

### 技术说明:

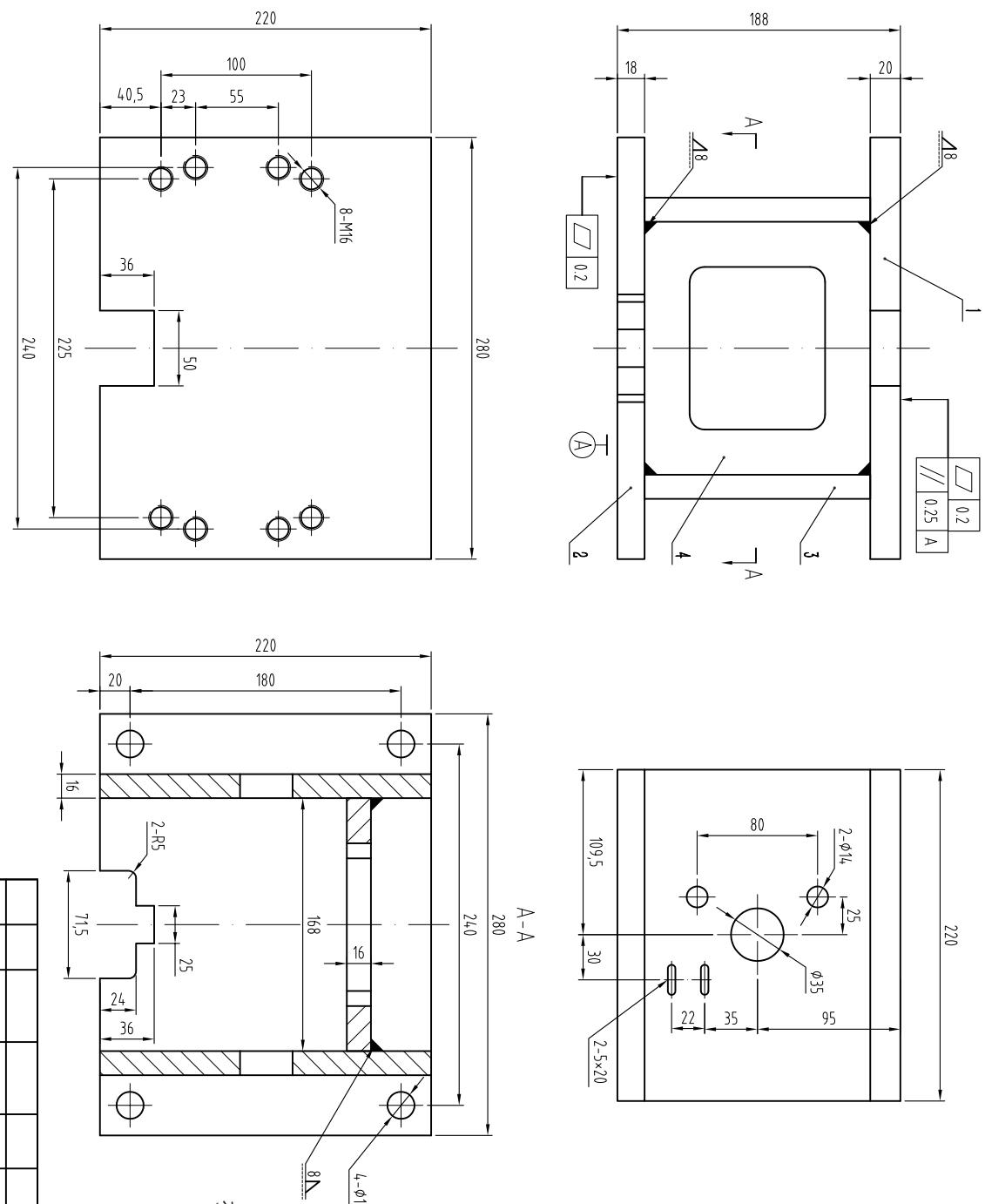
- 1、本装置按匹配OX-388非标安全钳要求确定,选用时注意匹配调整;
- 2、本装置配装安全开关为ZS236-11Z(自动复位),如需要配发手动复位开关时需注明;
- 3、制动时连接舒畅无卡滞;
- 4、配导靴OX-12;
- 5、总允许质量P+Q≤12000kg, 速度V≤0.63m/s, 导轨宽度15.88、16mm。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	OX-388T
设计			标准化								
审核										1:8	
工艺			批准								共张第页

