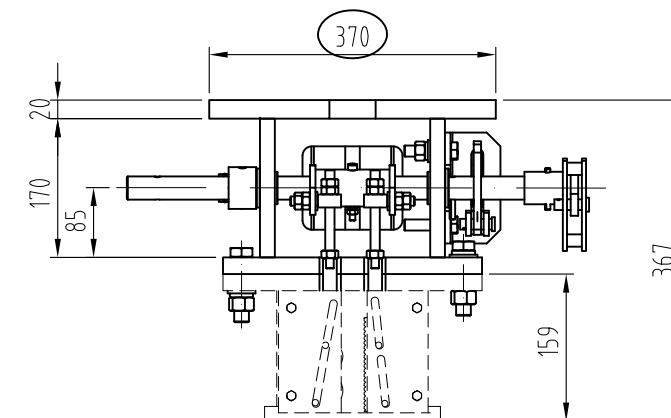
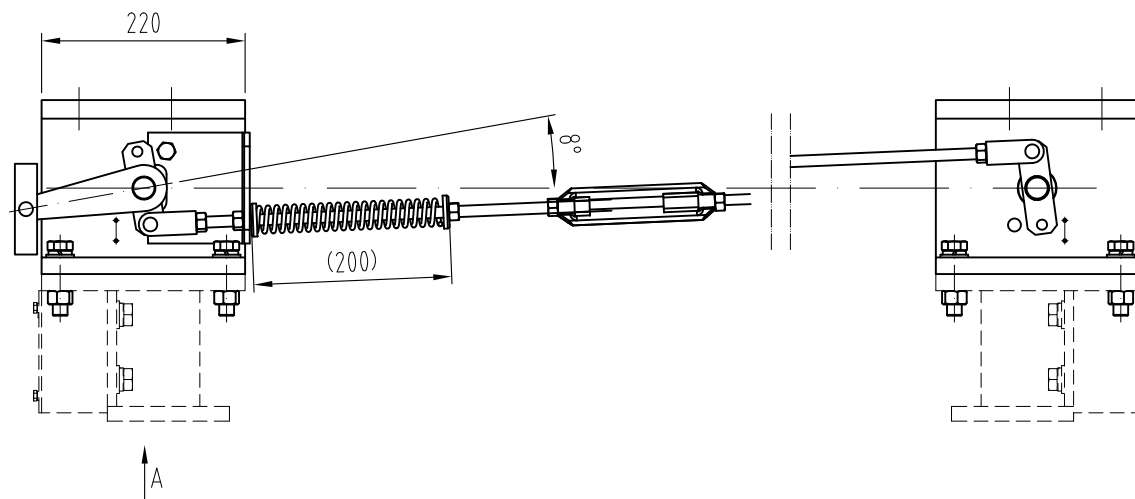
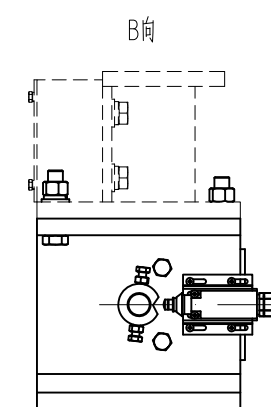
