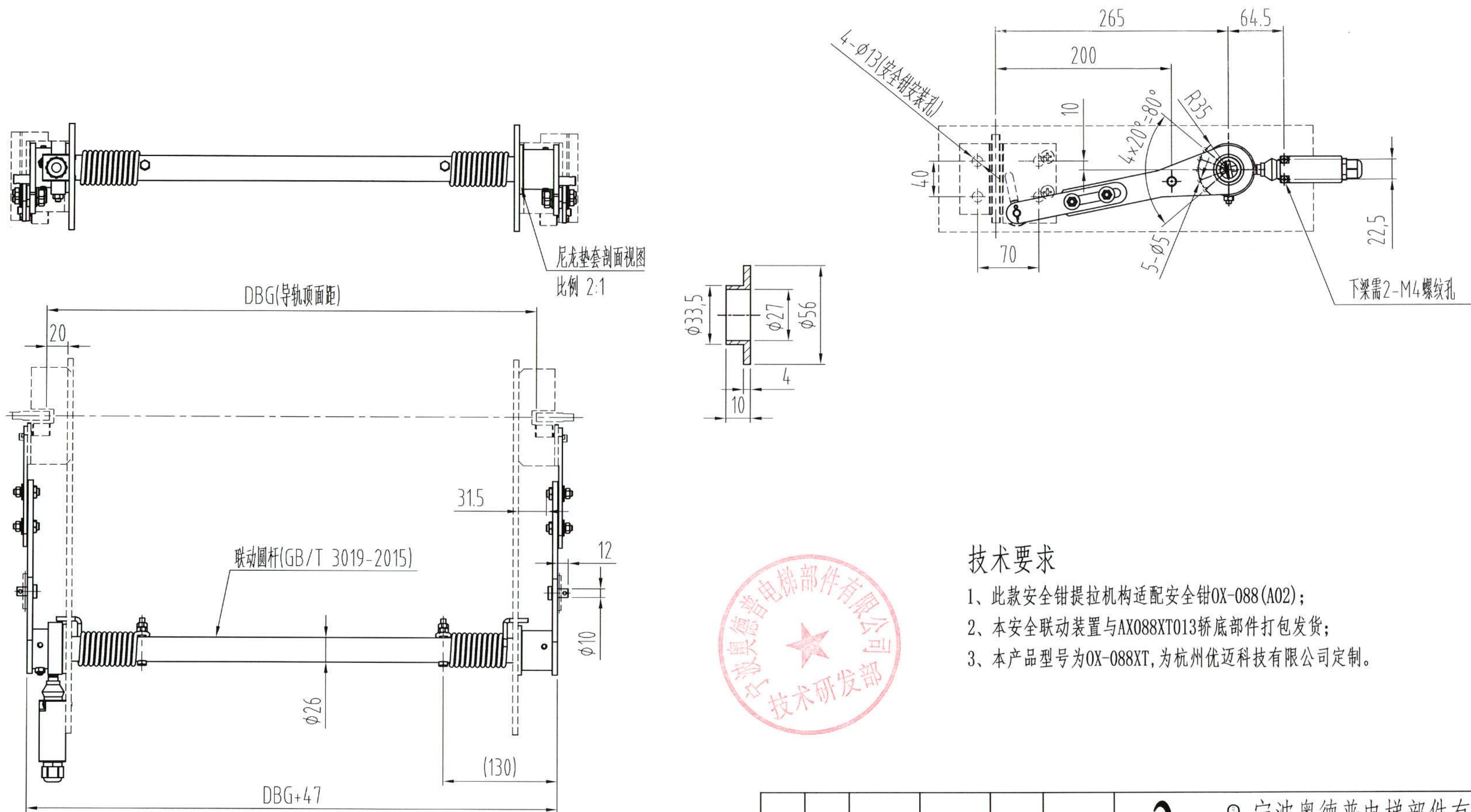


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G99
-01	联动机构	DWG	AX088XT012	G90			见本图	-01	1
-02	轿底部件	DWG	AX088XT013	G01			见附件	-02	1