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

提拉机构

OX-388T

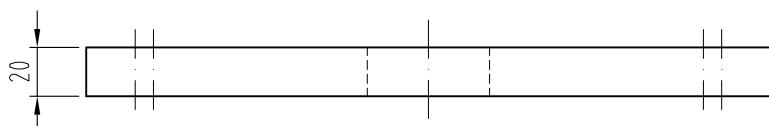
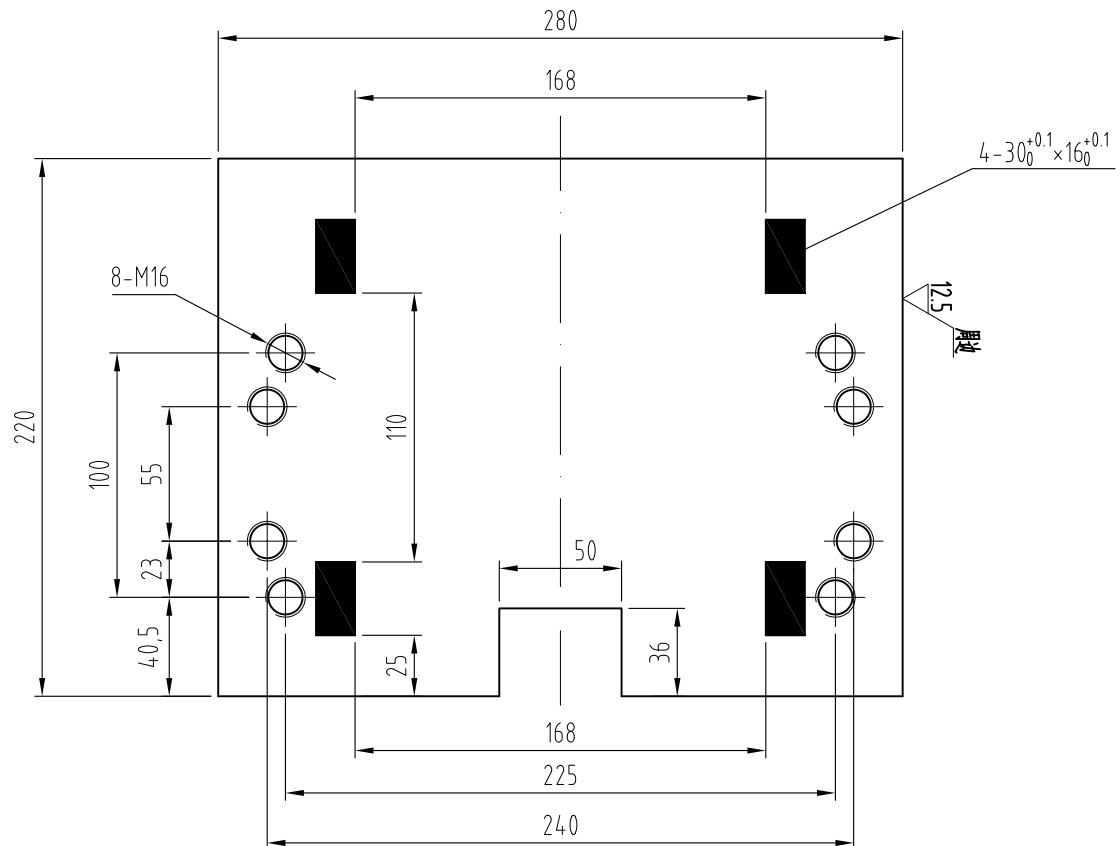


技术说明:

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、焊接后整体喷涂油漆,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。

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

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计 重量	总 计 重量	备 注	工 艺	批 准
4	0X-388T.1.1-4	侧立横板	1	Q235A/16					
3	0X-388T.1.1-3	侧立纵板	2	Q235A/16					
2	0X-388T.1.1-2	下面板	1	Q235A/18					
1	0X-388T.1.1-1	上面板	1	Q235A/20					

