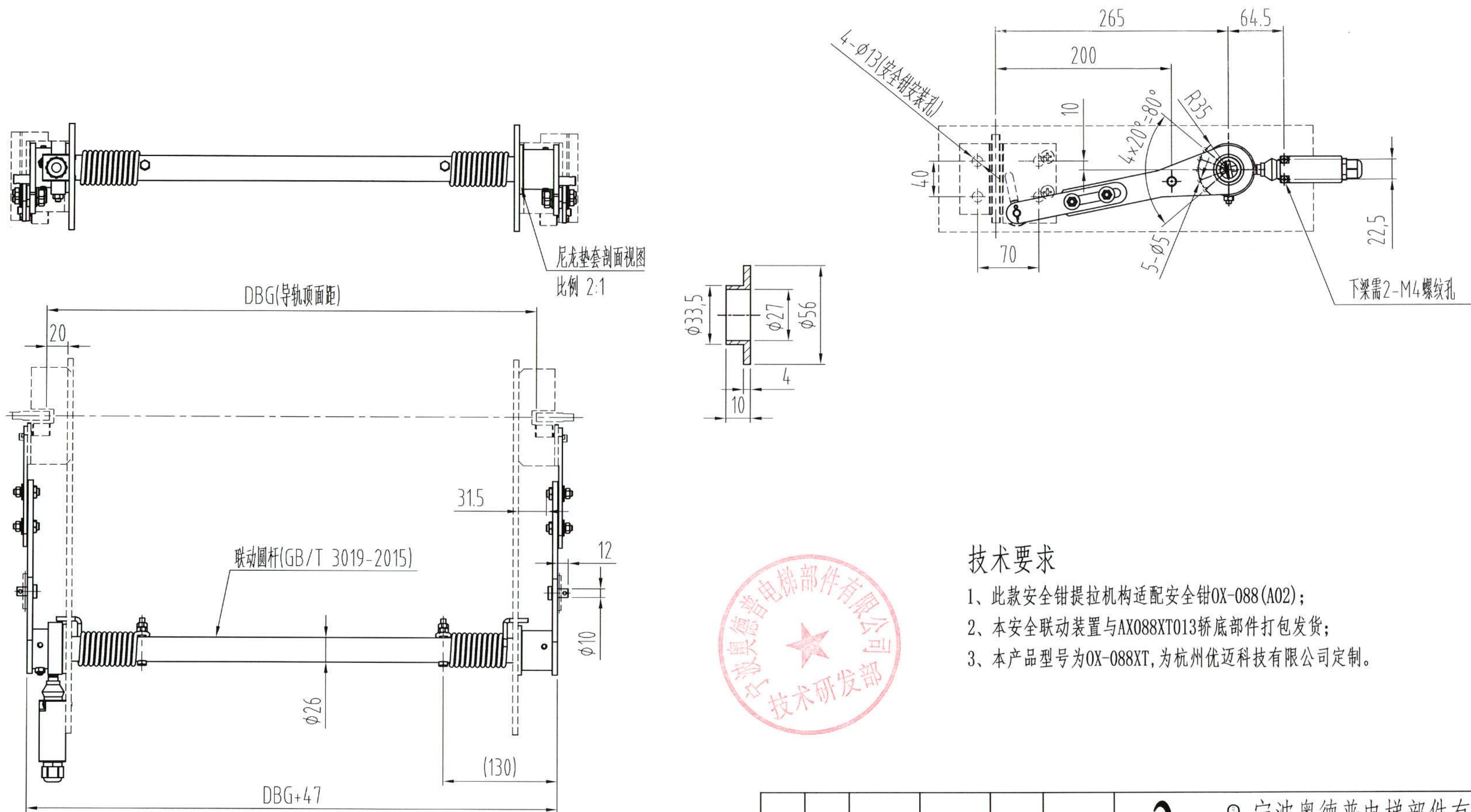
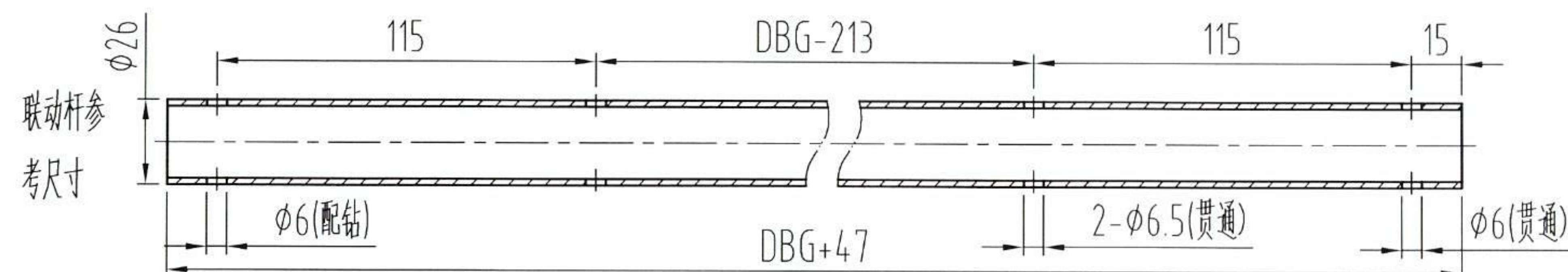