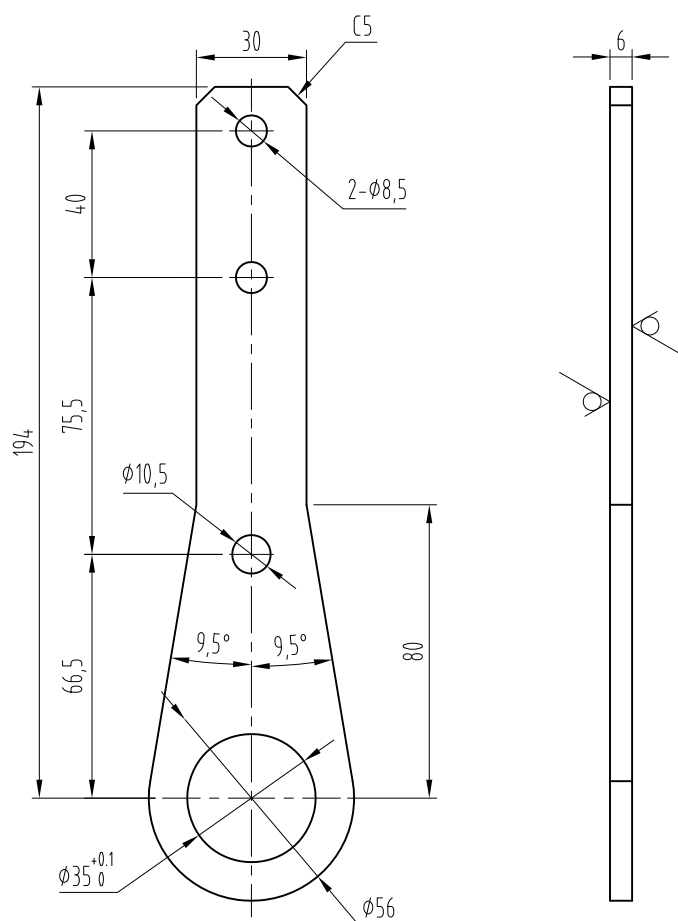


技术要求

- 此款安全钳提拉机构适配安全钳OX-088(A02);
- 本安全联动装置与AX088XT013轿底部件打包发货;
- 本产品型号为OX-088XT,为杭州优迈科技有限公司定制。

						AODEPU [®] 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		
设计	宋剑	2023.01.09	标准化					
审核	陈丽	2023.01.09				共 1 张 第 1 页		
工艺			批准	2023.1.9				
						088安全联动装置		
						AX088XT012		

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
					摆臂总成				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	组件			OX-088XT.1
设计	舒佳乐	2020.06.15	标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	
审核						共 1 张 第 1 页			
工艺			批准						
						OX-088XT.1			