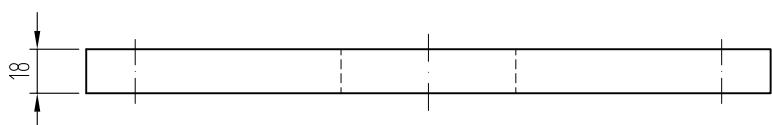
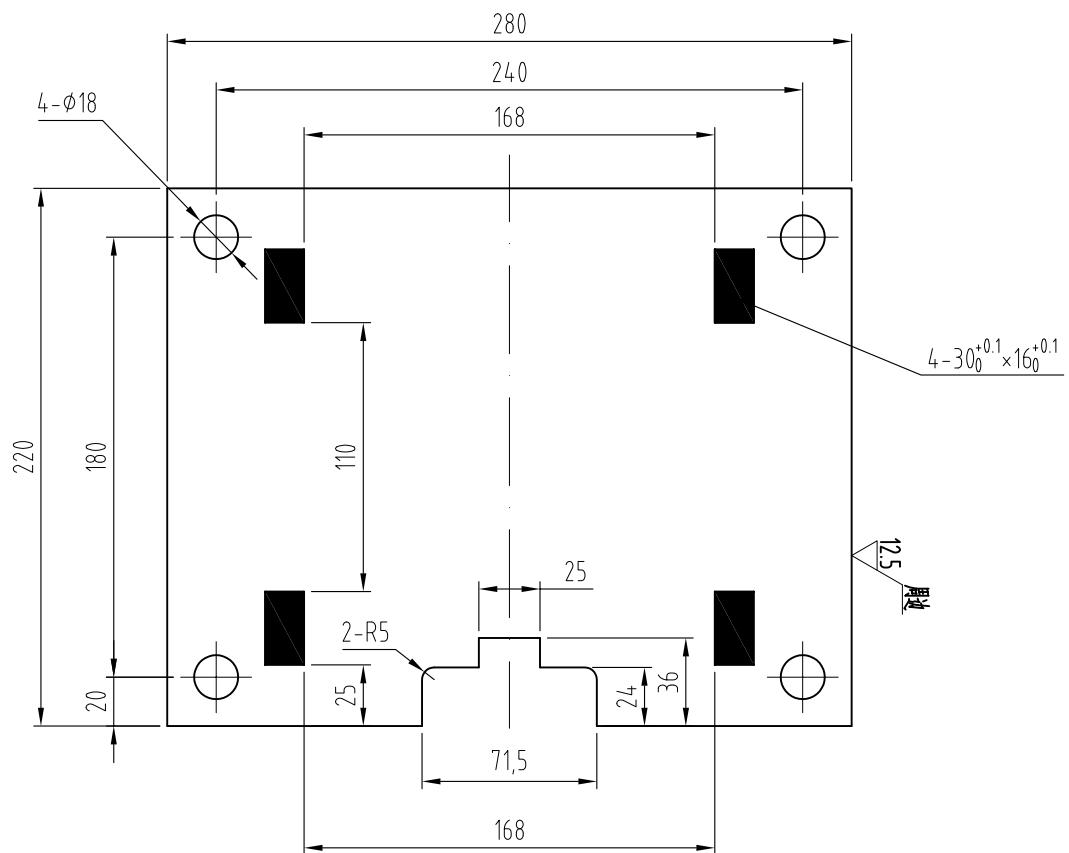


### 技术说明:

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

**ADEPU®** 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/20			上面板
设计			标准化			阶段	标记	重量	
审核									1.3
工艺			批准			共 张 第 页			0X-388T.1.1-1

