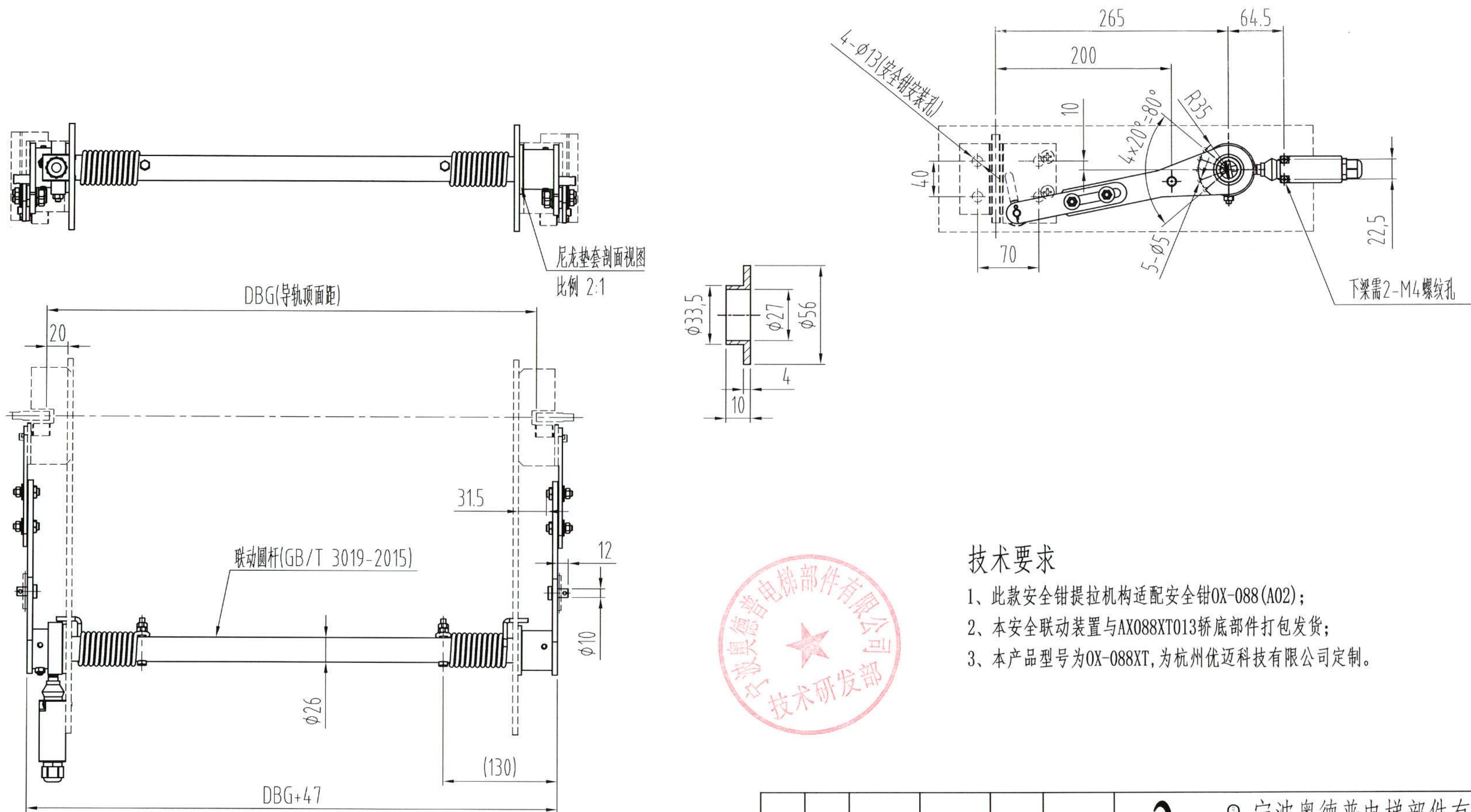
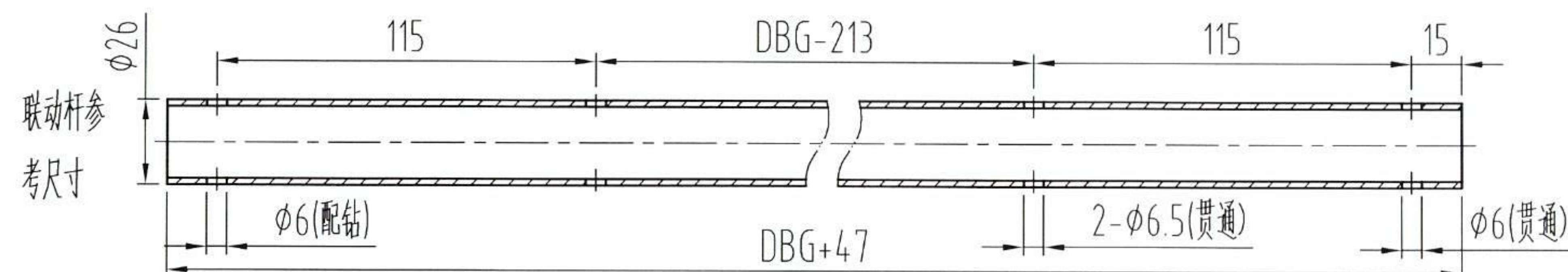