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G99
-01	联动机构	DWG	AX088XT012	G90			见本图	-01	1
-02	轿底部件	DWG	AX088XT013	G01			见附件	-02	1



技术要求

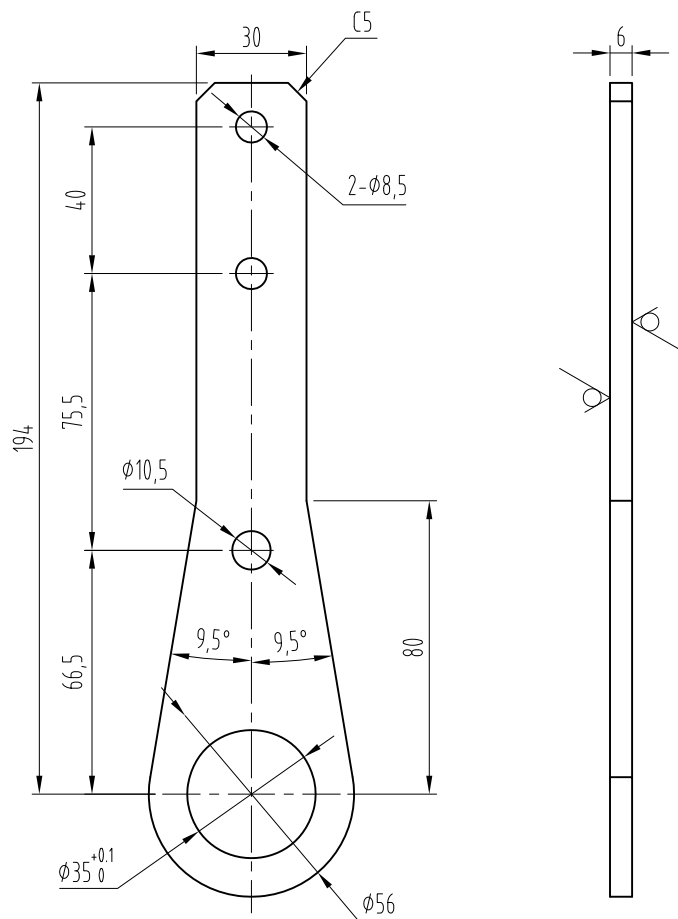
- 此款安全钳提拉机构适配安全钳OX-088(A02);
- 本安全联动装置与AX088XT013轿底部件打包发货;
- 本产品型号为OX-088XT,为杭州优迈科技有限公司定制。



						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	陈海	2023.01.09				重量		
工艺			批准	2023.1.9				
						比例		
						1:2		
						共 1 张 第 1 页		
						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.				
						组件				摆臂总成
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			□□□□			1:2	OX-088XT.1
审核										
工艺			批准			共 1 张		第 1 页		