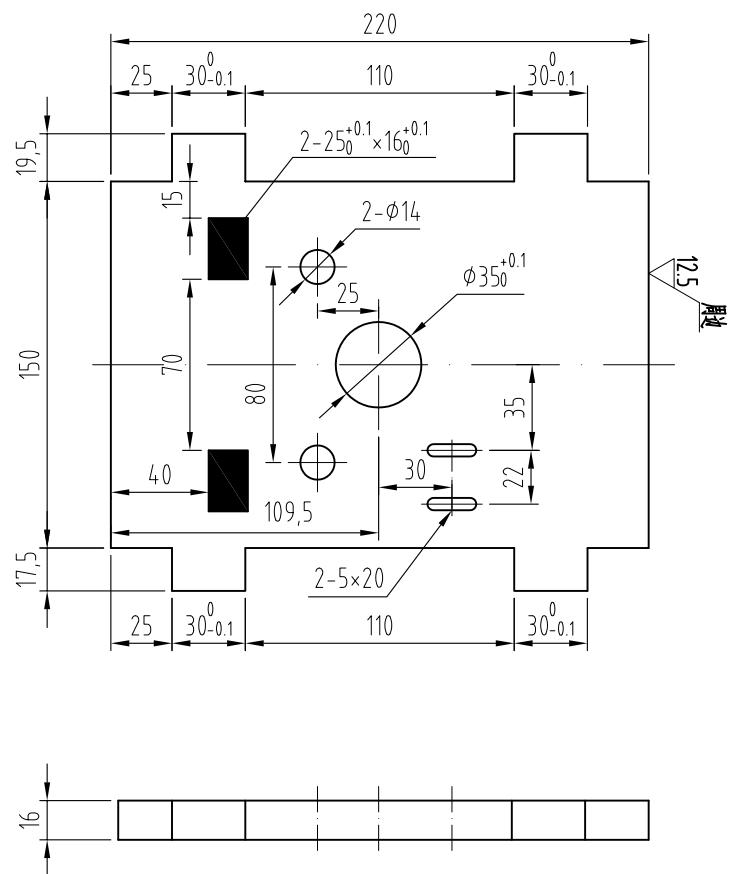


### 技术说明:

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

						<b>AOEPU<sup>®</sup> 宁波奥德普电梯部件有限公司</b> <small>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</small>								
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日									
设计			标准化			Q235A/18 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>阶段</td><td>标记</td><td>重量</td><td>比例</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td>1:3</td> </tr> </table>	阶段	标记	重量	比例				1:3
阶段	标记	重量	比例											
			1:3											
审核														
工艺			批准			0X-388T.1.1-2								
共      张      第      页														

其余

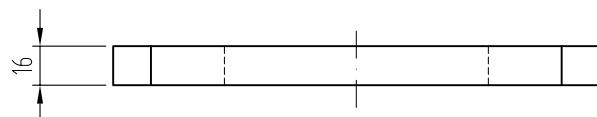
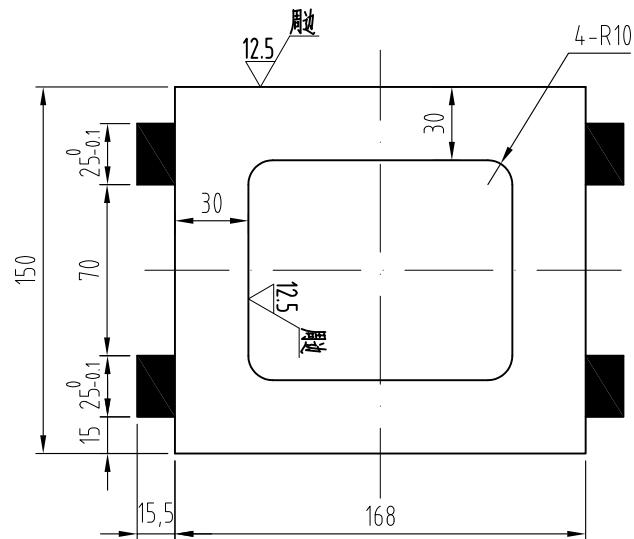


## 技术说明:

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.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/16			侧立纵板
设计			标准化						
审核								1:3	0X-388T.1.1-3
工艺			批准			共	张	第	

其余



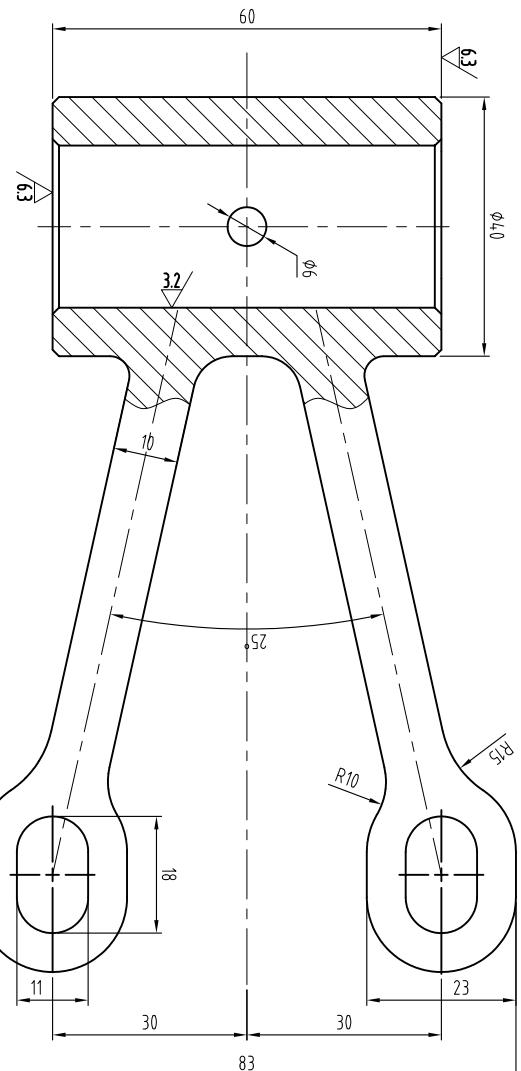
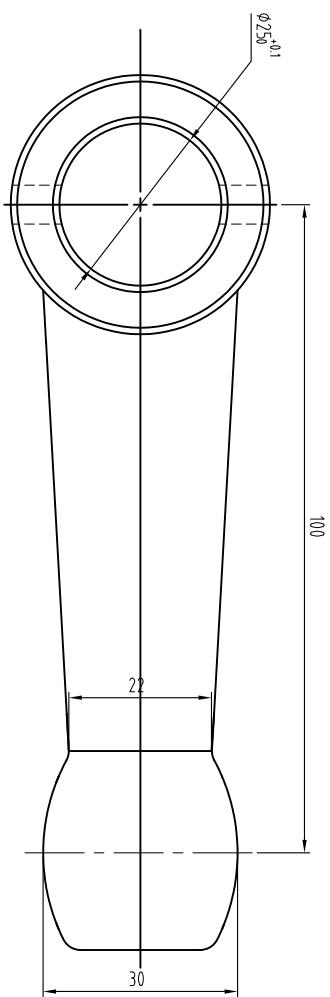
## 技术说明:

1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

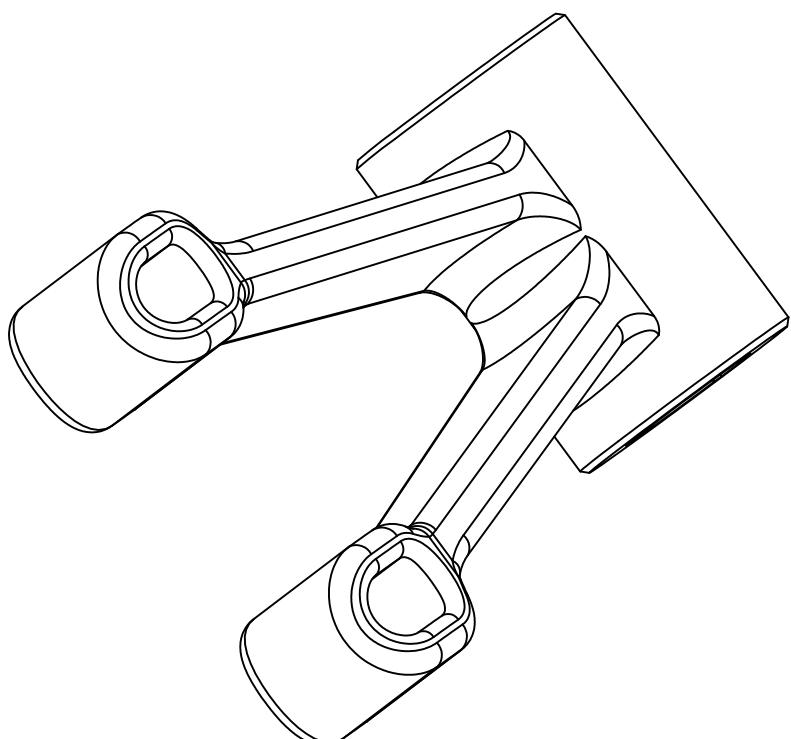
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
						Q235A/16					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	侧立横板 0X-388T.1.1-4	
									1:3		
审核						共      张      第      页					
工艺			批准								