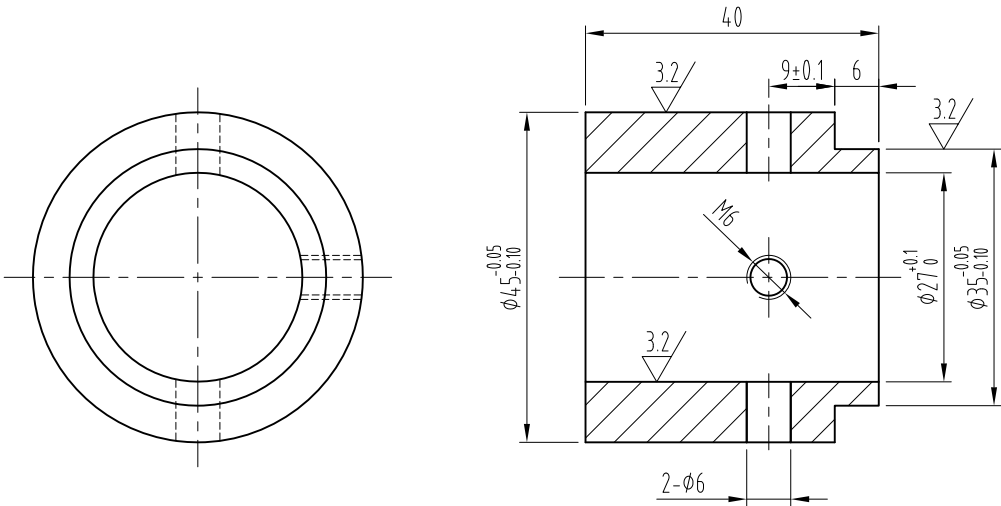


技术说明：

- 1、零件表面无毛刺、开裂等现象；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235A/6.0					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	摆臂					
设 计	舒佳乐	2020.06.15	标准化								
						阶 段 标 记		重 量		比 例	
										1:2	
审 核						0X-088XT.1.1-1					
工 艺			批 准								
						共 1 张 第 1 页					

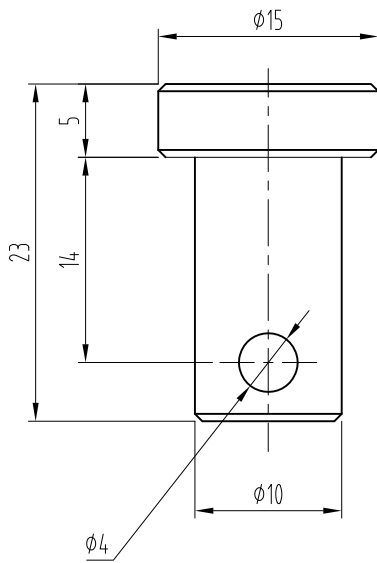
其余 $\frac{6.3}{\sqrt{}}$



技术说明:

- 1、零件表面无毛刺、开裂等现象;
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

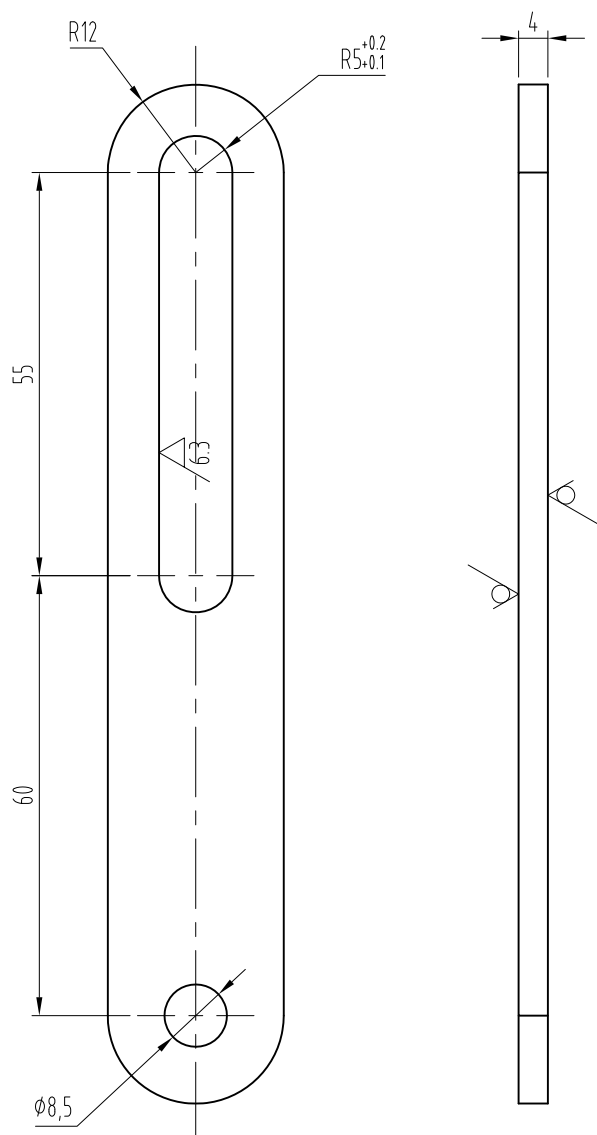
						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.							
						Q235A					轴套		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记			重 量	比 例			
设 计	舒佳乐	2020.06.15	标准化								0X-088XT.1.1-2		
										1:1			
审 核													
工 艺			批 准			共 1 张 第 1 页							



