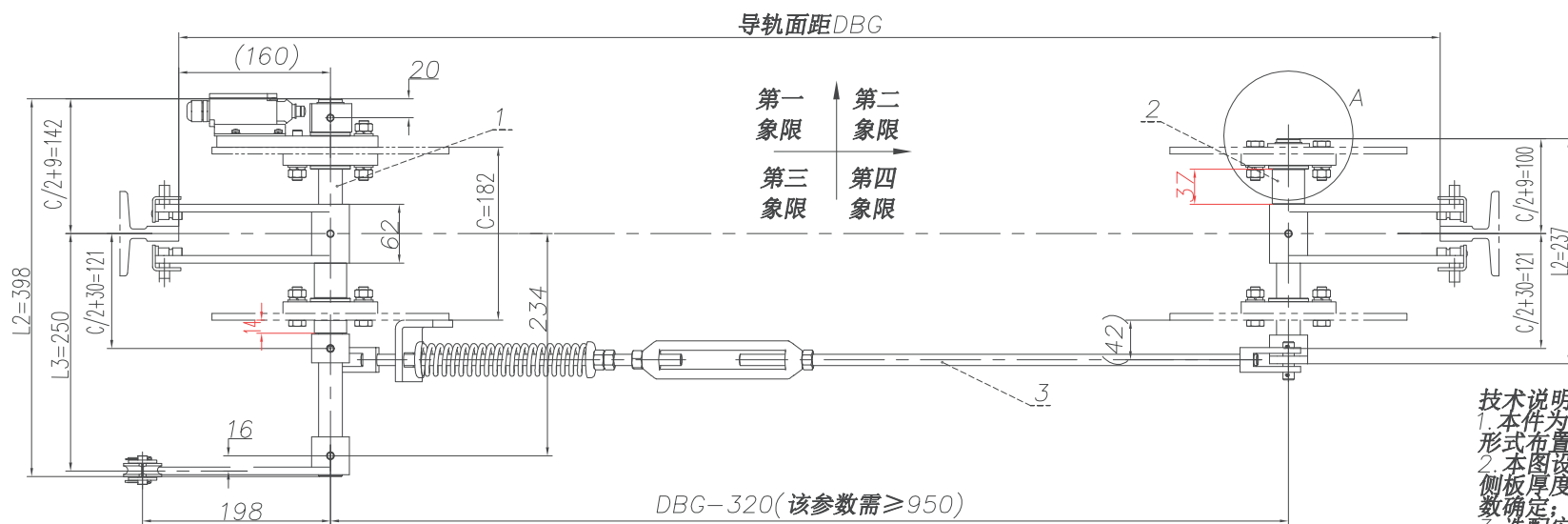
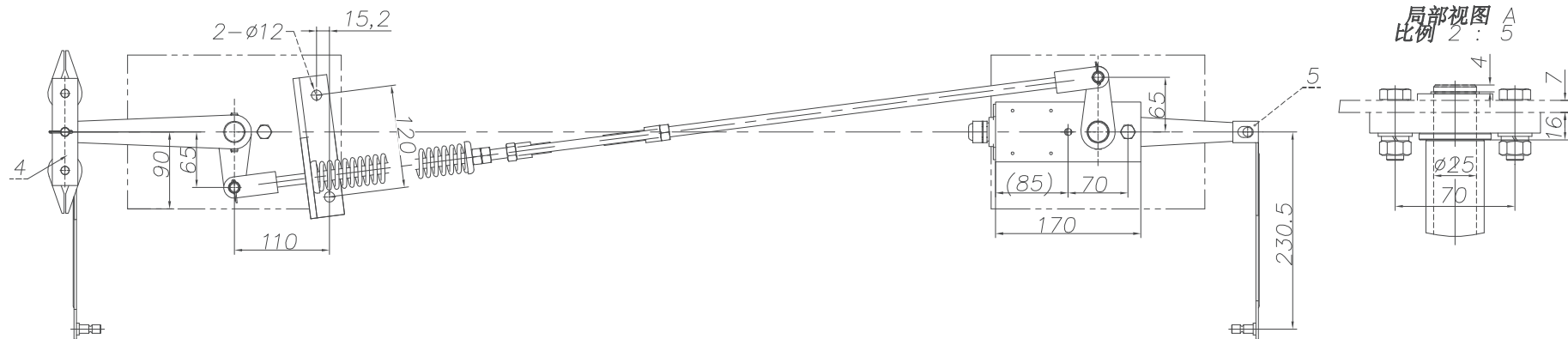




