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。

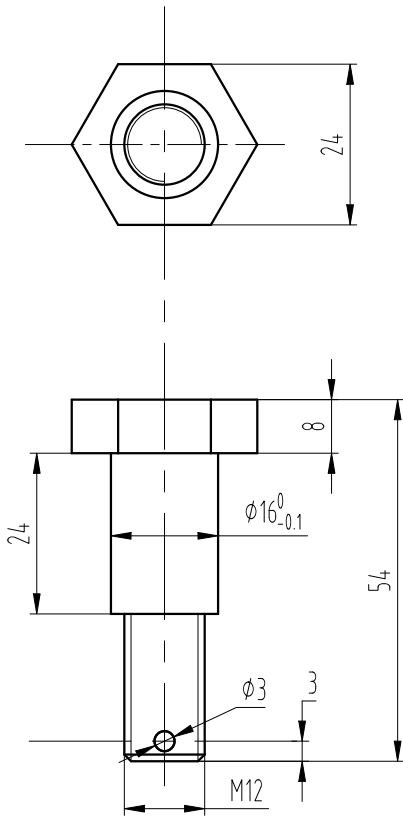
每套1件，~~试制2件~~

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		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
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。

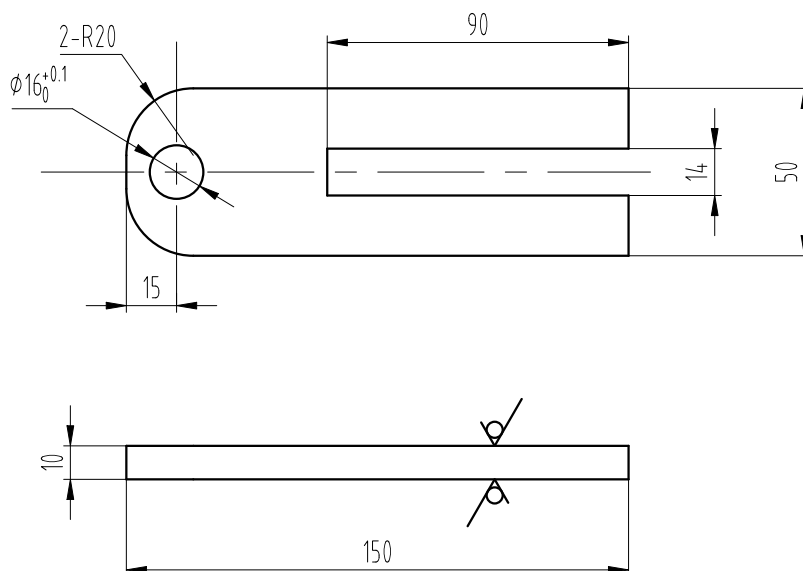
每套3件，试制3件

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				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

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，~~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

钢板10.0/Q235B

联动拉杆板

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

X198TA010

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。

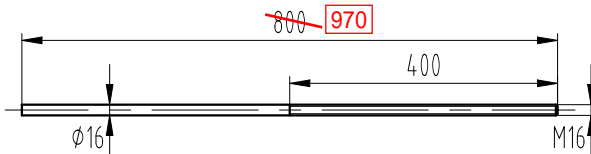
标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计		白卫宏		短螺杆焊件	
2025.4.22		标准化			
审核				阶段标记	
工艺		批准		重量	
				比例	
				1:1	
				第 1 张 共 1 张	
				X198TAC00	