技术说明：
1、零件表面无毛刺、开裂等现象；
2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

						EPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235A		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记重量比例		
设计	舒佳乐	2020.06.15	标准化					
						2:1		
审核								
工艺			批准			共 1 张 第 1 页		
						提拉销		
						0X-088XT.1.1-3		

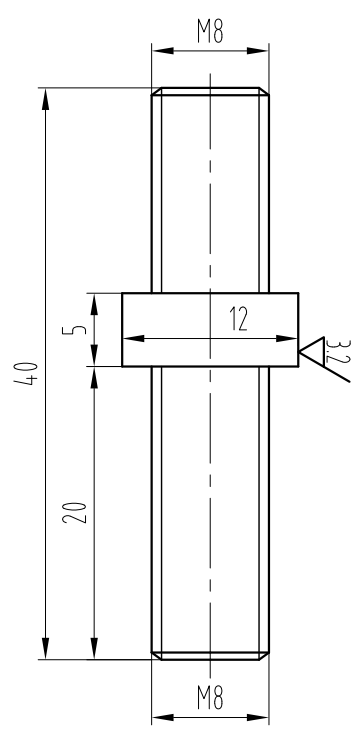
其余 $\sqrt{12.5}$



- 技术说明:
- 1、零件表面无毛刺、开裂等现象;
 - 2、表面处理镀白锌,厚度8~12 μ m;
 - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235A/4.0			提拉连接板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量			
设计	舒佳乐	2020.06.15	标准化						1:1		
审核									0X-088XT.1-1		
工艺			批准			共 1 张		第 1 页			

其余 6.3



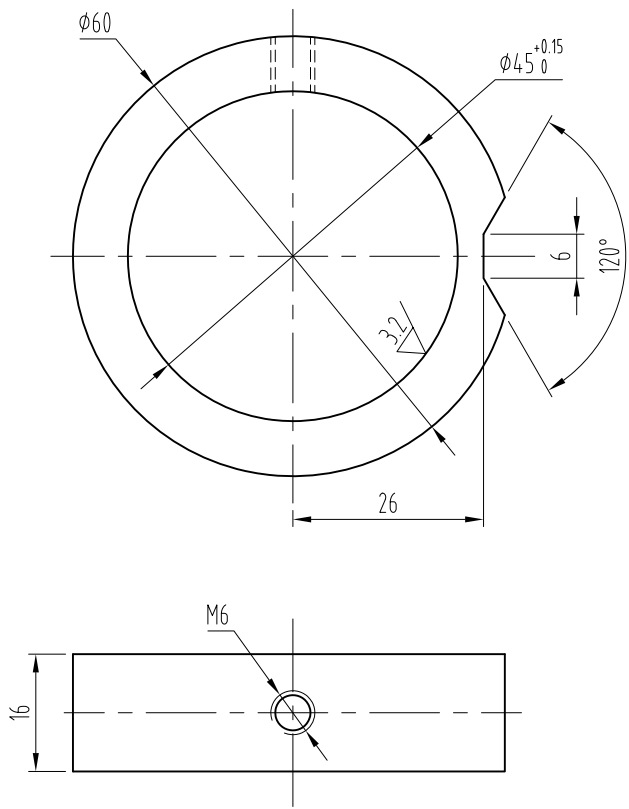
技术要求
去锐角毛刺。

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 12/35		导向短轴	
设计		标准化			
				阶段标记	重量 比例
审核					2:1
工艺		批准		第 1 张	共 1 张
					0X-088XT.1-2

