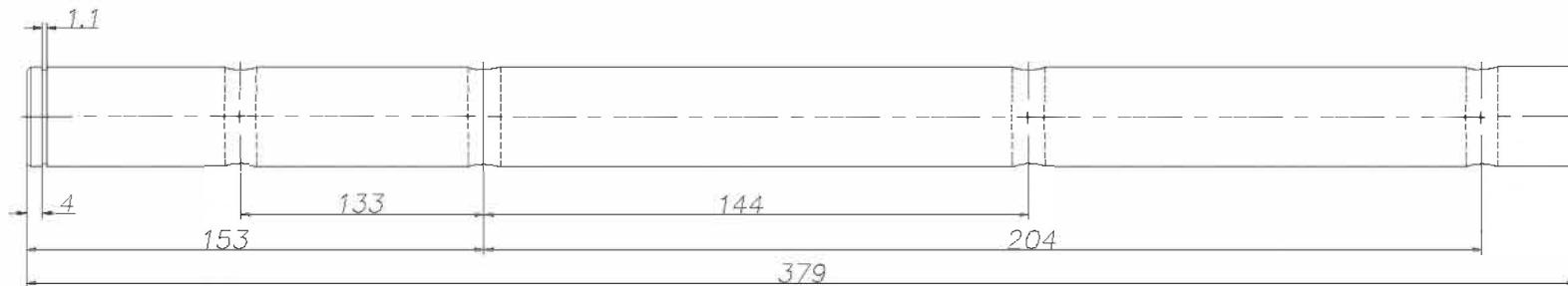


技术说明  
1. 本件为下提拉式  
形式布置结构;  
2. 本图设计时安装  
侧板厚度按 $\leq 7\text{mm}$  参  
数确定;  
3. 本件中安全开关  
为自动复位开关。

5	0X188T.5	提拉杆	4		0.16	0.64	
4	0X188T.4	钢丝绳连接件	1		0.39	0.39	
3	0X188T.3	斜拉杆组件	1		2.55	2.55	
2	0X188T.2	短轴组件	1		5.28	5.28	
1	0X188T.1	长轴组件	1		5.14	5.14	
序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注

						宁波奥德普电梯部件有限公司		
标记	处数	分 区	文件更改	签 名	年月日	安全联动机构		
设计		标准化				阶段标记	重量	比例
校对							14.70	1:5
审核								
工艺		批 准				共	张	第

GB/T 1804- 0X188T.1-4	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	20~40	100~1000	2000~4000	半径/高度尺寸	≤3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	≤2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'



借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

#### 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。

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

长轴杆

0X188T.2-1

GB/T 1804-4

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	≤3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	≤0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

4

1.1

121

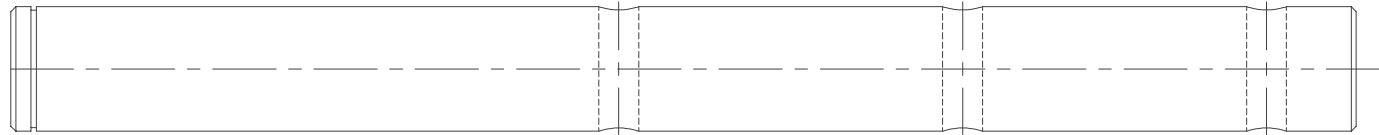
280

6.3

Φ25

75

143



## 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
标记	处数	分	区	文件	更改	签				
						名	年月日			
设计				标	准	化		阶段标记		1:1
校对										
审核										
工艺				批	准			版本:		

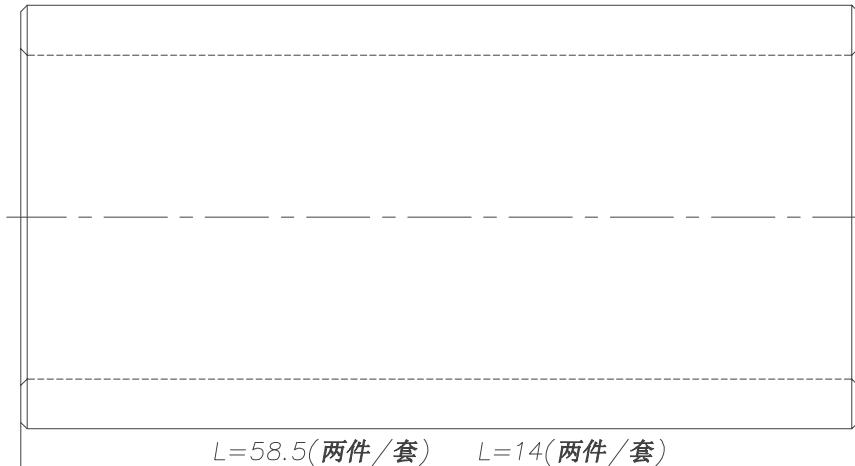
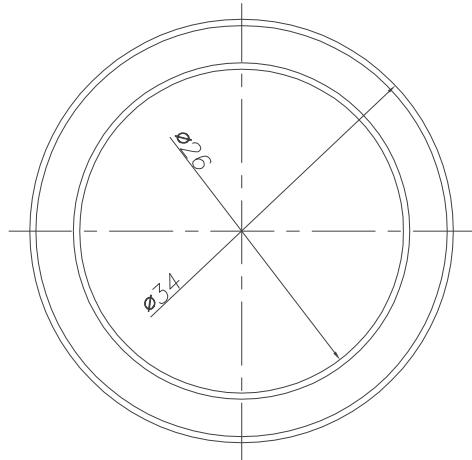
短轴杆