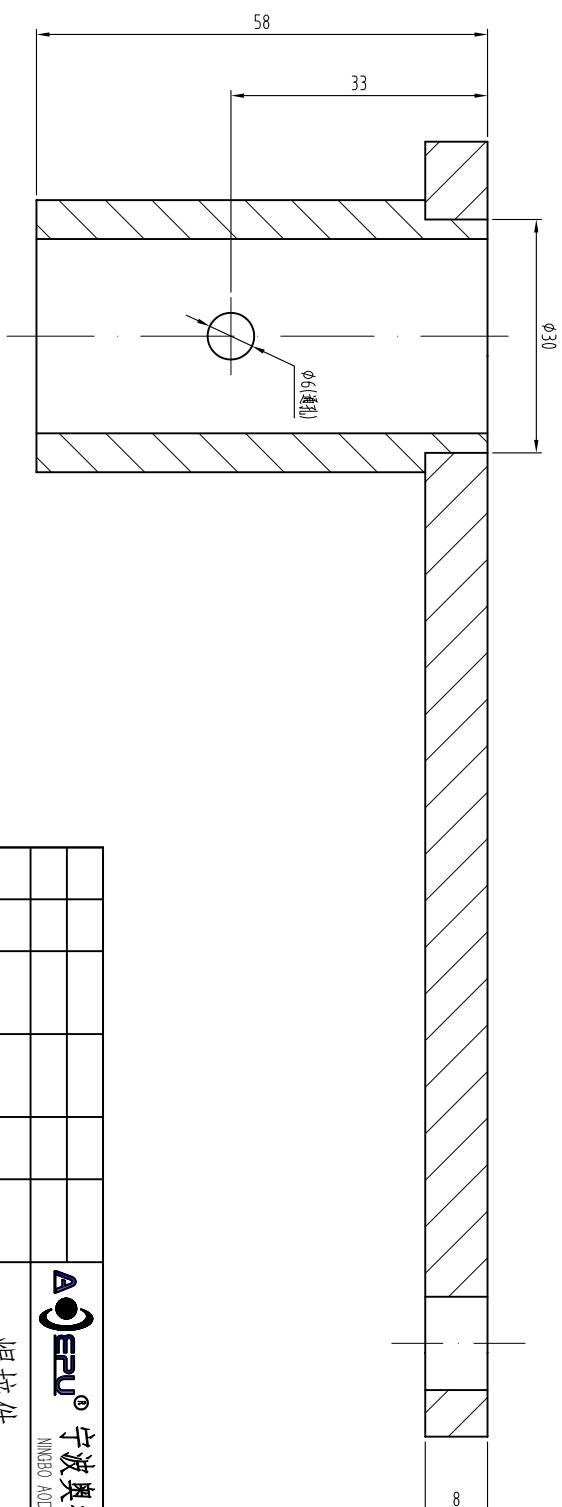
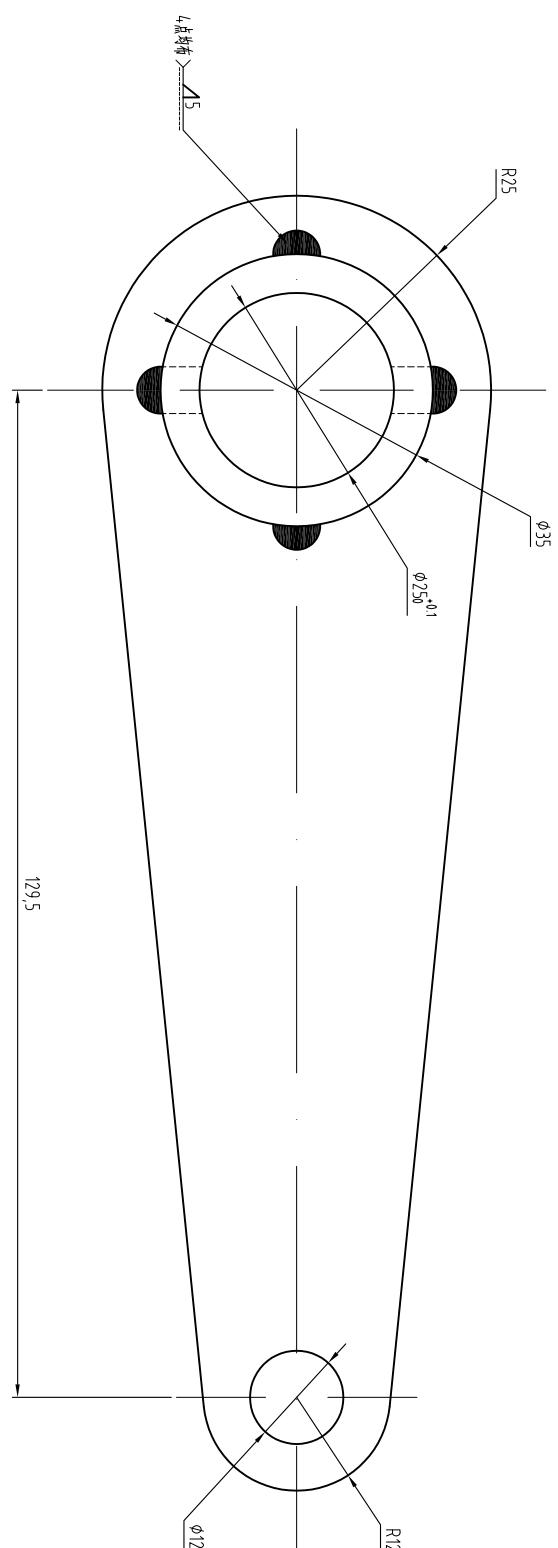
## 技术说明：