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

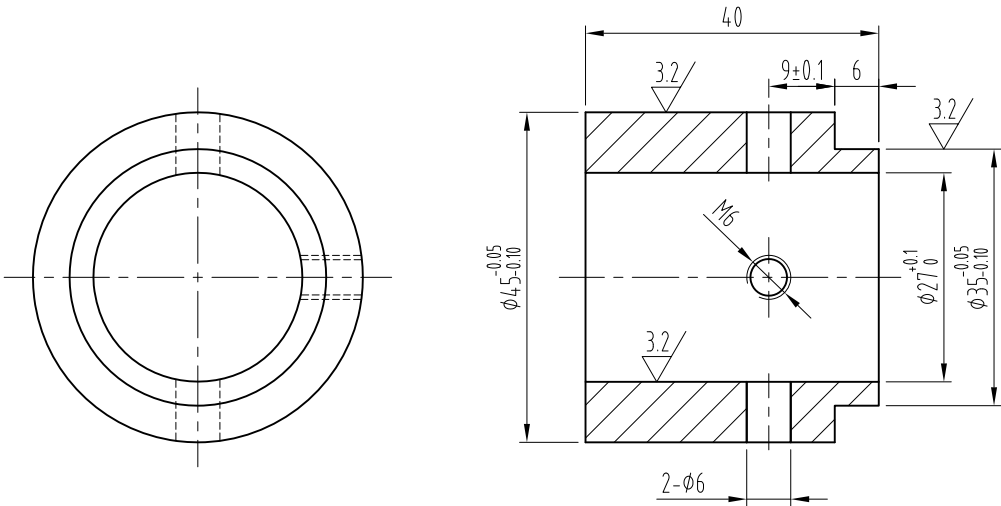


技术说明:

- 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						摆臂			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设 计	舒佳乐	2020.06.15	标准化			阶 段 标 记		重 量		比 例		0X-088XT.1.1-1			
										1:2					
审 核															
工 艺			批 准			共 1 张 第 1 页									

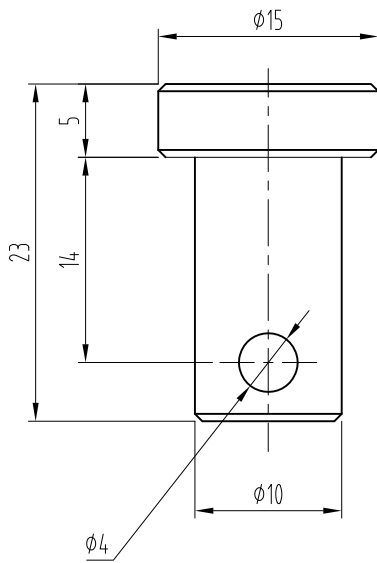
其余 $\frac{6.3}{\sqrt{}}$



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;

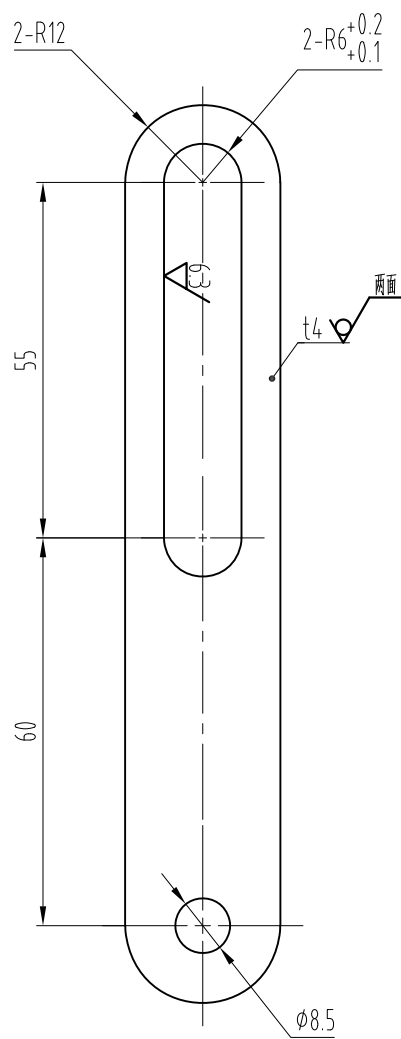
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235A		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	轴套		
设计	舒佳乐	2020.06.15	标准化					
						阶段标记	重量	比例
								1:1
审核						0X-088XT.1.1-2		
工艺			批准					
						共 1 张 第 1 页		