-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G99
-01	联动机构	DWG	AX088XT012	G90			见本图	-01	1
-02	轿底部件	DWG	AX088XT013	G01			见附件	-02	1

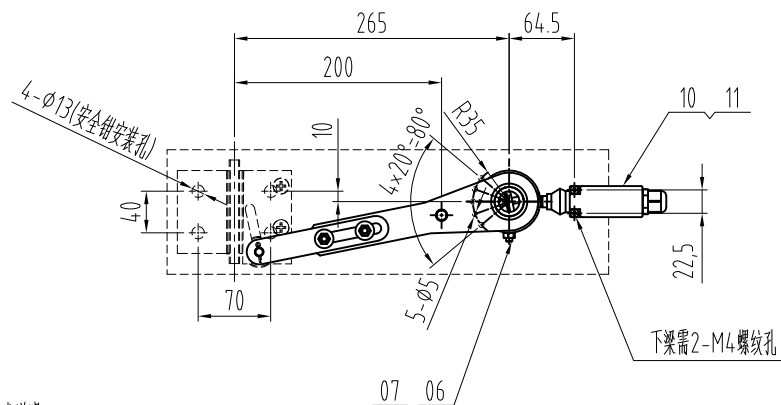
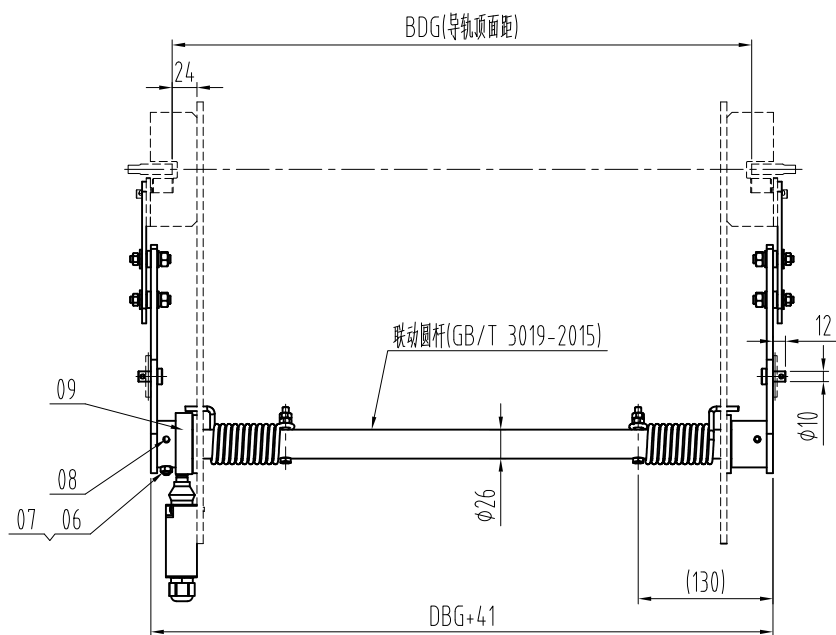
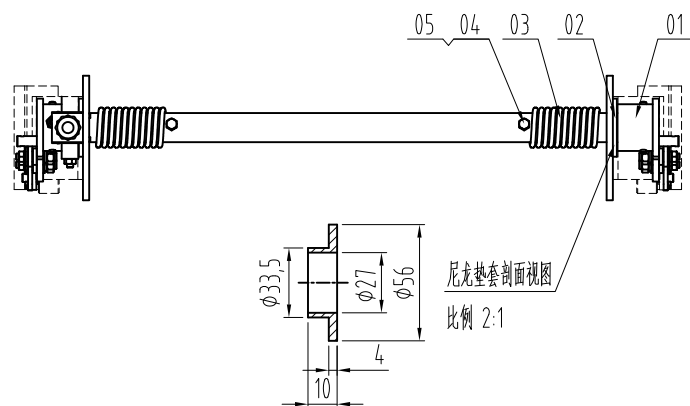