0X188T.2-1

GB/T 1800-2009	OX-1881.1-5	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	-3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
		线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

GB/T 1804-  
2000

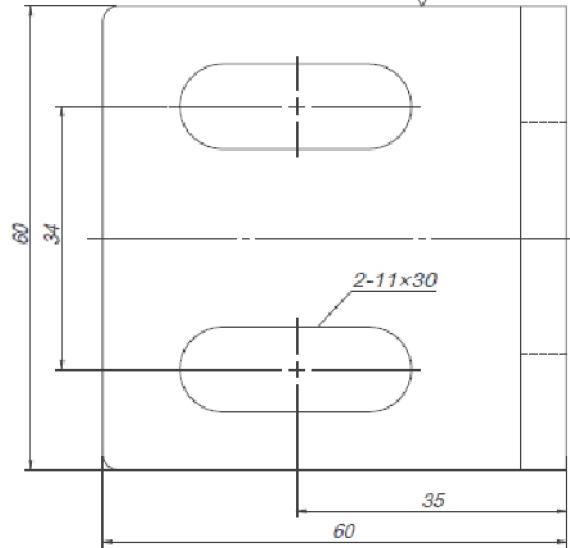
6.3 /



技术说明

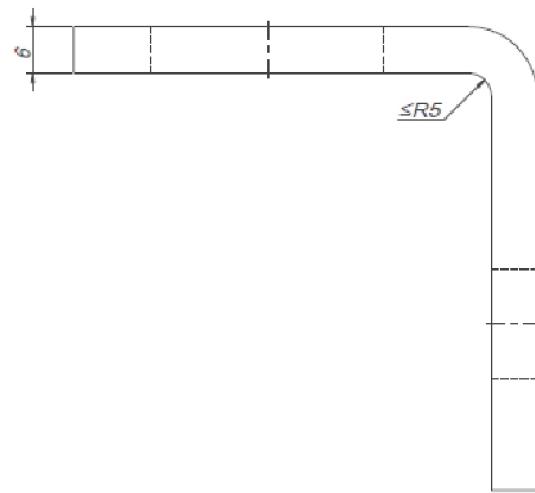
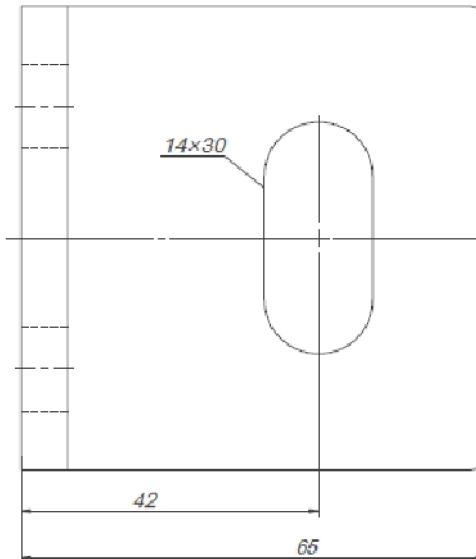
1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5\sim1.0\times45^\circ$ ;
  2. 图中衬套长度根据指令确定;
  3. 表面镀锌处理。