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；

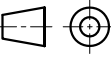
						EPU[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					提拉销		
						Q235A							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	0X-088XT.1.1-3			
设 计	舒佳乐	2020.06.15	标准化										
									2:1				
审 核													
工 艺			批 准			共 1 张			第 1 页				

其余 12.5



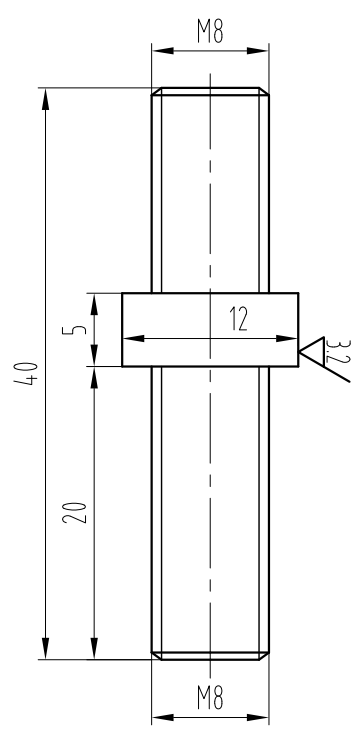
技术要求
去锐角毛刺，表面平整。

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 4.0 Q235B		提拉连接板	
设计		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-088XT.1-1

图幅: A4 Ver 1.4

其余 6.3



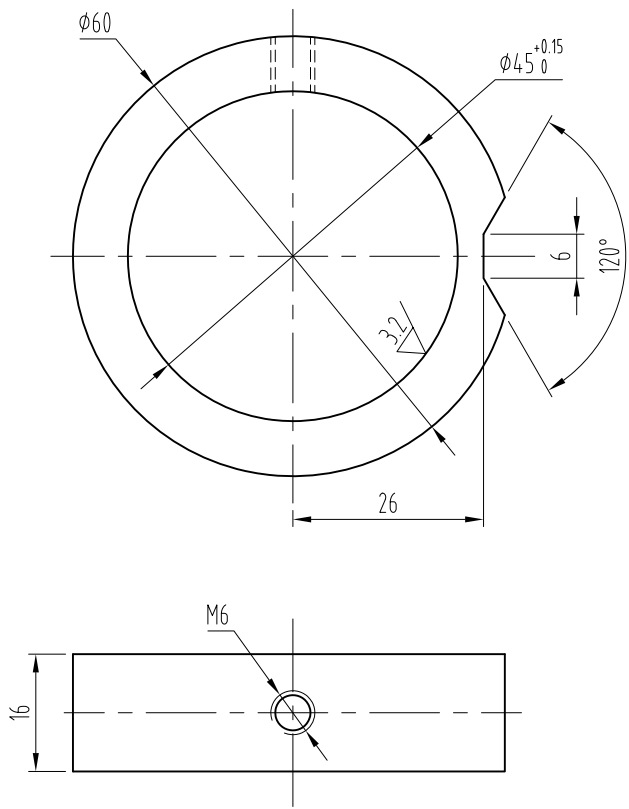
技术要求
去锐角毛刺。

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		
设计						标准化					
									阶段标记		
									重量		
审核									比例		
									2:1		
工艺						批准			第 1 张		
									共 1 张		
									OX-088XT.1-2		

