

型号	A	C	D1	D2	G	匹配导轨
A01	260	220	45	100	150	OX-T22(A03)
<del>A02</del>	<del>205</del>	<del>110</del>				
<del>A03</del>	<del>260</del>	<del>220</del>	<del>60</del>	<del>70</del>	<del>110</del>	<del>OX-02</del>
<del>A04</del>	<del>205</del>	<del>110</del>				

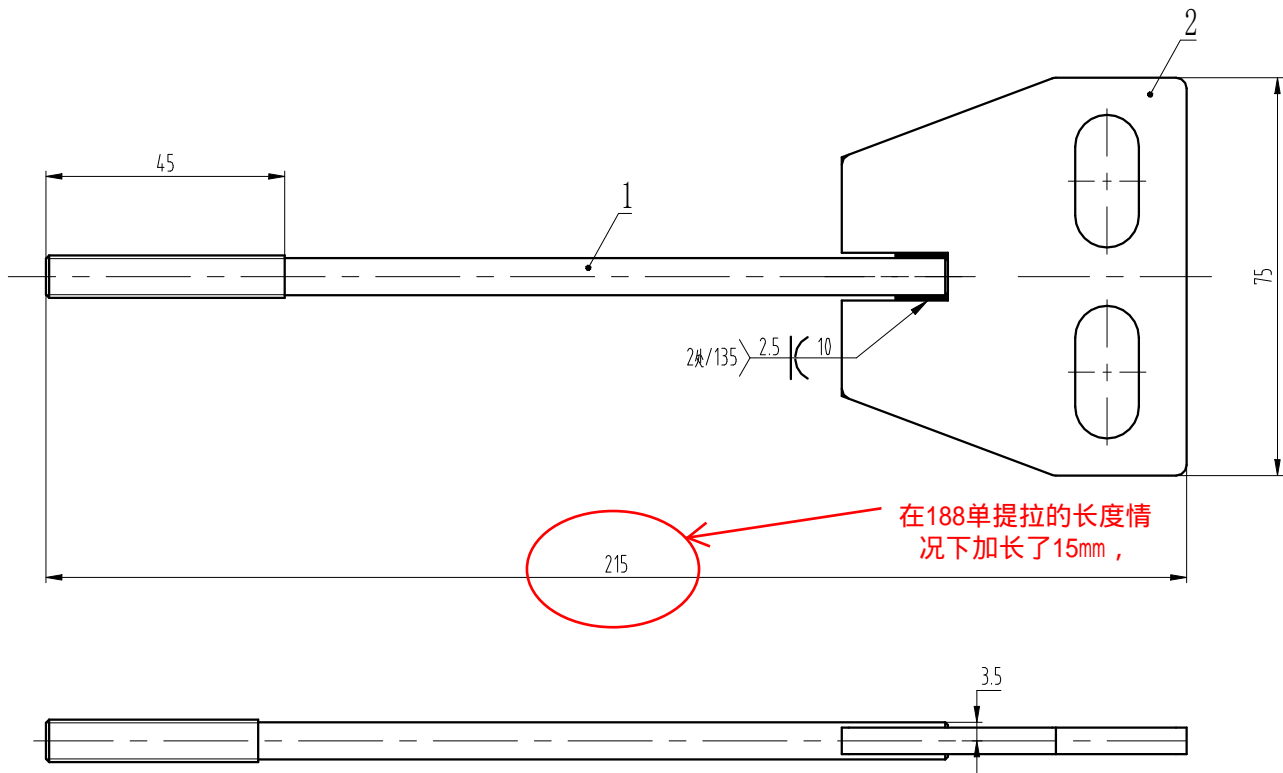
H值取值参考表

C	H
≤260	16
260<B≤299	18
300≤B≤329	20
330≤B≤349	22
350≤B≤360	25

### 技术要求


1 本件适用于额定速度 $V \leq 2.5\text{m/s}$ , 总允许系统质量 $1500\text{kg} \leq (P+Q) \leq 6050\text{kg}$ , 具体参数见型式试验证书。

标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	批准	实施日期	第一视角	关键特性	设计	胡建升	25.02.14	标准化	阶段标记	重量	比例	安全钳
										审核						1:3	OX-188A
										工艺				第 1 张	共 1 张		

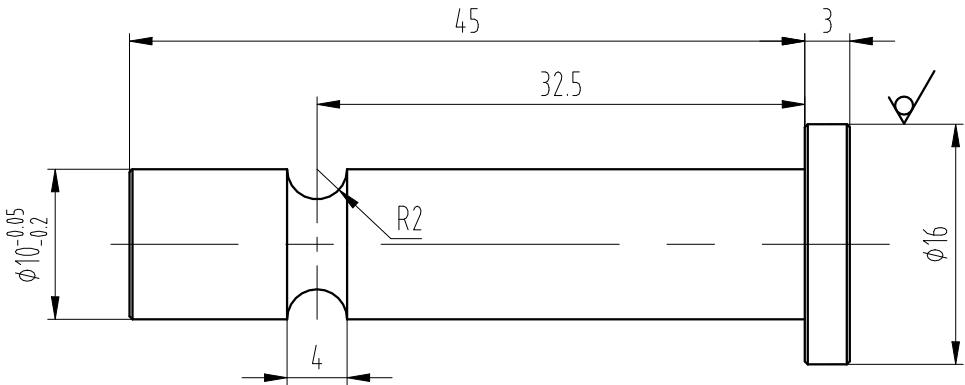


### 技术要求

- 1 焊接牢固可靠,无漏焊虚焊,焊后除渣;
- 2 件1与件2焊接对中无明显偏斜现象;
- 3 焊后表面电镀白锌处理;