图幅: A4 Ver 1.4

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



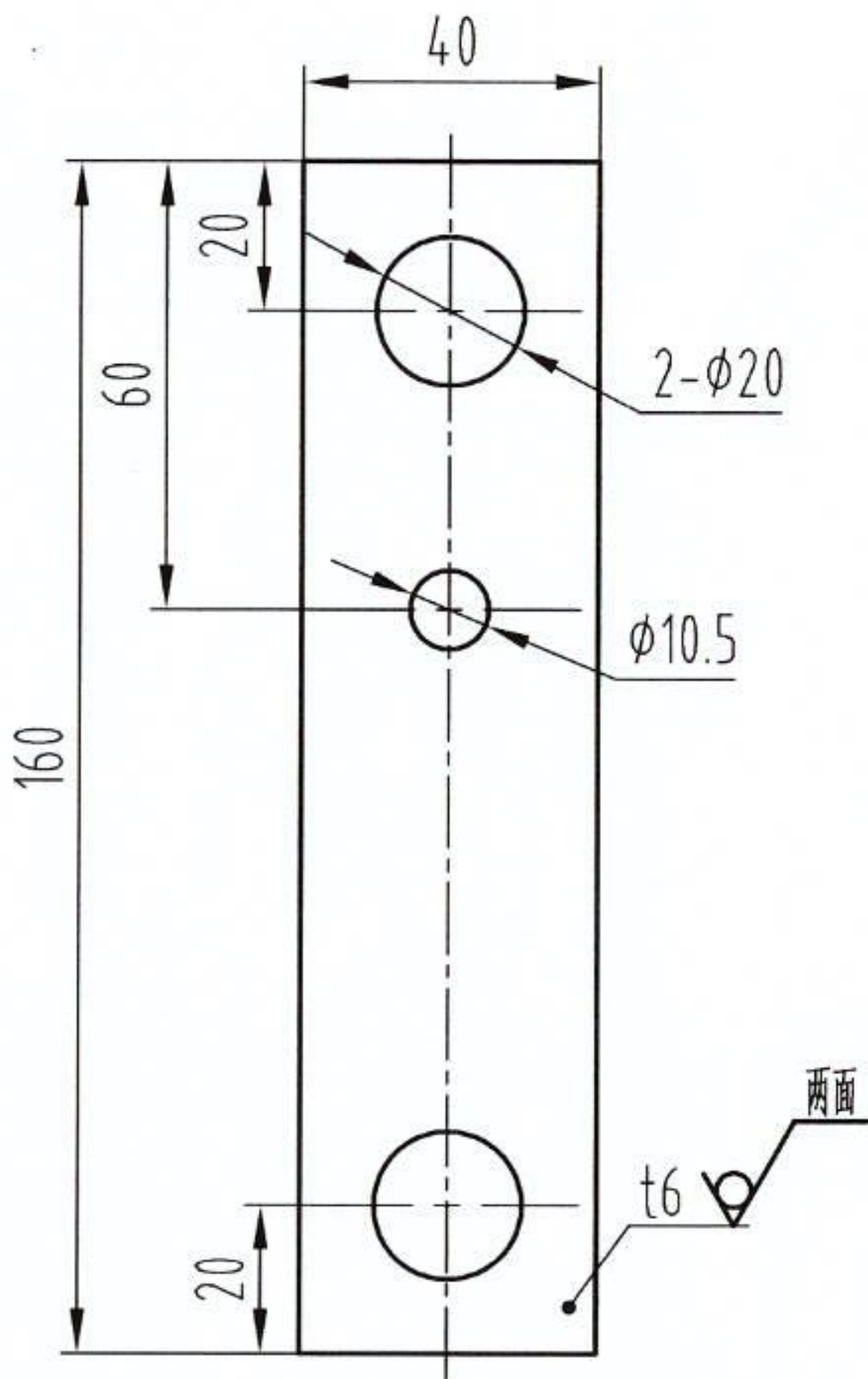
技术说明:

- 1、零件表面无毛刺、开裂等现象;
- 2、表面处理镀白锌,厚度8~12 μ m;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.										
						Q235A			开关触发件							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记						重 量	比 例	0X-088XT-1		
设 计	舒佳乐	2020.06.18	标准化													
审 核											1:1					
工 艺			批 准			共 1 张			第 1 页							