图幅: A4 Ver 1.4

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；

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；

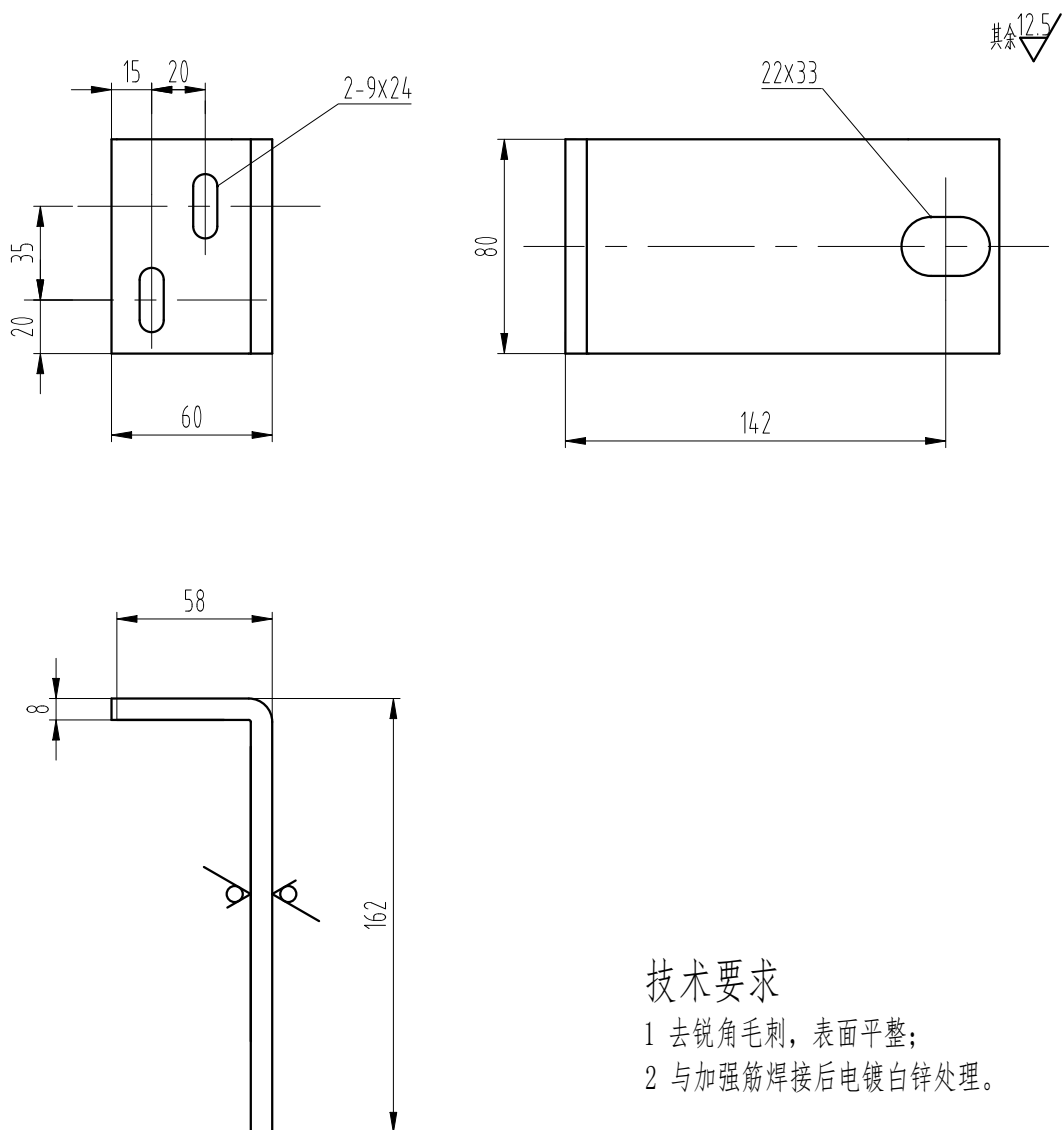
每套2件，试制4件

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16/Q235A	M16短螺杆
审核				阶段标记	重量 比例
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

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8.0/Q235B

弹簧压板

设计 白卫宏 2025.4.22 标准化

阶段标记 重量 比例

审核

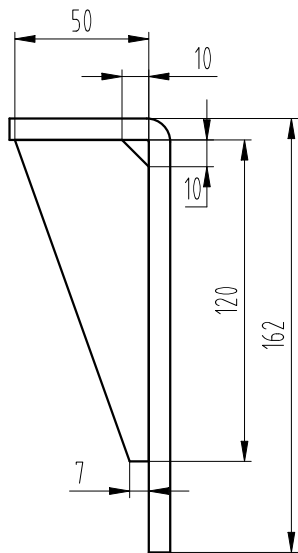
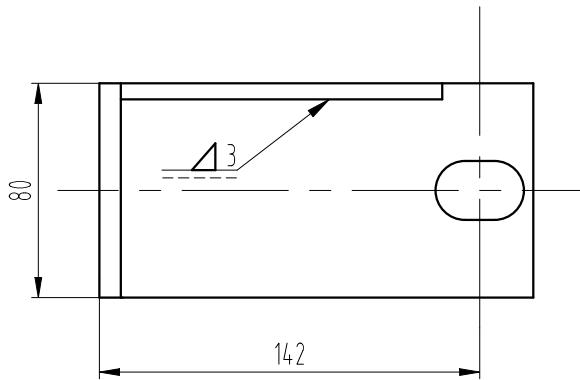
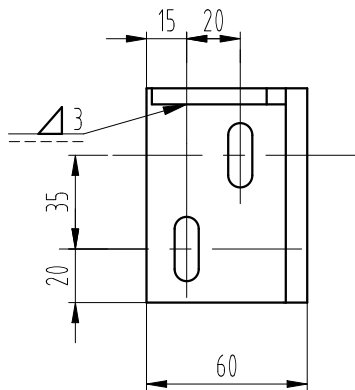
1:1