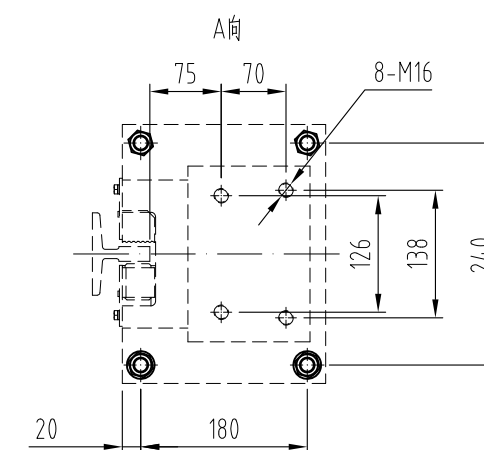
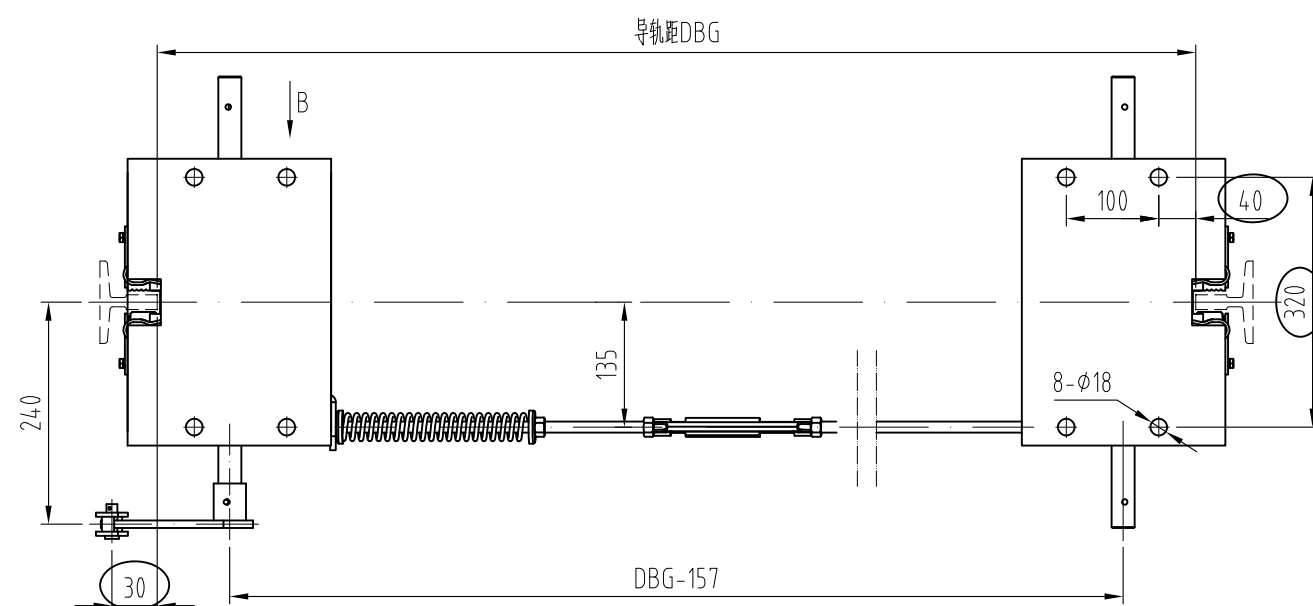