AX088XT013G02

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。

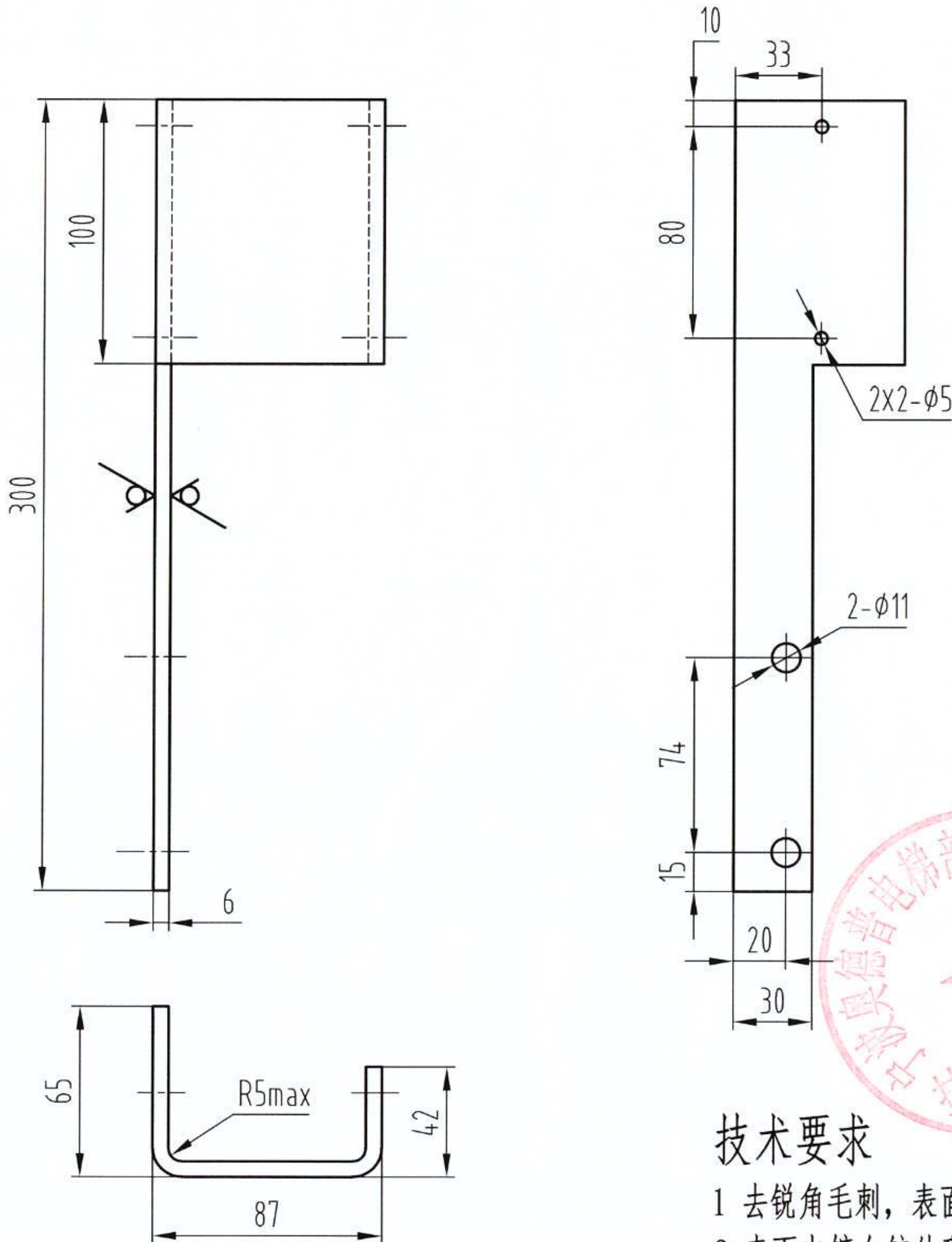
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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	宋利	2023.01.03	标准化	钢板 6.0/Q235B	
审核	刘品	23.01.03		阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 2 张	共 5 张
					连接板
					AX088XT013

图幅: A4 Ver 1.4

AX088XT013G03

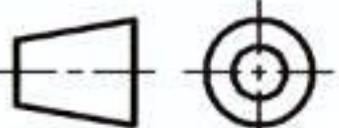
其余12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