图幅: A4 Ver 1.4

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

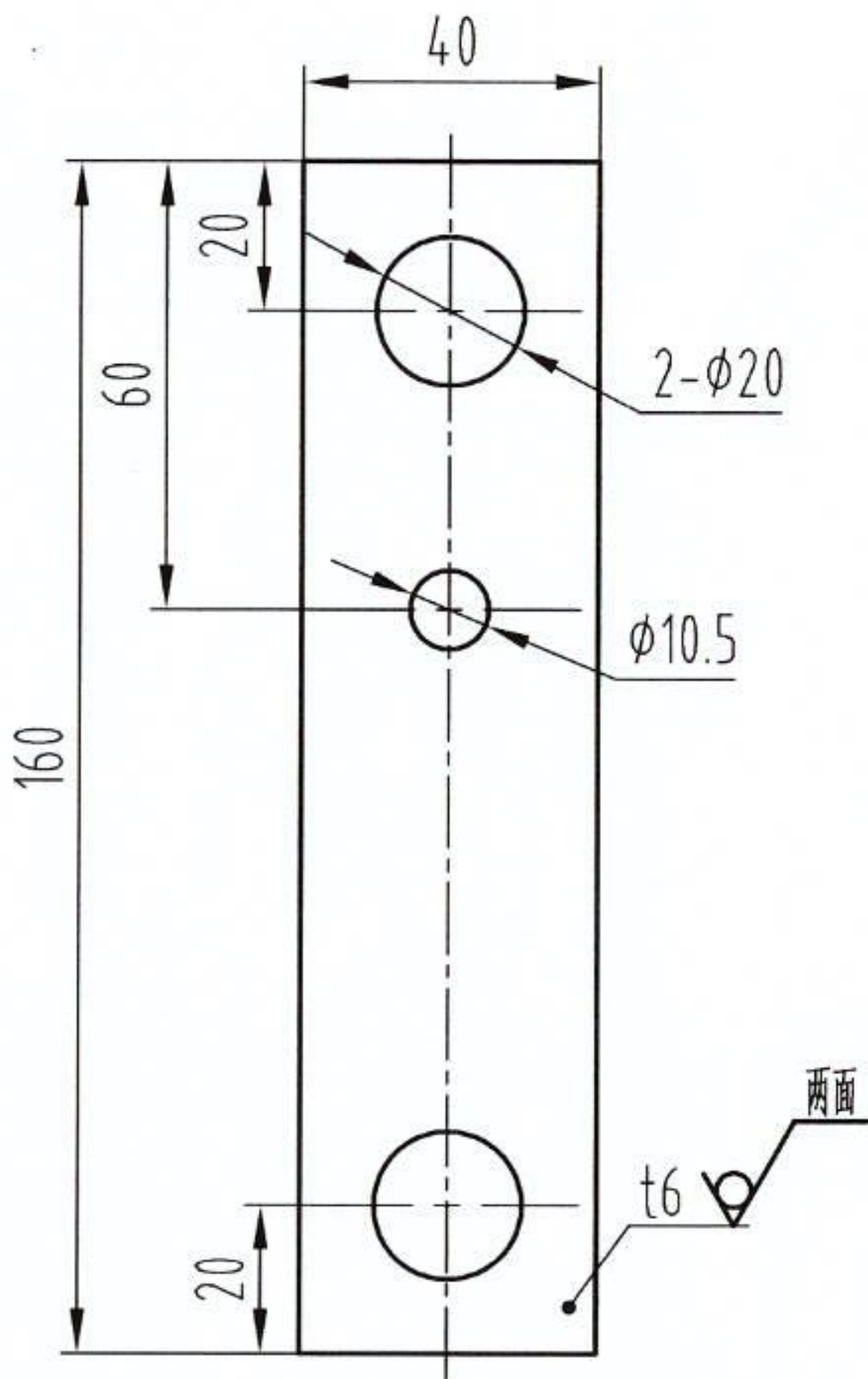


- 技术说明：
- 1、零件表面无毛刺、开裂等现象；
 - 2、表面处理镀白锌，厚度8~12μm；
 - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