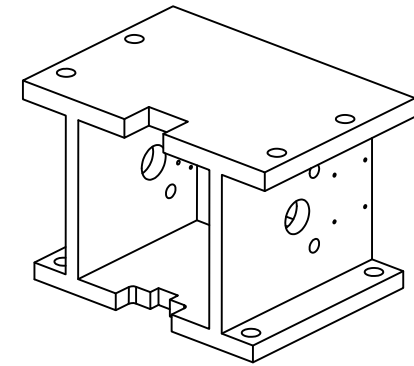
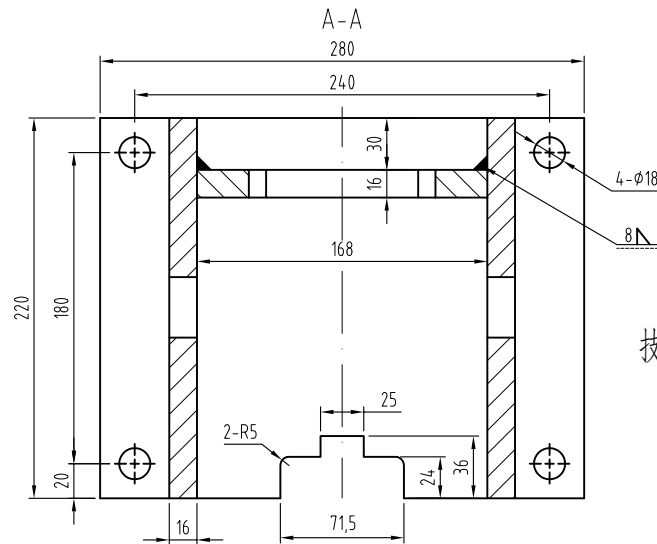
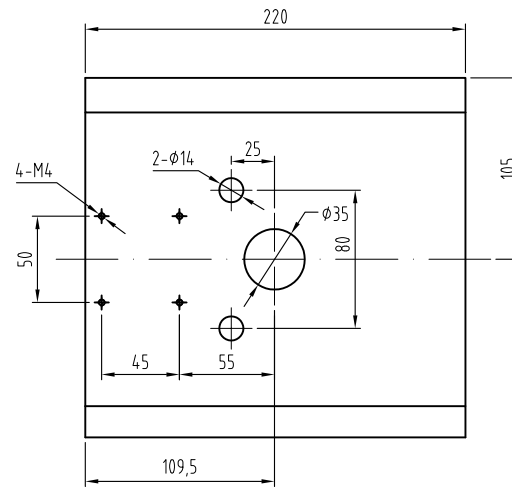
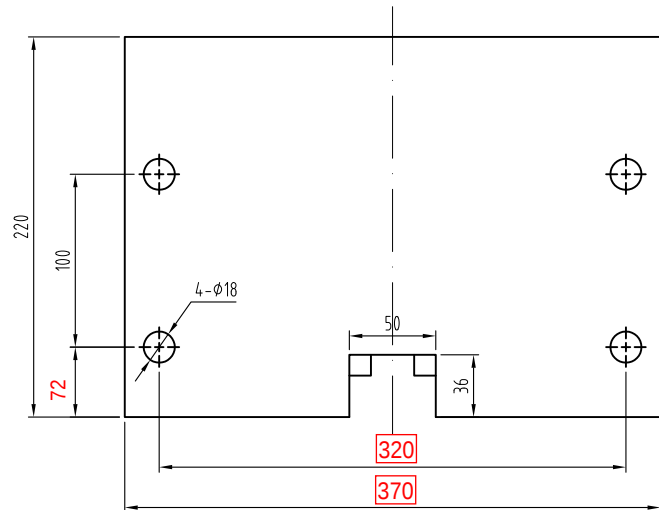
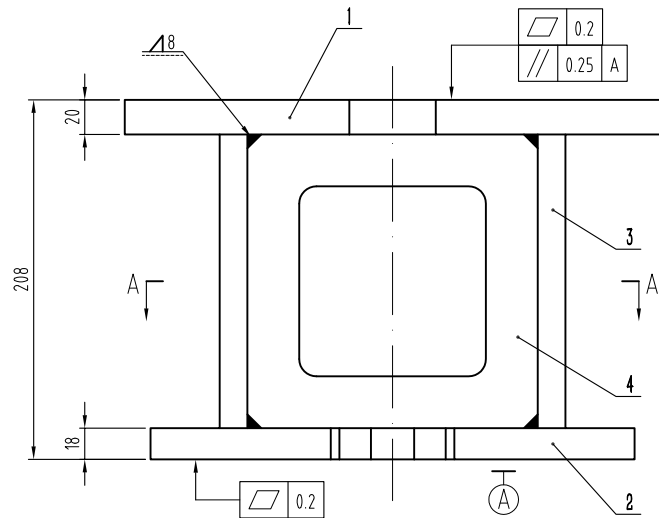
2506216/01.04.06.08; 导轨宽16mm; 导轨距1775mm; 按图左提拉