工艺 批准

第 1 张 共 1 张

X198TA013

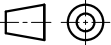

图幅: A4 Ver 1.4



技术要求

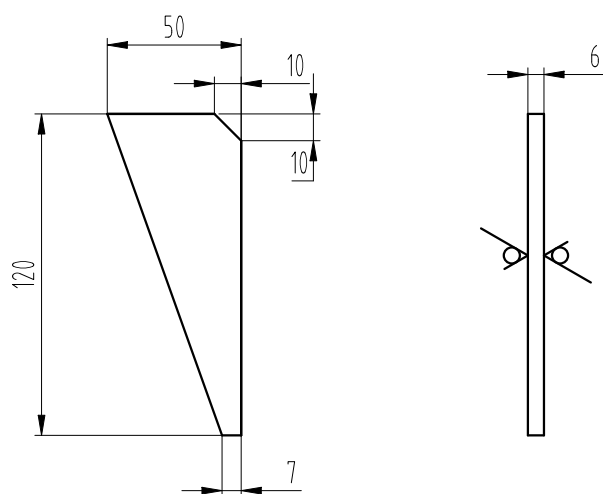
- 1 表面电镀白锌处理;
- 2 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣。

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

其余12.5



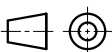
技术要求

- 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

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6.0/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

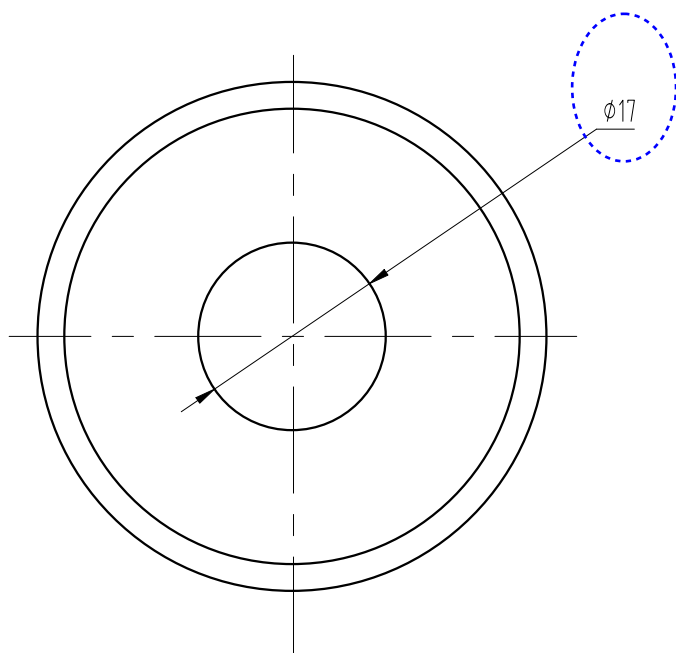
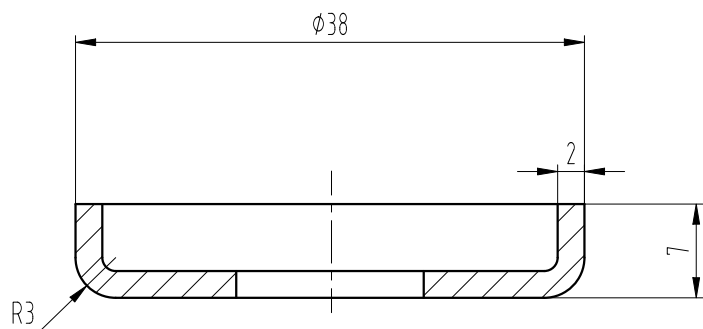
1:1