						EPUR[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	开关触发件		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A			OX-088XT-1
设计	舒佳乐	2020.06.18	标准化			阶段	标记	重量	
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

AX088XT013G02

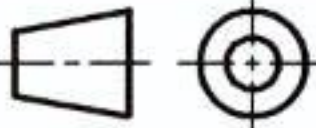
其余12.5 $\sqrt{\hspace{1cm}}$



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

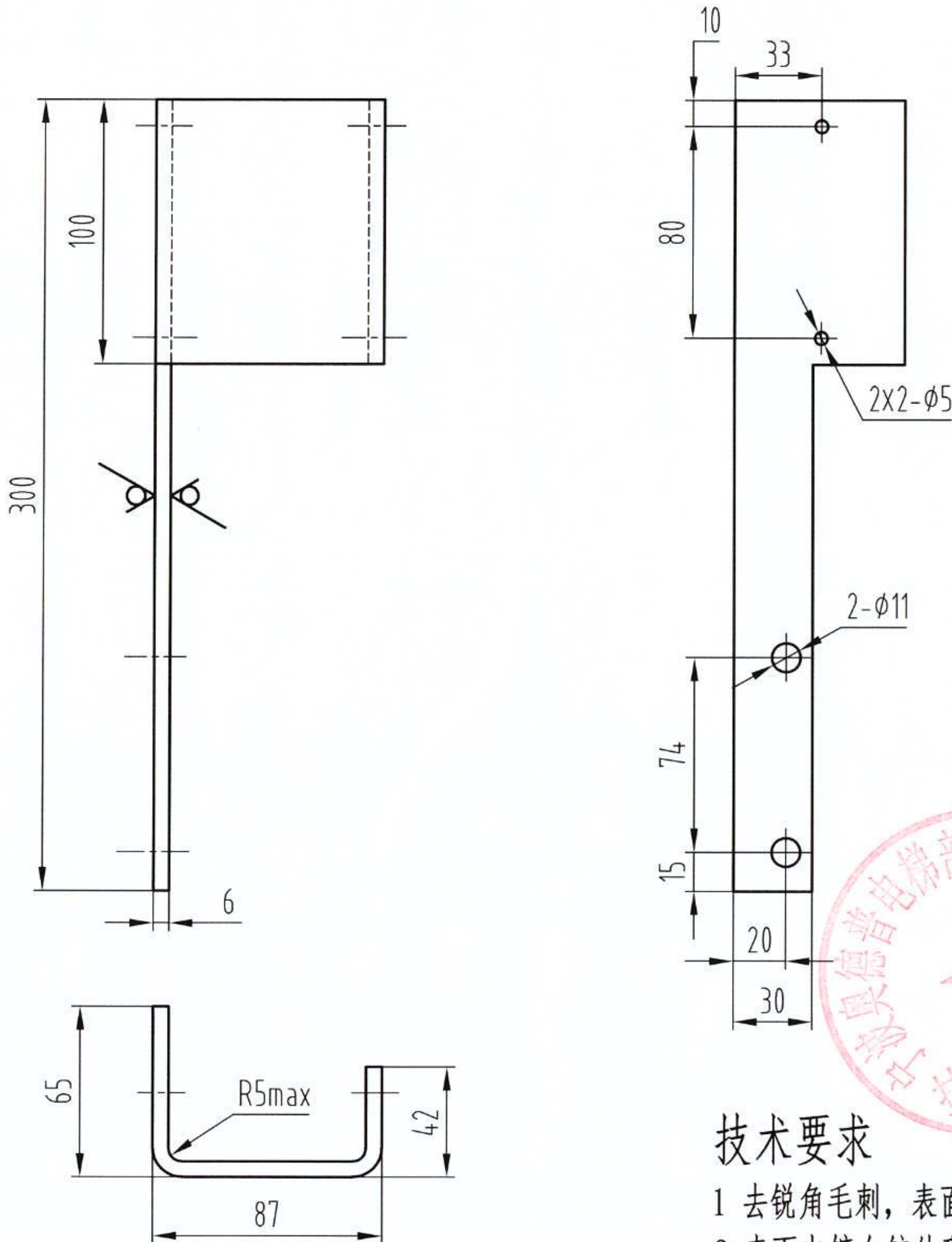
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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	宋剑	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