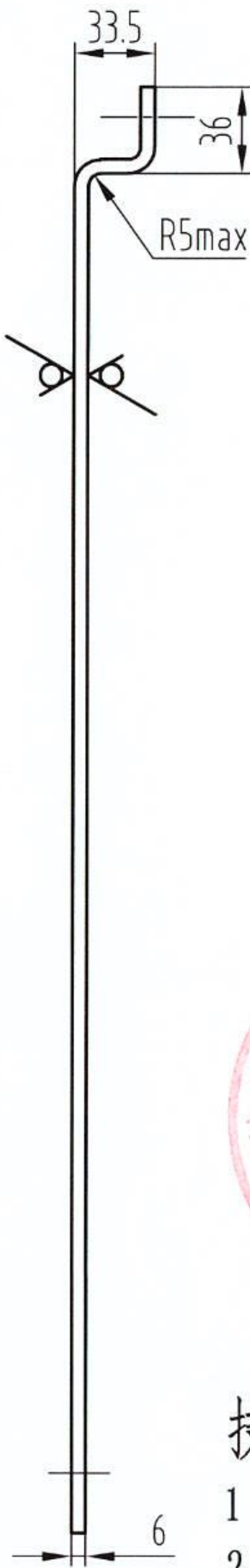
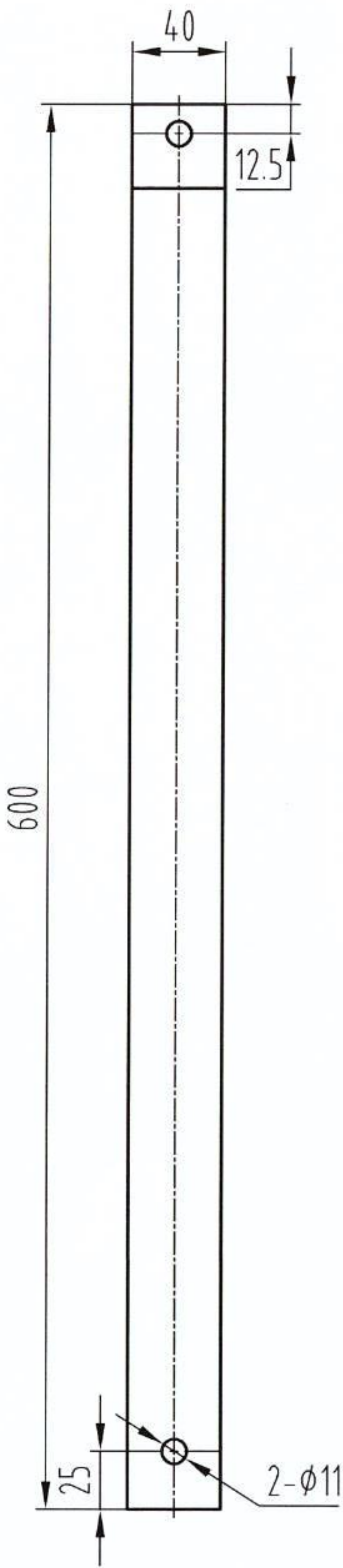
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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	宋金1	23.01.03	标准化	钢板 6.0/Q235B	
审核	刘阳	23.01.03		阶段标记	重量 比例
工艺			批准 何江宏 2023.1.3	第 3 张	共 5 张
					导向板
					AX088XT013