技术要求

- 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		



技术说明:

- 此款安全钳提拉机构仅适配安全钳OX-088 **A02**
- 提拉机构同步调节办法: 安全钳位置固定后, 首先将一侧摆臂总成(件1)使用弹性圆柱销 $\phi 6 \times 0$ (件8)固定, 然后手动将两侧摆臂向上提拉, 确保两侧OX-088安全钳滚动钳块接触导轨, 然后拧紧内六角锥头螺钉(件6), 使摆臂总成与联动圆杆固定, 之后配钻 $\phi 6$ 孔, 打上弹性圆柱销(件8);

11	UKT	触发开关(自动)	1	组件			
10	GB/T 818-2000	十字盘头螺钉M4x35	2	Q235A			
9	OX-088XT-1	开关触发件	1	Q235A			
8	GB/T 879.2-2000	弹性圆柱销 $\phi 6 \times 50$	2	65Mn			
7	GB/T 6172.1-2000	六角薄螺母 M6	2	钢 Zn.D			
6	GB/T 78-2000	内六角锥端紧定螺钉 M6x16	2	钢			表面发黑
5	GB/T 6170-2000	六角螺母M6	4	钢 8.8-Zn.D			
4	GB/T 5783-2000	六角螺栓M6x50	2	钢 8.8-Zn.D			
3	OX-210BZ.1-5	扭簧	2	70B			借用件/对称件
2	OX-210CT(XA01)-1	尼龙垫套	2	尼龙			借用件
1	OX-088XT.1	摆臂总成	1	组件			
序号	图号	名称	数量	材料	单计	总计	备注

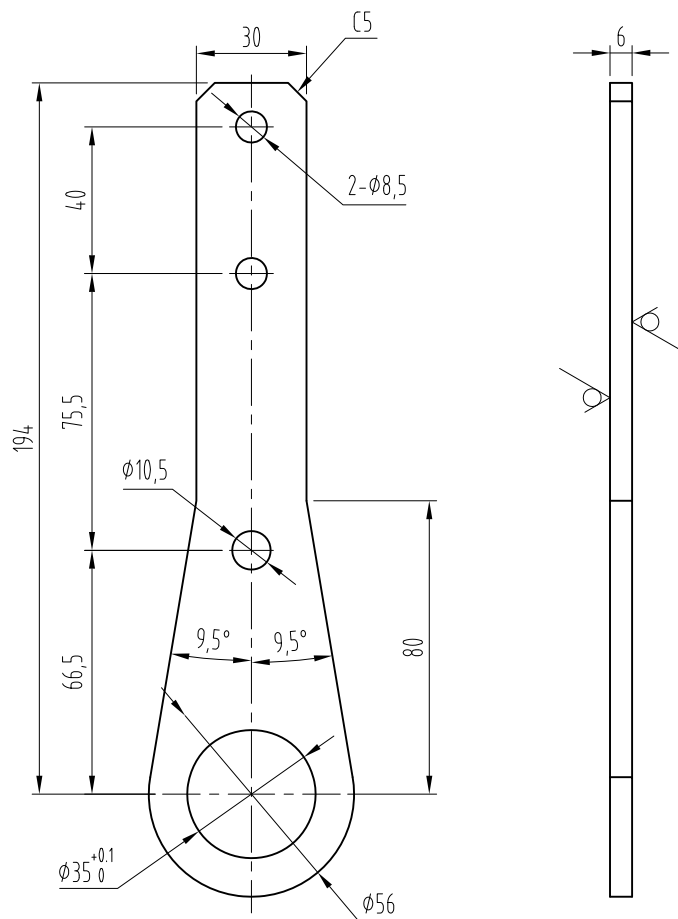
AODEPU 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件			088联动机构	
设计	舒佳乐	2020.06.18	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:2	OX-088XT	
工艺			批准			共 1 张	第 1 页			

						 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				
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						
						0X-088XT.1			

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						
						焊接件					摆臂组件	
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	
										1:2		
审核												
工艺			批准			共 1 张		第 1 页				