技术说明:

- 1、本装置按匹配OX—388 非标安全钳要求确定, 选用时注意匹配调整;
- 2、本装置配装安全开关为UKT(自动复位), 如需要配发手动复位开关时需注明;
- 3、制动时连接舒畅无卡滞;
- 4、配导轨OX—12;
- 5、总允许质量 $P+Q \leq 12000\text{kg}$, 速度 $V \leq 0.63\text{m/s}$, 导轨宽度15.88、16mm;
- 6、提拉机构导轨距适用DBG 适用范围1050mm—3200mm, 其它尺寸需与奥德普技术研发部确认。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标 记 重 量 比 例 1:8			
设 计	叶 辉	21.06.22	标准化						
审 核						共 张 第 页			
工 艺			批 准						
						OX—388T			



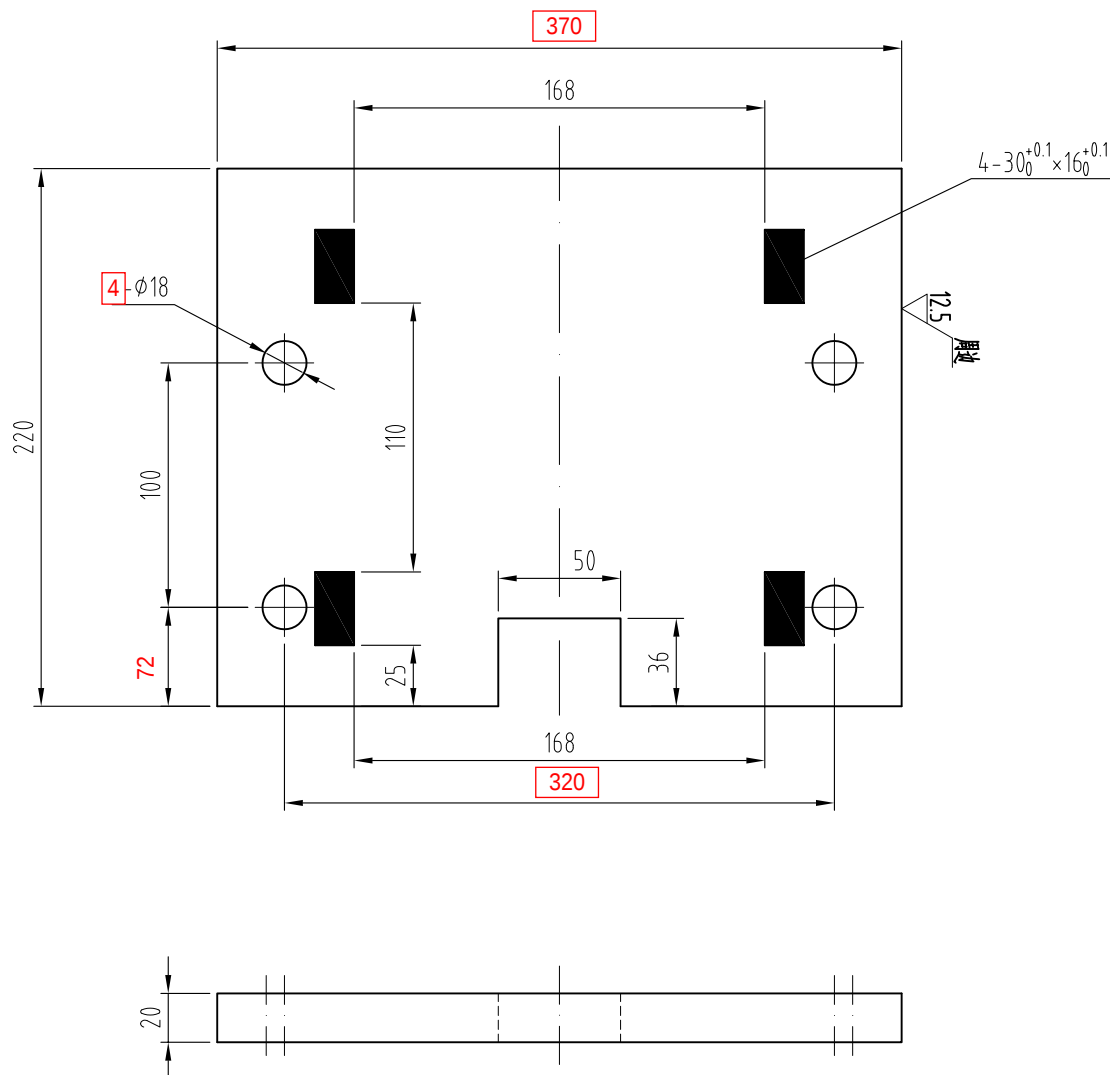
技术说明:

- 1、件1、2、3、4采用电焊连接，要求焊接平整可靠，无虚焊及堆焊等缺陷，整体无扭曲变形及底面焊接变形等；
- 2、焊接后整体喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求；
- 3、本件一套两件，左右各一件。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
4	OX-388T.1-4	侧立横板	1	Q235A/16			
3	OX-388T.1-3	侧立纵板	2	Q235A/16			
2	OX-388T.1-2	下面板	1	Q235A/18			
1	OX-388T.1-1	上面板	1	Q235A/20			

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
						安装底座				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	
									1:3	
审核						OX-388T.1				
工艺			批准							
						共 张 第 页				