技术说明
1. 本件为下提拉式
形式布置结构;
2. 本图设计时安装
侧板厚度按 $\leq 7\text{mm}$ 参
数确定;
3. 选配安全开关为自动复位开关

借(通)用件登记
旧底图总号

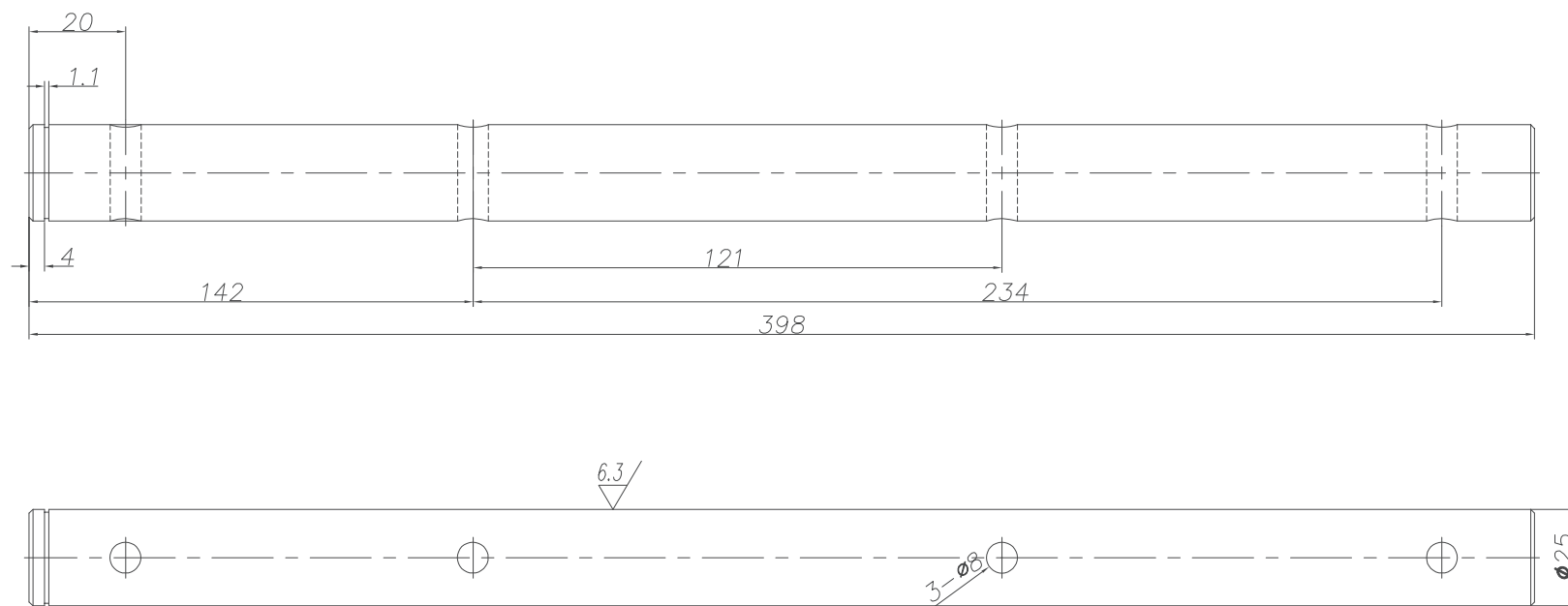
底图总号

签字

日期

序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
5	OX188T.5	提拉杆	4		0.16	0.64	
4	OX188T.4	钢丝绳连接件	1		0.39	0.39	
3	OX188T.3	斜拉杆组件	1		2.55	2.55	
2	OX188T.2	短轴组件	1		5.28	5.28	
1	OX188T.1	长轴组件	1		5.14	5.14	