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

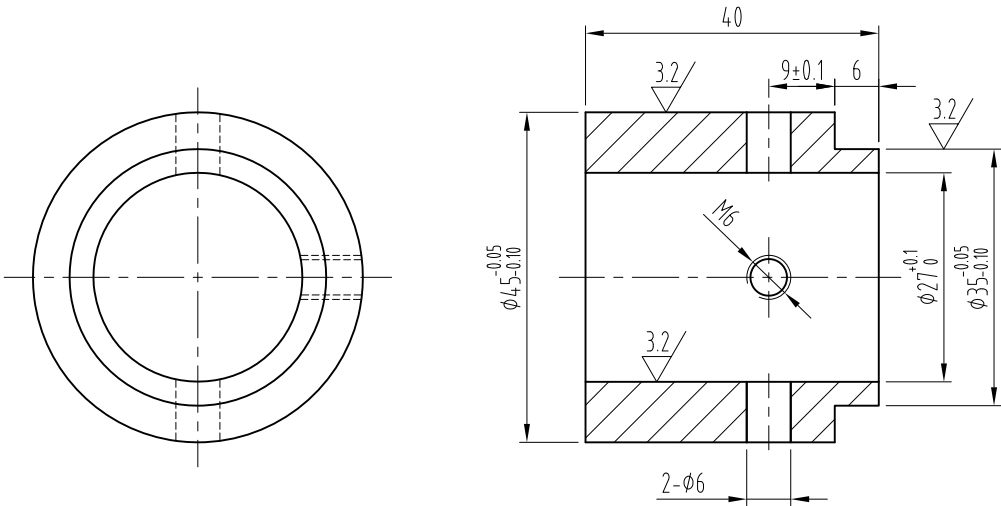


技术说明:

- 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 $\frac{6.3}{\sqrt{}}$

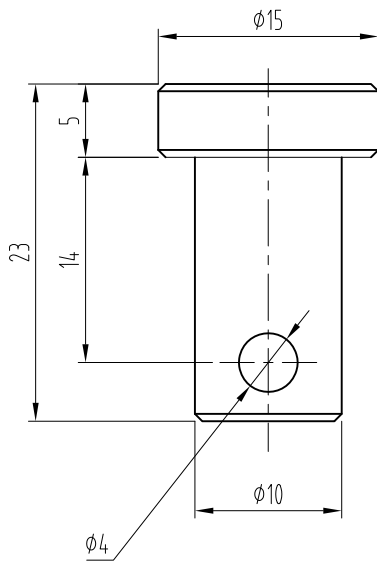


技术说明:

1、零件表面无毛刺、开裂等现象;

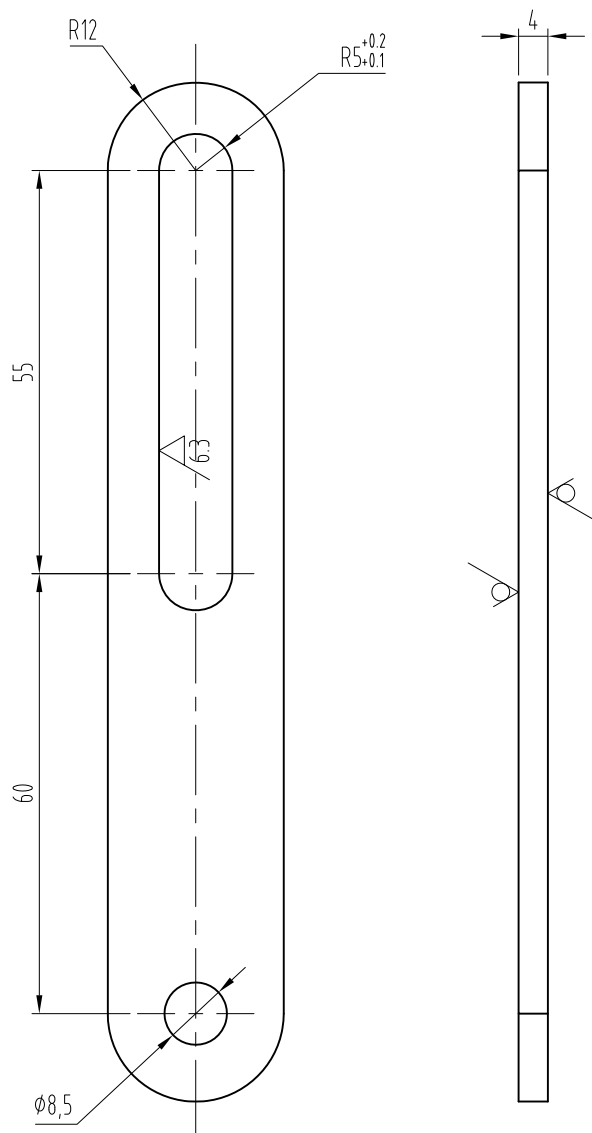
2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.							
						Q235A					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；