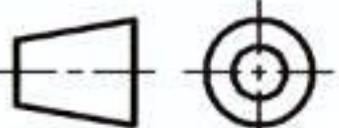
其余12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

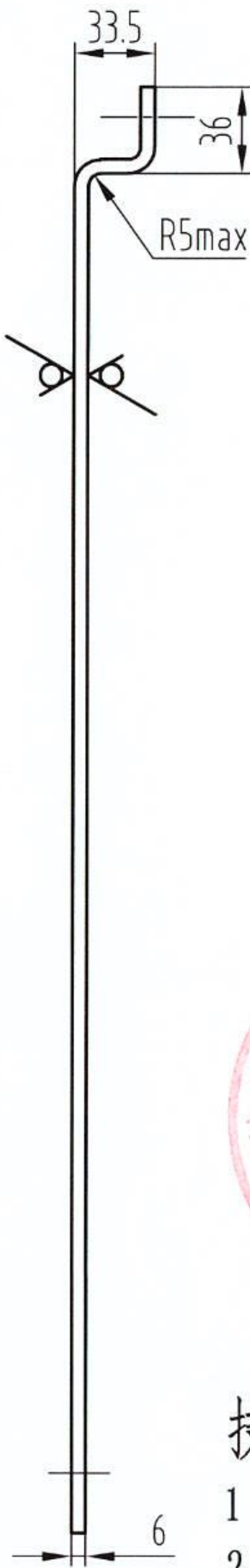
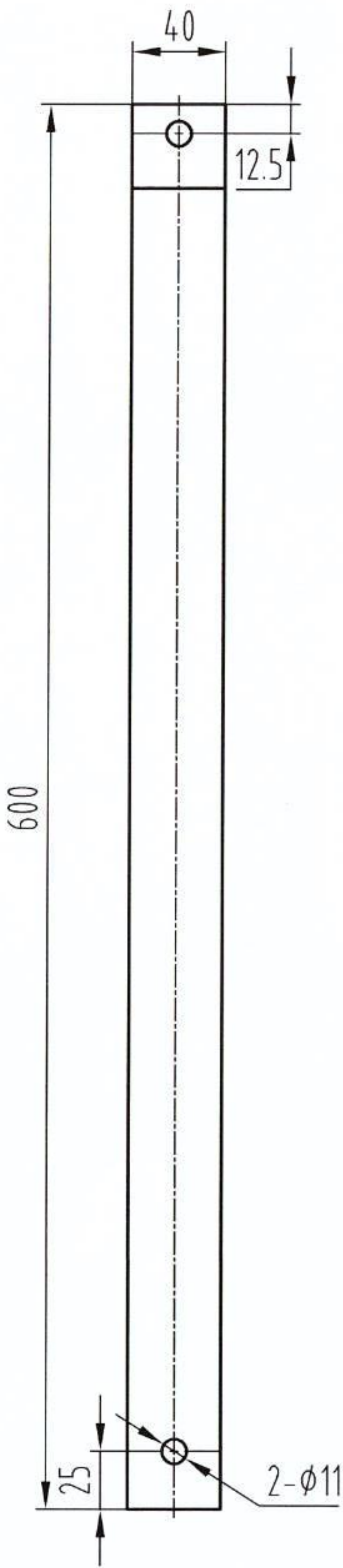
标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角 		实施日期		AODEPU® 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	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	1:3	
第 3 张 共 5 张				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。