								宁波奥德普电梯部件有限公司		
								安全联动机构		
标记	处数	分区	文件更改	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	OX-188T
设计			标准化					14.70	1:5	
校对										
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

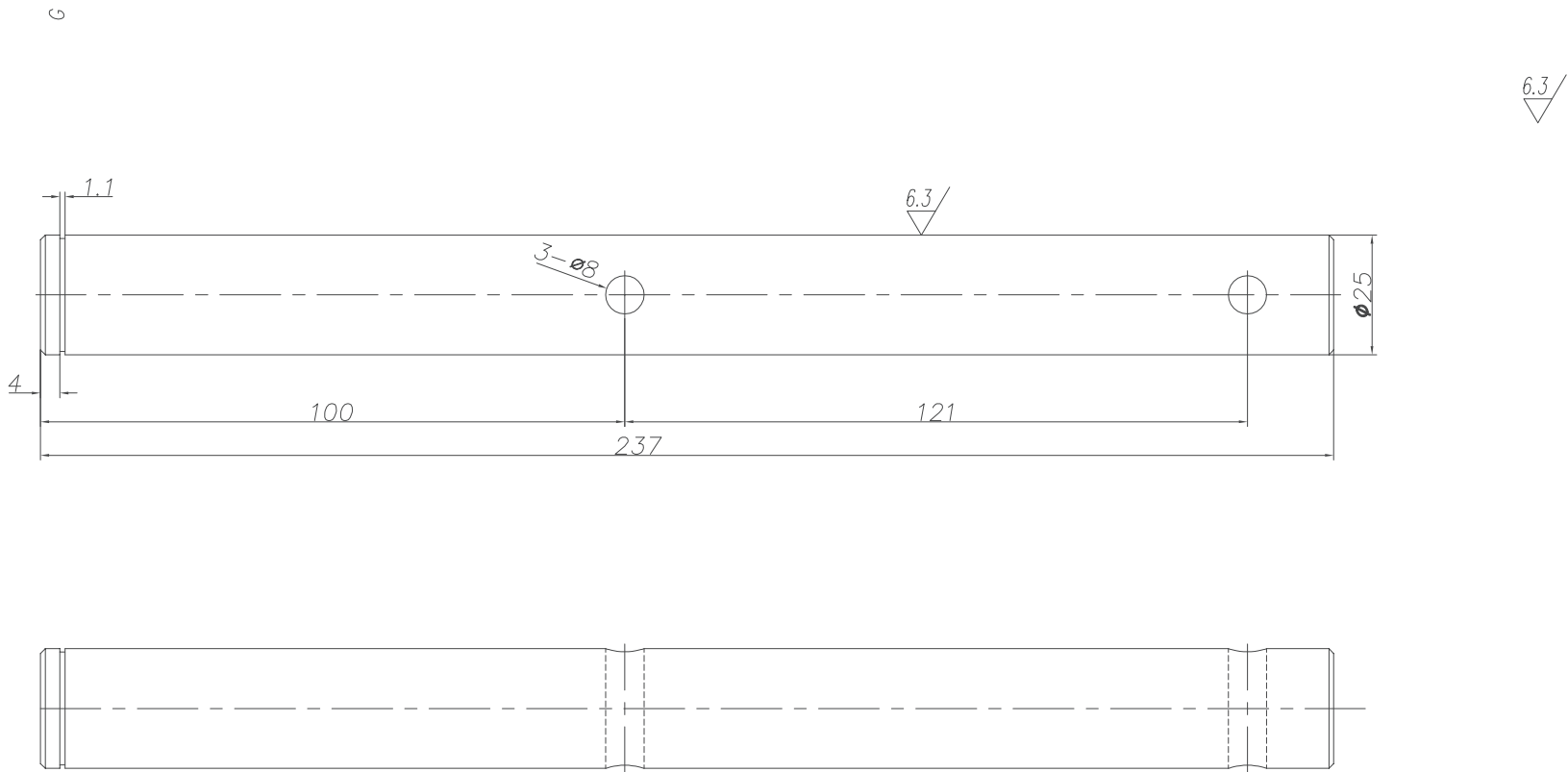


技术说明

1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

								Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司			
									长轴杆			
标记 处数 分 区 文件更改叠 名 年月日												
设计				标准化				阶段标记	重量	比例	0X188T.1-4	
校对									1.46	4:5		
审核												
工艺				批准				版本:				



技术说明

1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$ ；
2. 表面镀锌处理；
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷；
4. 图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