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						Q235A			提拉销		
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						共 1 张			第 1 页								
工 艺			批 准														

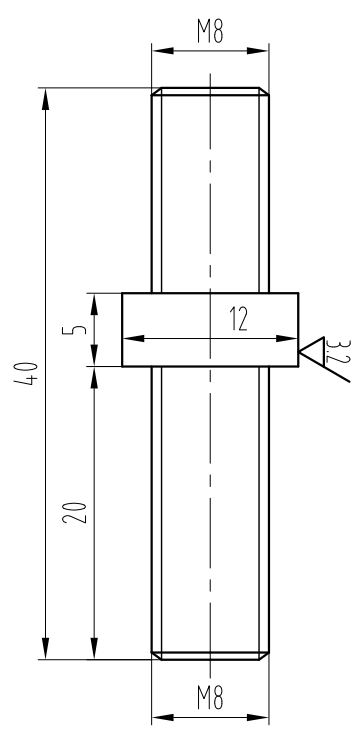


技术说明：

- 1、零件表面无毛刺、开裂等现象；
- 2、表面处理镀白锌，厚度 $8\sim 12\mu\text{m}$ ；
- 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						
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					
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

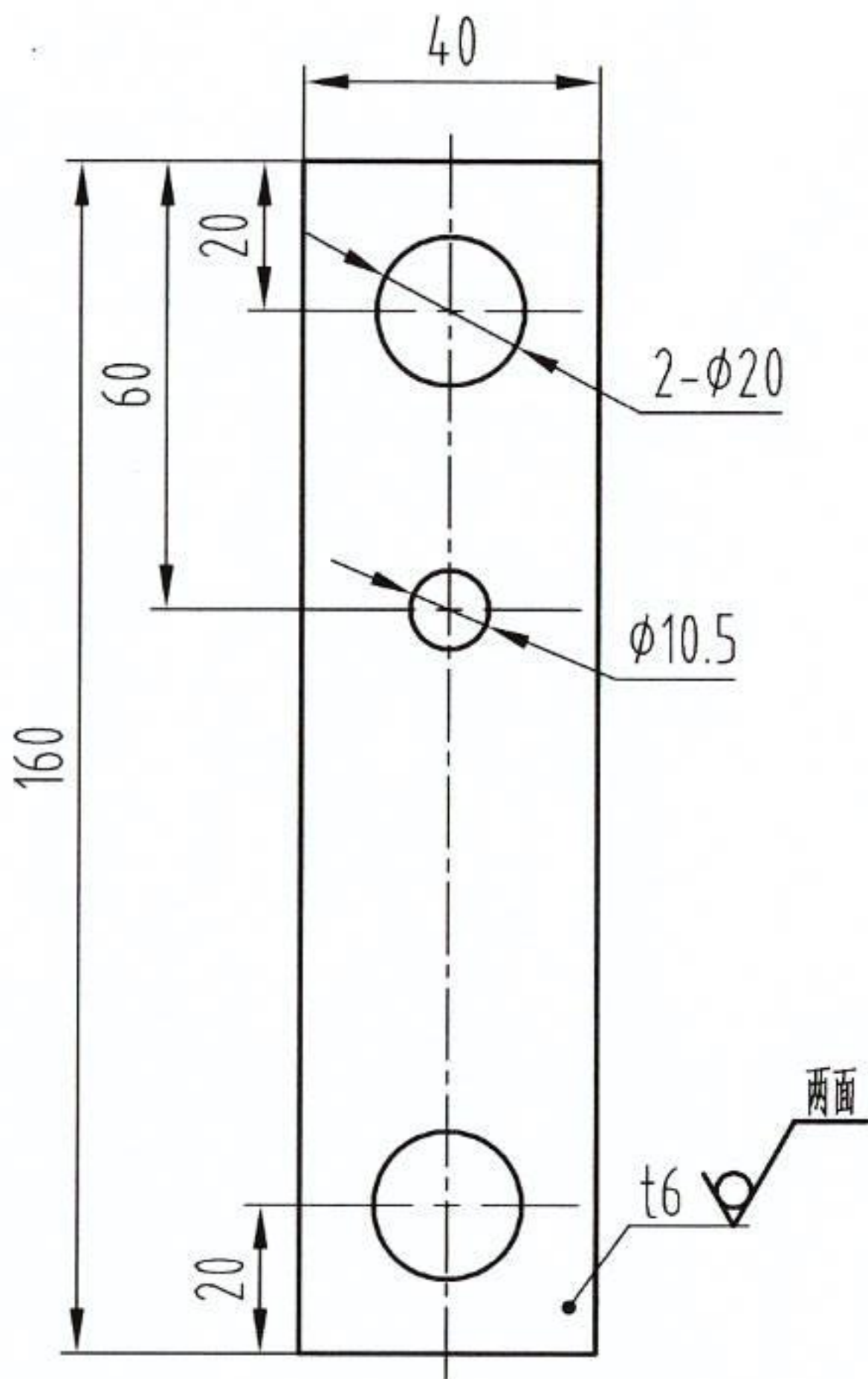
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
CC 关键特性		圆钢 12/35		导向短轴	
设计		标准化			
				阶段标记	重量 比例
审核					2:1
工艺		批准		第 1 张	共 1 张
					0X-088XT.1-2