- 1、本件为浇铸件各加工面需保留一定的加工余量；
  - 2、加工后表面光洁，无飞边及气孔、裂纹等；
  - 3、边角去毛刺，未注倒角为 $1 \times 45^\circ$ ；
  - 4、铸造圆弧角为 $R2-R4$ 。



其余



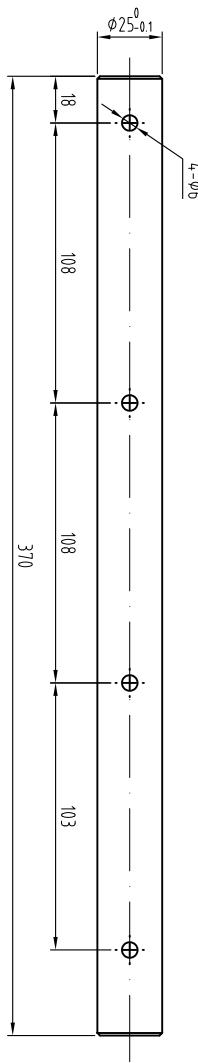


技术说明:

- 1、电焊缝高为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8μm。

焊接件								摇臂组件		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	
设计			标准化							
审核										
工艺			批准							
共		张		第		页		0X.388T-3		

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



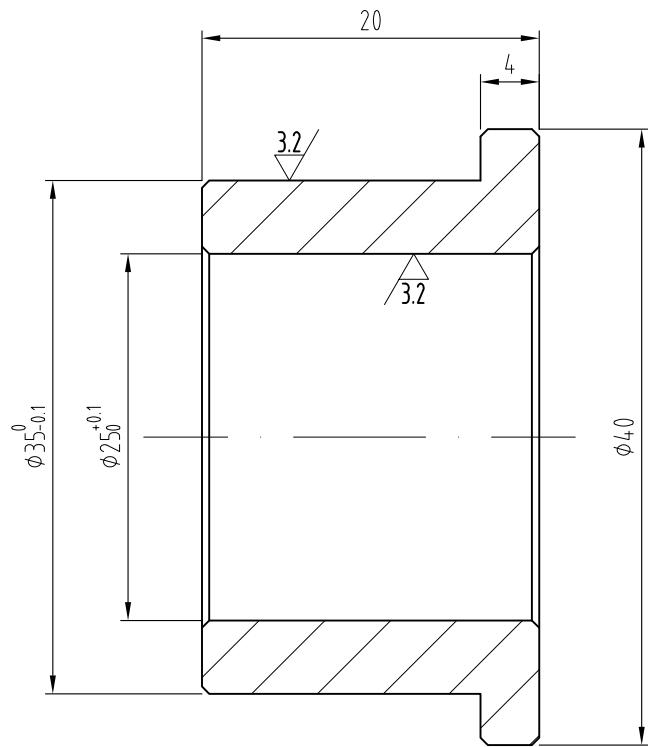
**宁波奥德普电梯部件有限公司**  
 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

**技术说明:**

- 1、边角去毛刺, 未注倒角0.5—1×45°;
- 2、表面镀锌。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A	轴
设计			标准化			1:2	0X.388T-1
审核							
工艺			批准				