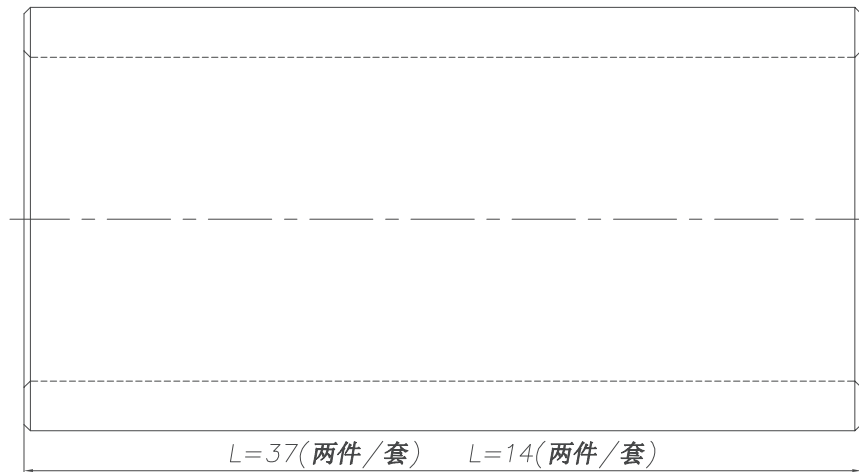
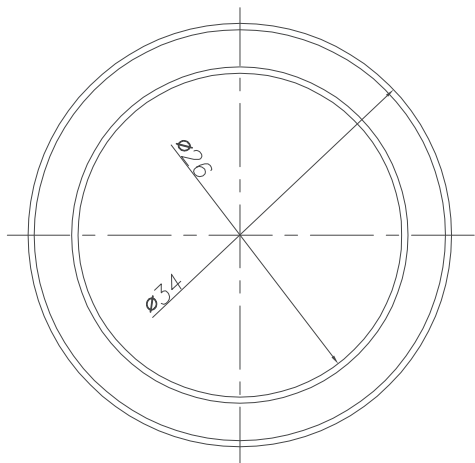
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

签 字

日 期

						Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司		
							短轴杆		
标记	处数	分 区	文件更改	登 名	年月日		OX188T.2-1		
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例	
校 对									
审 核							1.25	1:1	
工 艺			批 准			版本:			

6.3/



技术说明

1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5\sim 1.0\times 45^\circ$ ；
2. 图中衬套长度根据指令确定；
3. 表面镀锌处理。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

签 字

日 期

							20#			宁波奥德普电梯部件有限公司			
												衬套	
标记	处数	分 区	文件更改	整 名	年月日		阶段标记		重量	比例	OX-188T.1-5		
设 计			标准化				0.03		5:2				
校 对													
审 核													
工 艺			批 准			版本:							