图幅: A4 Ver 1.4

						 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	Q235A						开关触发件					
设 计	舒佳乐	2020.06.18	标准化			阶 段 标 记				重 量						比 例	
											1:1						
审 核											0X-088XT-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。

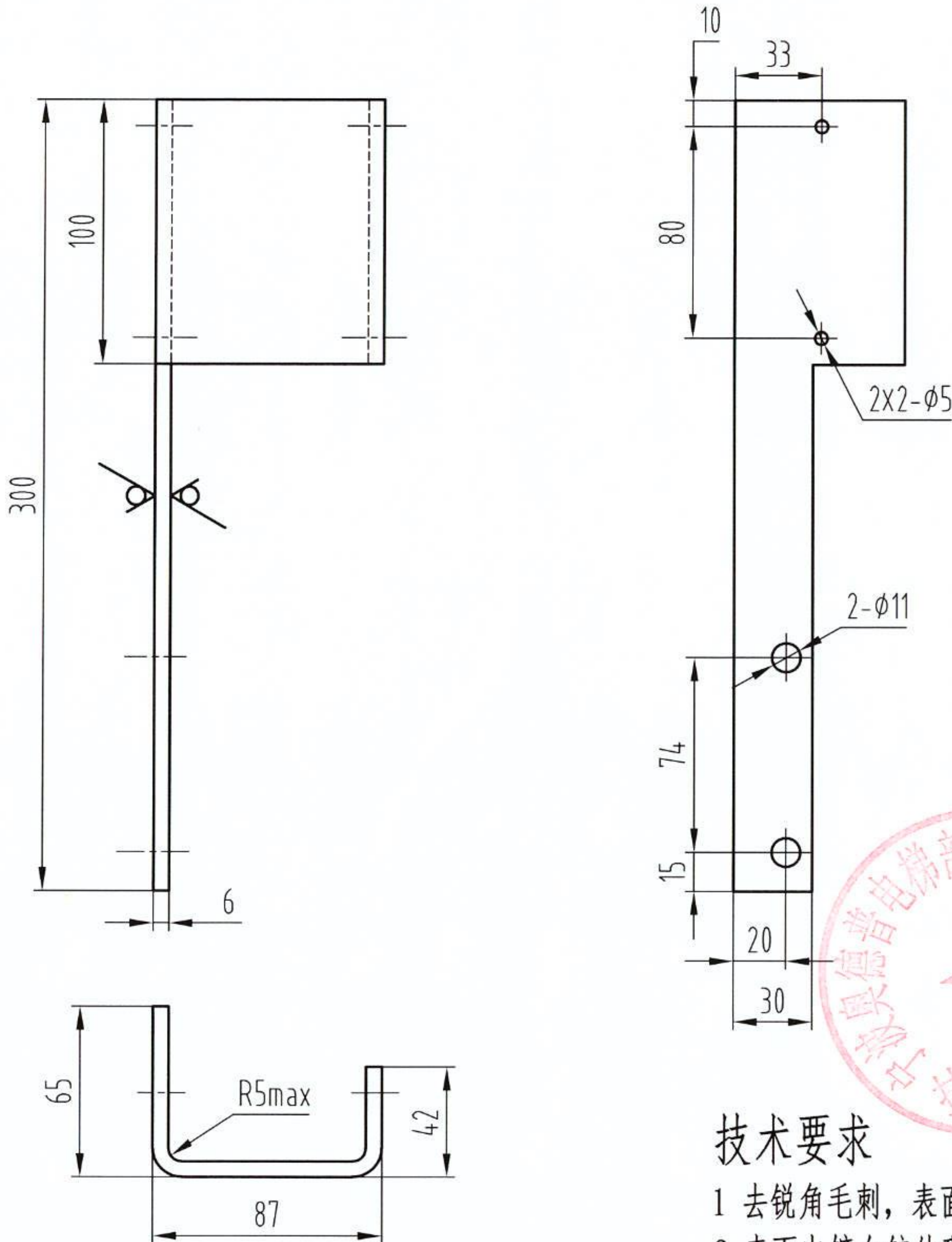
标记	处数	更改内容	签名	年月日