其余 6.3



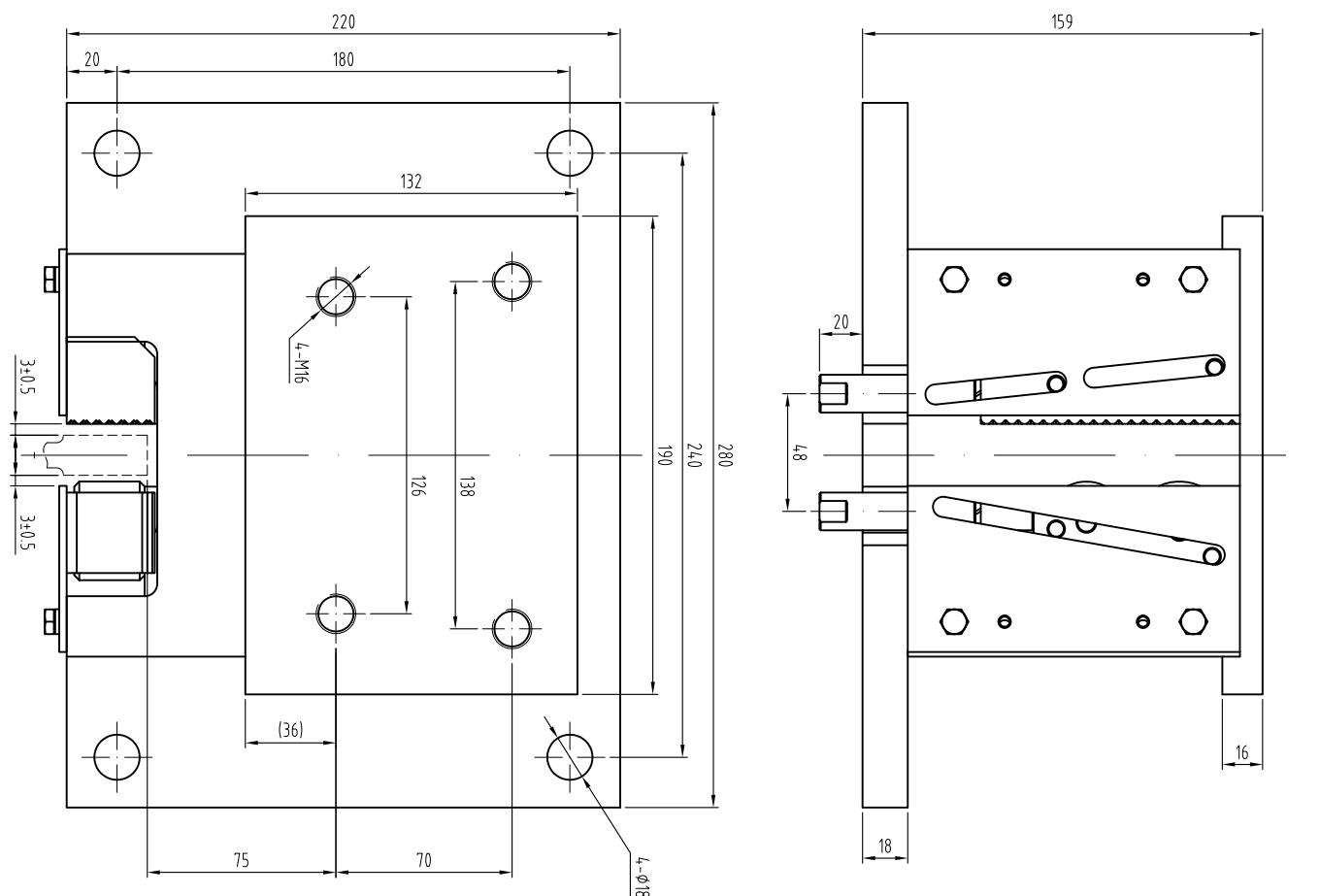
### 技术说明：

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$ ；
- 3、表面电镀白锌，厚度不得小于 $8 \mu\text{m}$ 。

A O EPU<sup>®</sup>

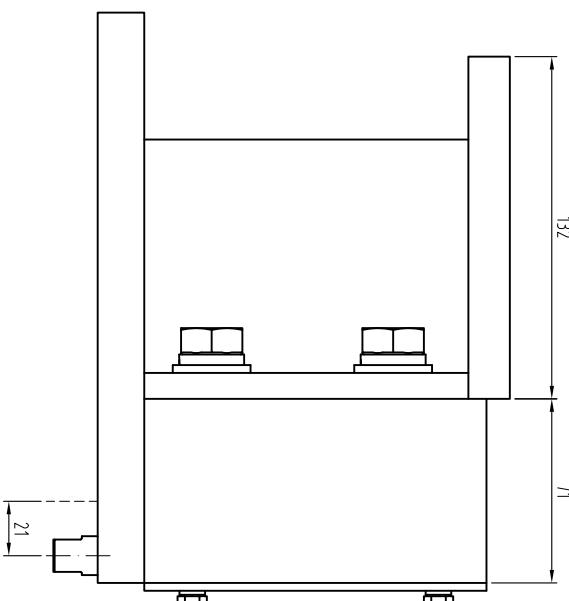
宁波奥德普电梯部件有限公司  
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A			轴套
设计			标准化			阶段	标记	重量	
审核								2.1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			0X.388.1-1



技术说明:

- 1、本件适用于额定速度 $V \leq 0.63m/s$ 电梯下行超速保护;
- 2、匹配导轨:  $T=15.88mm, 16mm$ ;
- 3、本装置设计系统质量为 $\leq 12500g$ 。



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			标准化				
审核							
工艺			批准				
共		张		第		页	
0X-388(康力)							

安全钳

△ AODEPU<sup>®</sup> 宁波奥德普电梯部件有限公司