2	OX-188B.3.1-1	提拉连板	1				借用件	
1	OX-188.4.1-1	单提拉杆	1					
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注	
					重 量			
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			标准化		焊接件		单提拉组件	
								阶段标记
审核							1:1	OX-188.4.1
工 艺			批准		第 1 张		共 1 张	

其余 6.3



技术要求

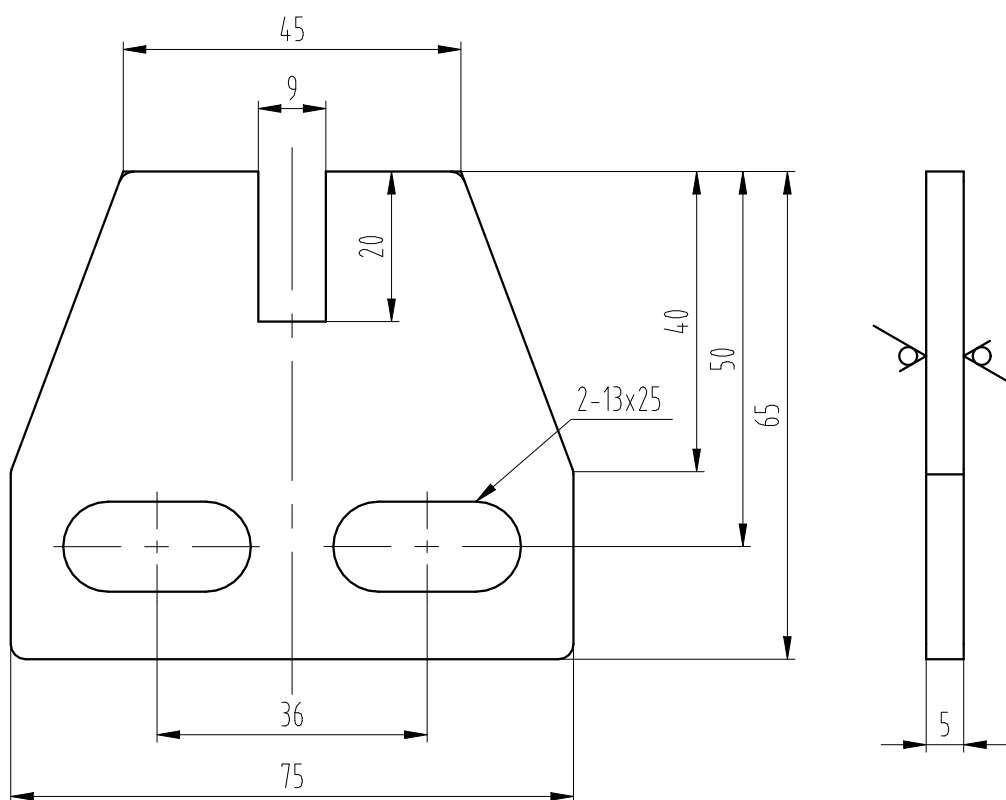
- 1 去锐角毛刺，未注倒角C0.2；
- 2 表面电镀白锌处理；

①		整版替换		
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		圆钢 16/Q235B		单拉销轴	
设计		标准化		阶段标记	重量 比例
审核				A	2:1
工艺		批准		第 1 张	共 1 张
					0X-188B. 3-1

图幅: A4 Ver 1.3

其余 12.5



### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 未注圆角为R2。

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 5/Q235B

单提拉板

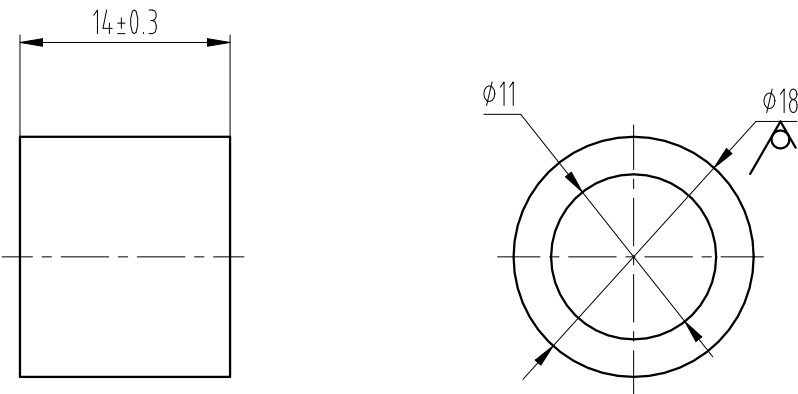
设计	胡建升	2022. 11. 19	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:1

第 1 张 共 1 张

0X-188.4-2



技术要求

- 1 去锐角毛刺；
- 2 表面电镀白锌处理；

①		整版替换		
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				无缝管 Q235B-18x3.5			
设计			标准化			提拉挡套			
						阶段标记	重量	比例	
审核						A		2:1	
工艺			批准			第 1 张	共 1 张	0X-188B. 3-2	