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

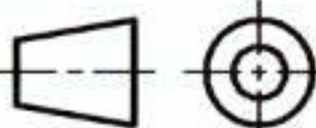
其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

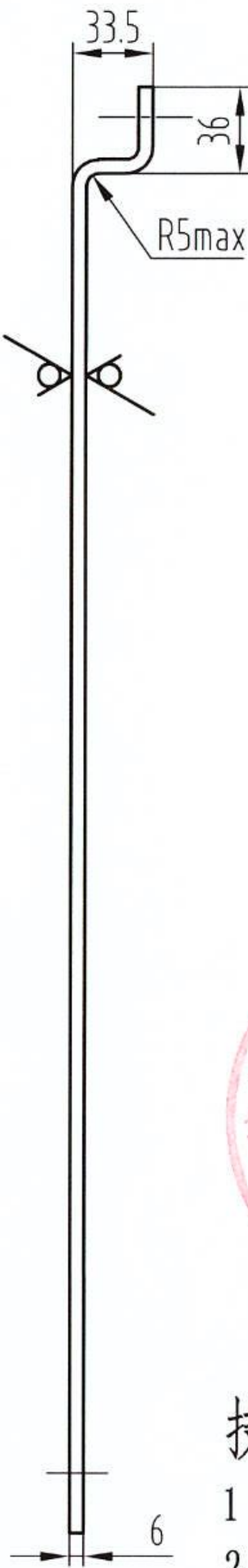
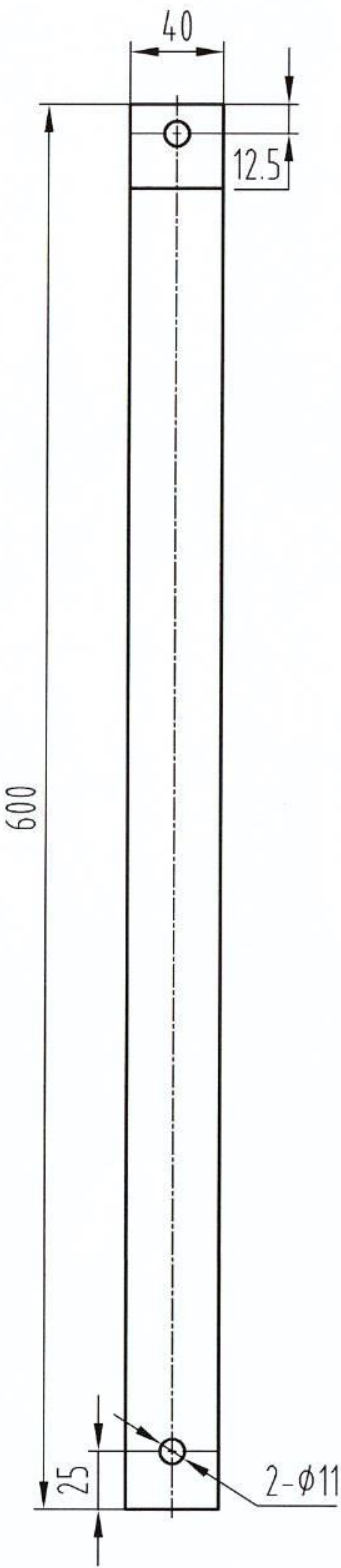
标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角 		实施日期		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