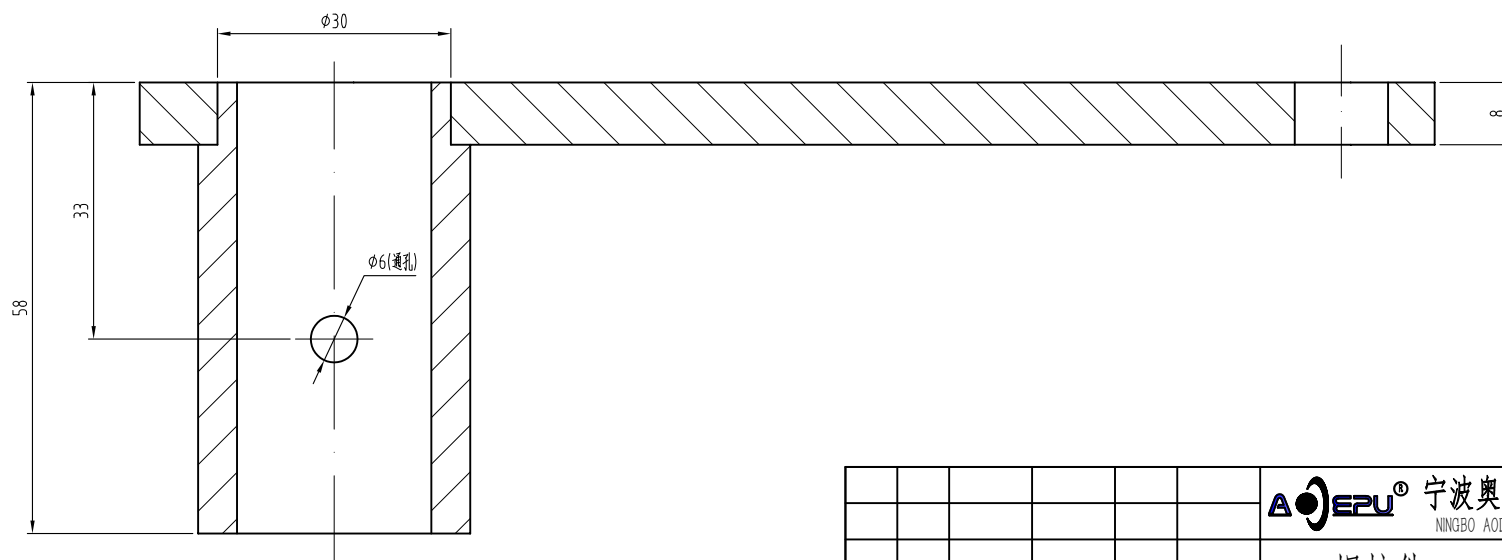
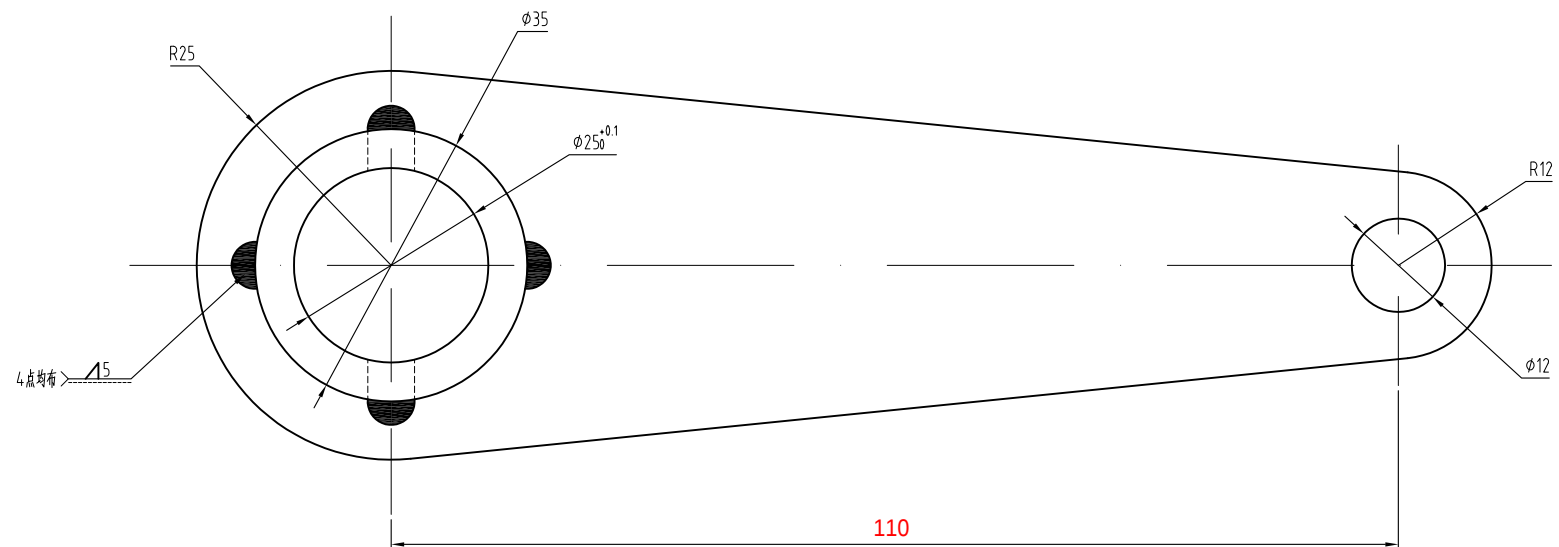
其余



技术说明:

1、零件边角去毛刺,锐角倒钝。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			上面板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/20			OX-388T.1-1		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例			
								1:3			
审核						共	张	第			
工艺			批准					页			



技术说明:

- 1、电焊焊缝高为5mm,焊接牢固可靠,无漏焊、虚焊,焊后打磨;
- 2、表面电镀白锌,厚度不得小于8 μ m。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1.5:1
工艺			批准			共	张	第 页
						摇臂组件		
						OX-388T.3		