图幅: A4 Ver 1.4

AX088XT013G04

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。

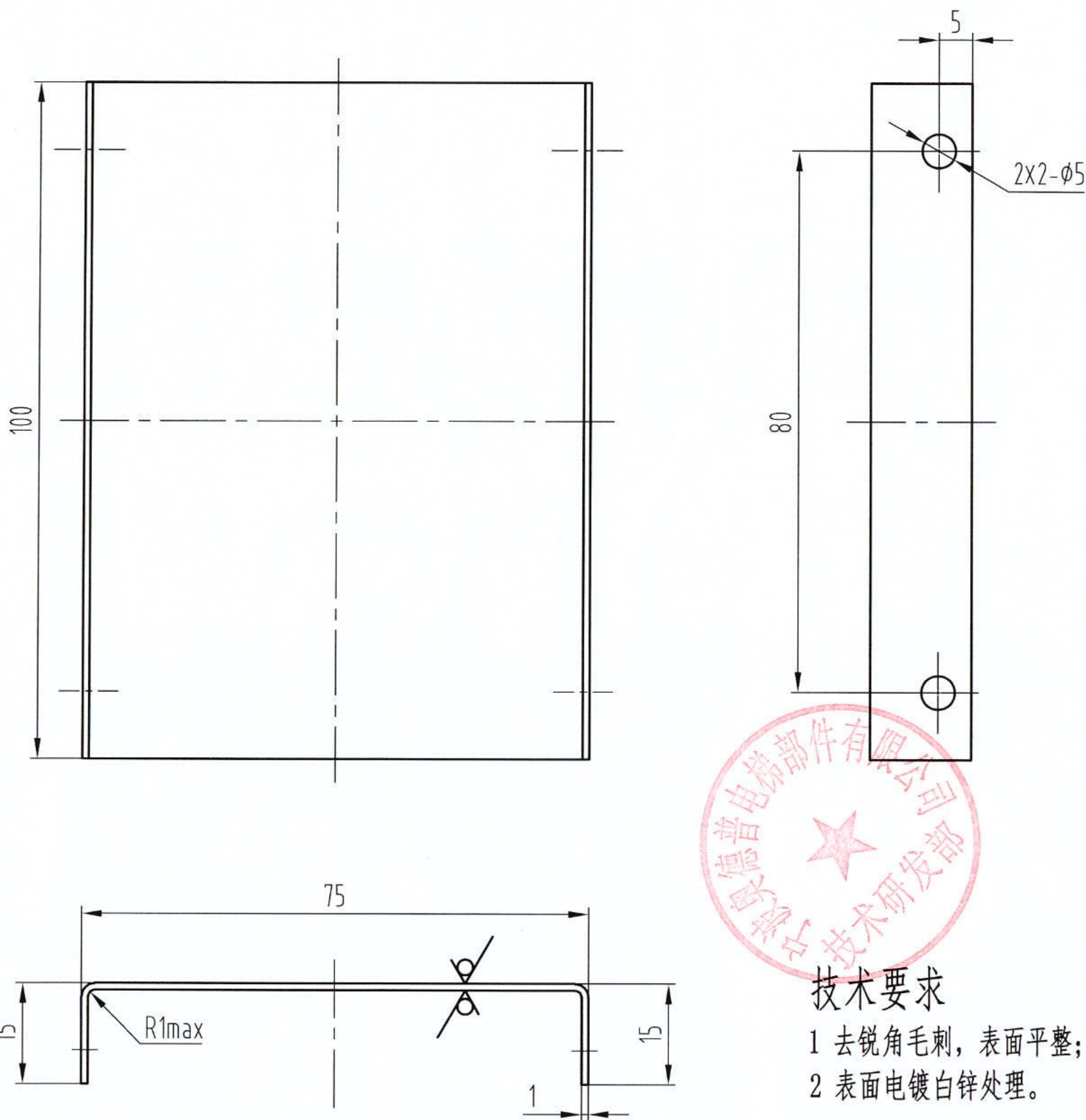
标记	处数	更改内容			签名 年月日

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	宋引	2023.1.3	标准化	钢板 6.0/Q235B	
审核	刘	2023.01.03		阶段标记	重量 比例
工艺			批准	第 4 张	共 5 张
					Z型板
					AX088XT013

图幅: A4 Ver 1.4

AX088XT013G05

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。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期		A DEPU® 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	宋剑	2023.01.03	标准化	钢板 1.0/Q235B	盖板
审核	宋剑	23.01.03		阶段标记	重量
工艺			批准	第 5 张	共 5 张
				比例	1:1
				AX088XT013	

图幅: A4 Ver 1.4