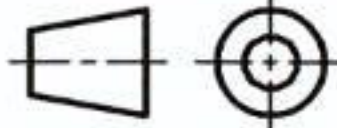
AX088XT013G04

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。

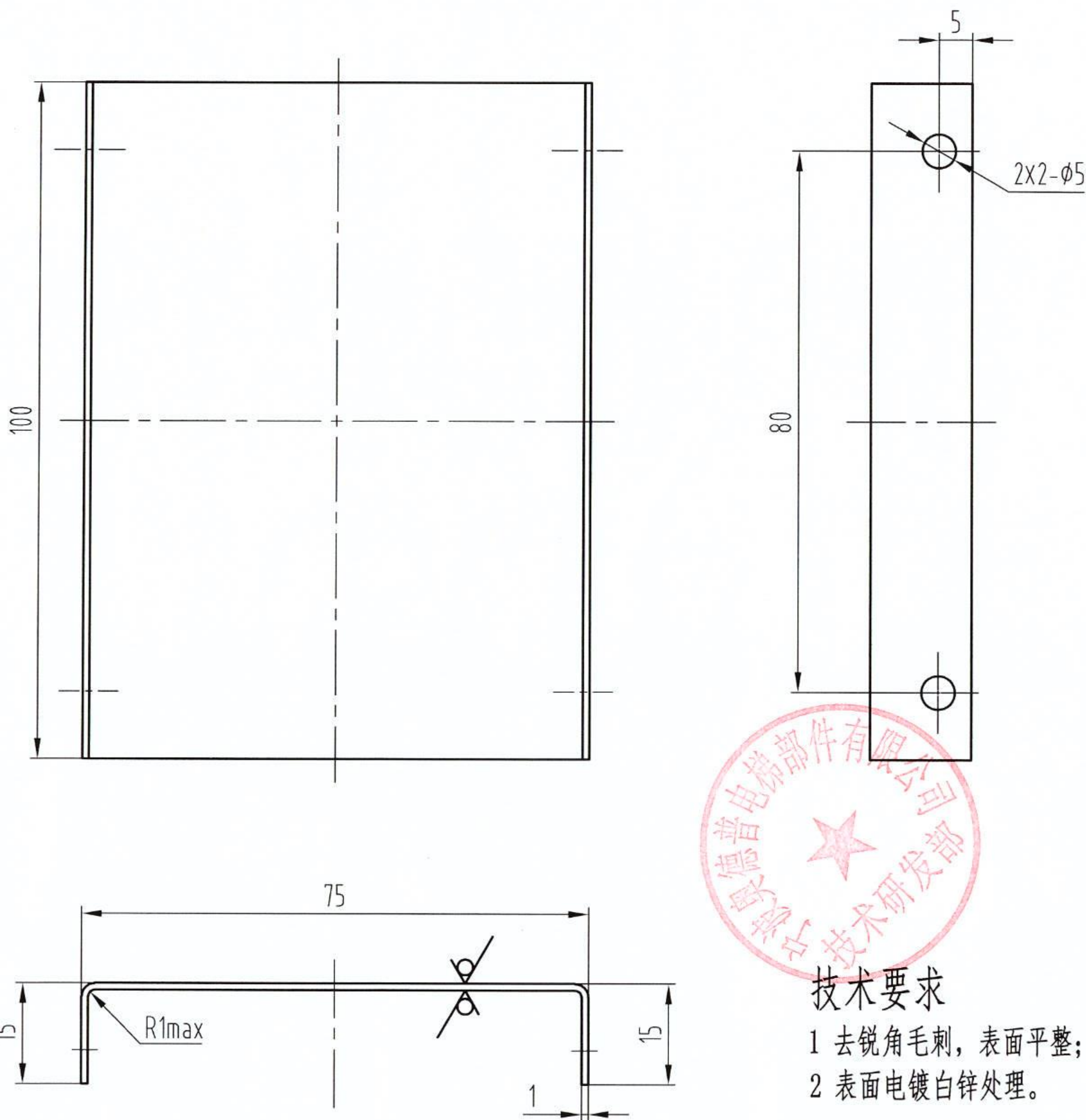
标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角 		实施日期		 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 6.0/Q235B		Z型板	
设计	宋引	2023.1.3	标准化	阶段标记	重量 比例
审核	刘	2023.01.03			1:4
工艺			批准 何卫宏	第 4 张 共 5 张	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		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 1.0/Q235B			盖板	
设计	宋剑	2023.01.03	标准化		阶段标记	重量 比例
						1:1
审核	宋剑	23.01.03				
工艺			批准	何卫军 2023.1.3	第 5 张	共 5 张
						AX088XT013

图幅: A4 Ver 1.4