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0

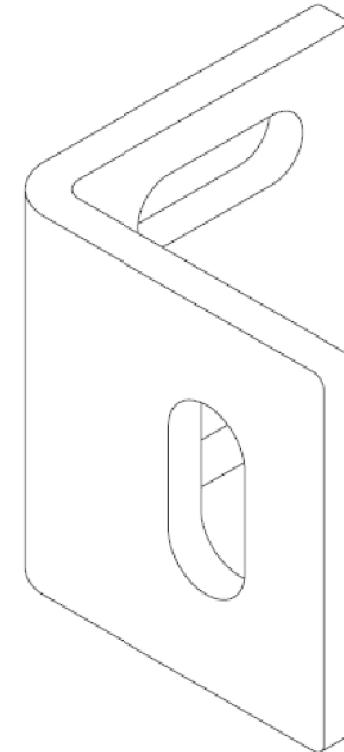
周边  
12.5

其余 ✓

14x30

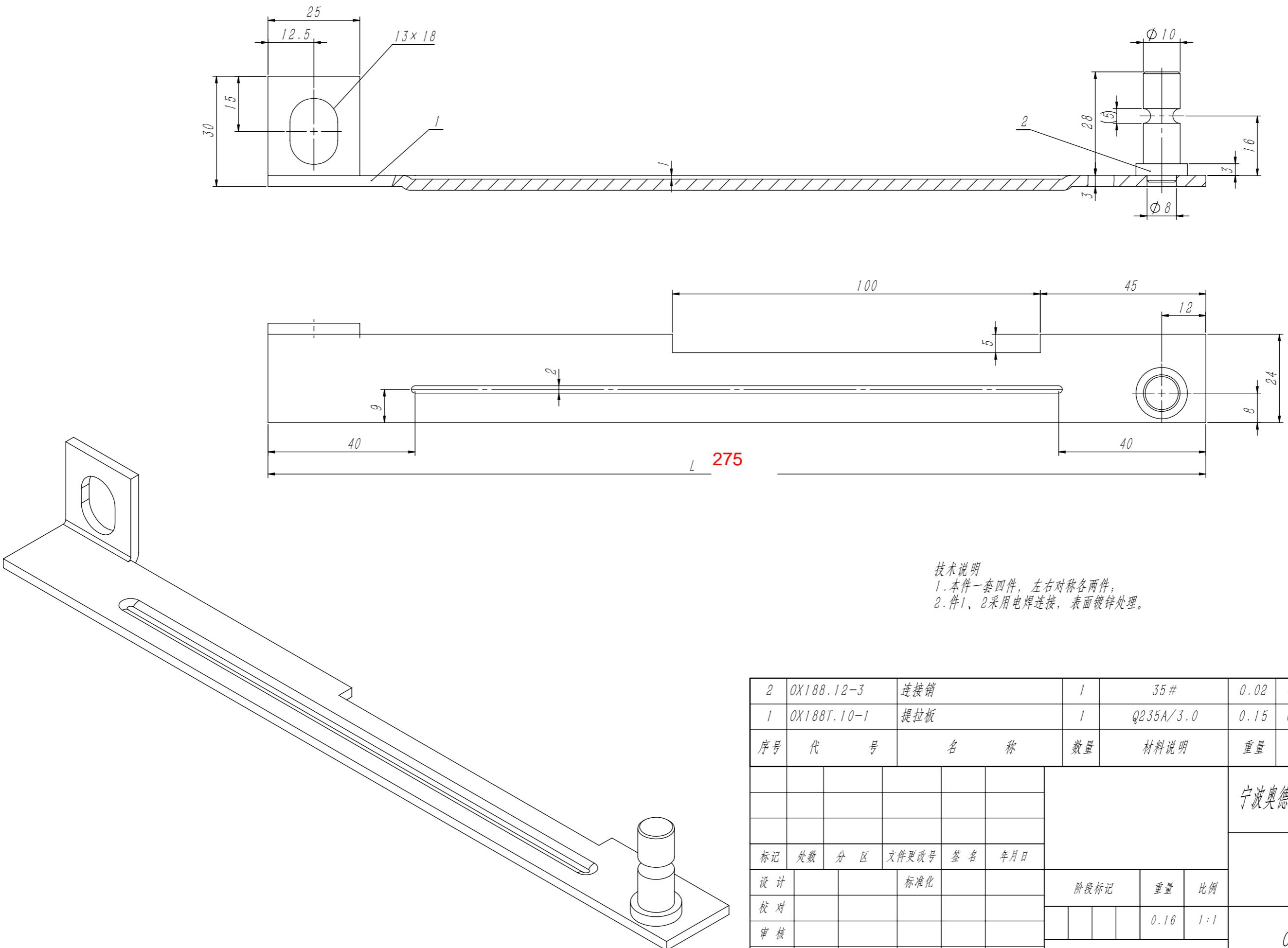


技术说明  
 1.边角去毛刺，锐角倒圆弧角R2处理；  
 2.表面镀锌处理；  
 3.折弯成型，无明显扭曲变形。



							Q235A/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司					
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年.月.日	阶段标记	重量	比例							
设计									弹簧支架						
校对															
审核									OX188T.1-7(60)						
工艺															
									共 1 张	第 1 张					

GB/T 1804-2000	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	<10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



2	0X188.12-3	连接销	1	35#	0.02	0.02	
1	0X188T.10-1	提拉板	1	Q235A/3.0	0.15	0.15	
序号	代号	名称		数量	材料说明		重量
							备注
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日		
设计			标准化			阶段标记	重量
校对							比例
审核						0.16	1:1
工艺			批准			版本:	0X188T.5