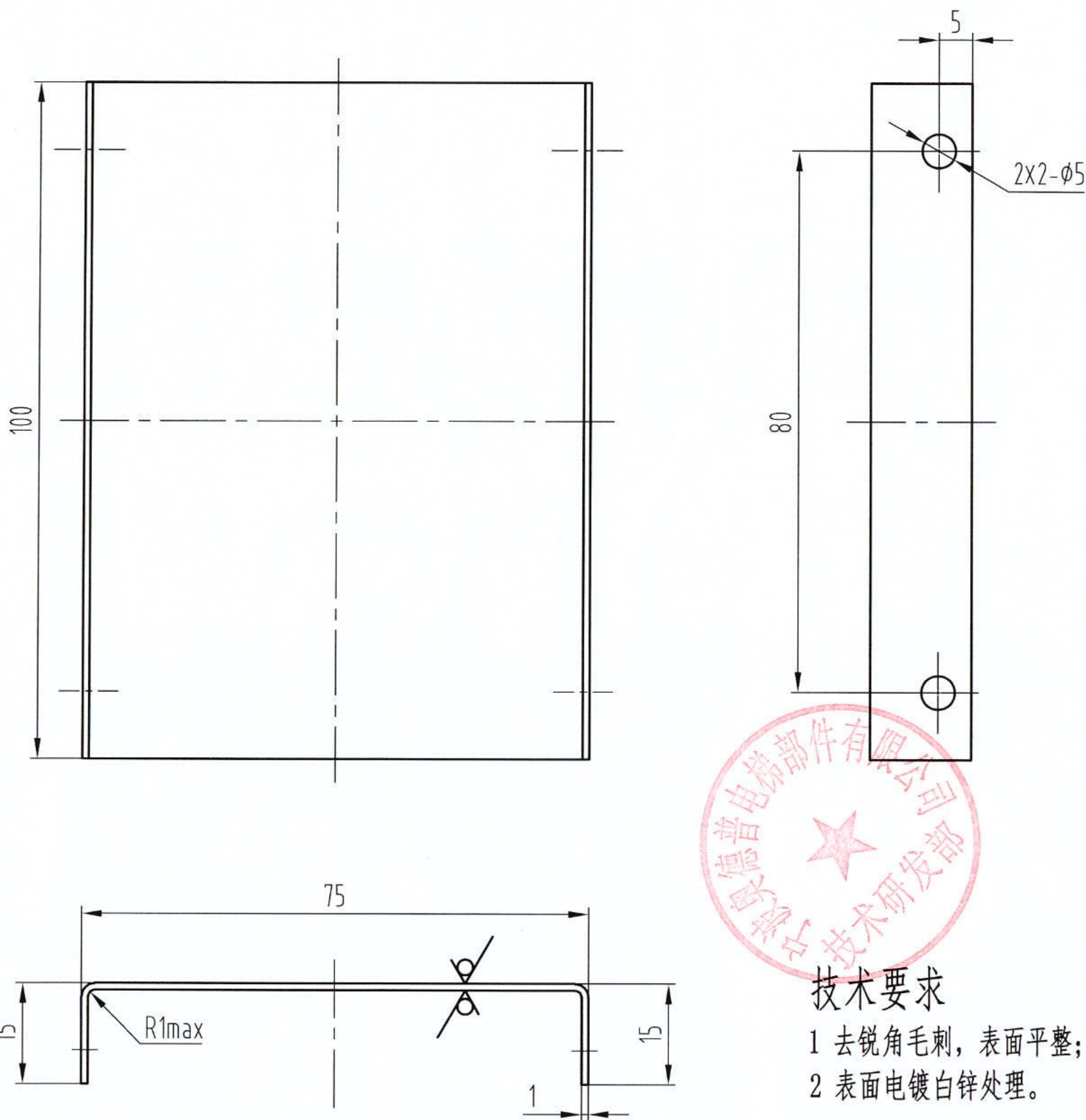
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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

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 1.0/Q235B

盖板

设计 宋剑 2023.01.03

标准化

阶段标记

重量

比例

审核 宋剑 23.01.03

批准

第 5 张

共 5 张

AX088XT013