工艺 批准

第 1 张 共 1 张

X198TA014

图幅: A4 Ver 1.4



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

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

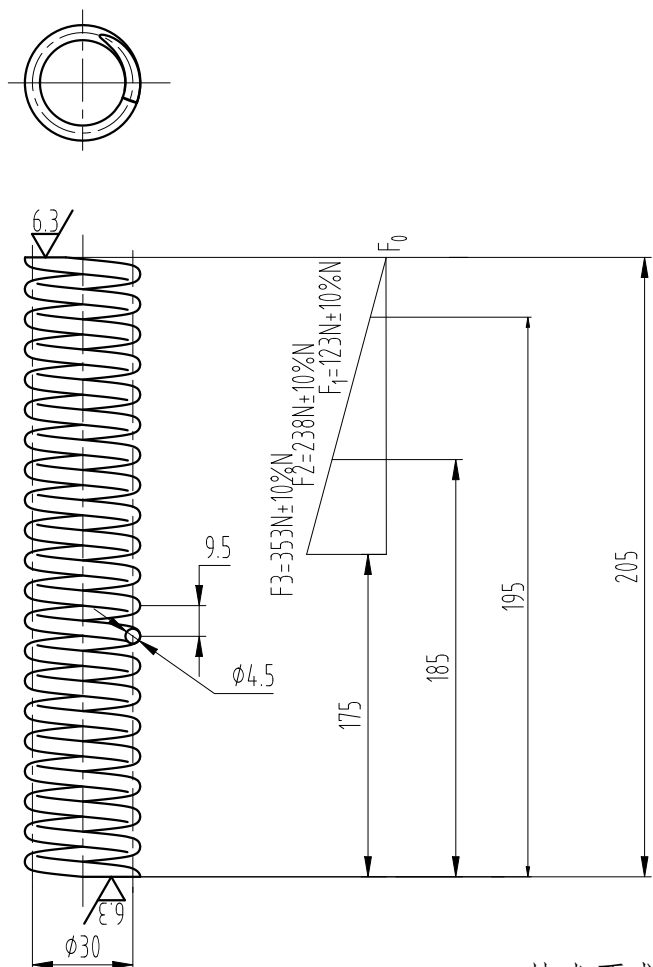
1:1

工艺 批准

第 1 张 共 1 张

0X-388T.5-4改

图幅: A4 Ver 1.4



技术要求

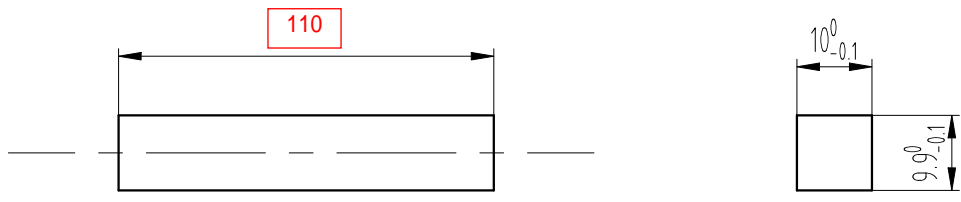
- 1 旋向：右旋，两端磨平；
- 2 有效圈数20圈，总圈数22；
- 3 表面处理电泳处理颜色黑色；
- 4 未注公差按GB/T 239.2-02 II 执行。

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

图幅: A4 Ver 1.4



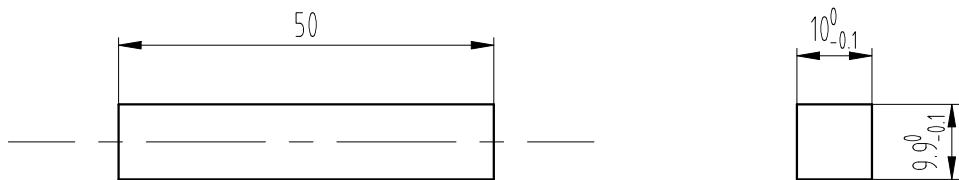
每套2个

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		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

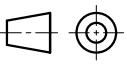



3
每套1个

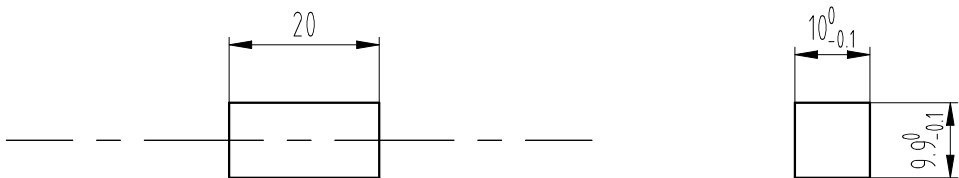
技术要求

- 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				 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

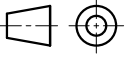



每套3个

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				 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2	
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		X198TA028