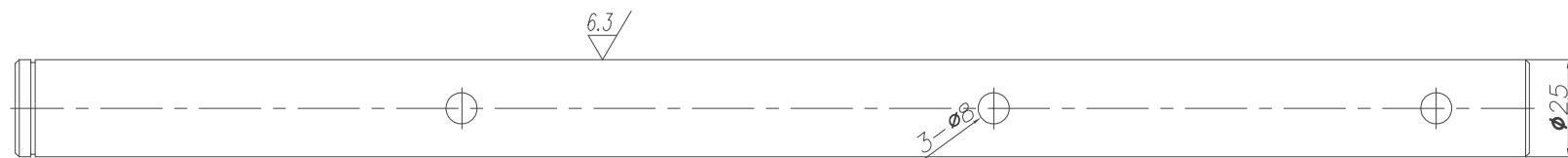
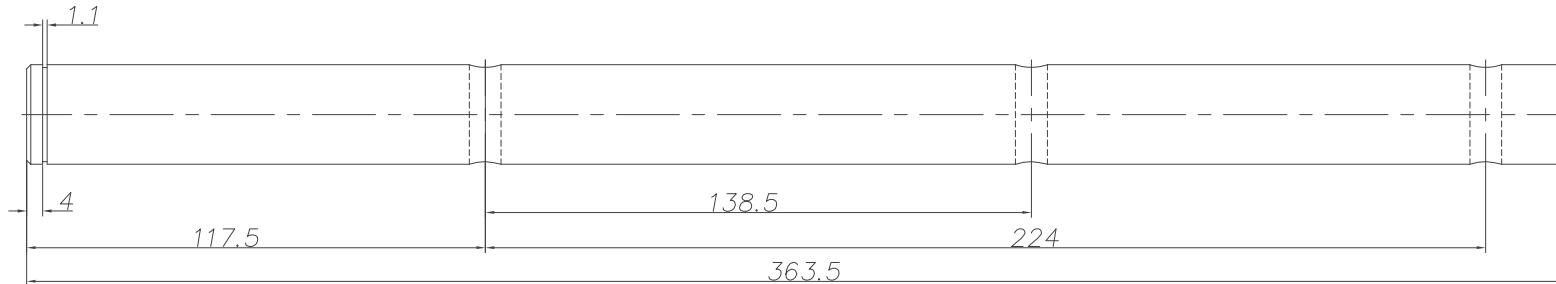


**技术说明**  
 1. 本件为下提拉式  
 形式布置结构;  
 2. 本图设计时安装  
 侧板厚度按≤7mm参  
 数确定;  
 3. 本件中安全开关  
 为自动复位开关。

借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
5	OX188T.5 提拉杆
4	OX188T.4 钢丝绳连接件
3	OX188T.3 斜拉杆组件
2	OX188T.2 短轴组件
1	OX188T.1 长轴组件
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					
安全联动机构					
设计	校对	审核	工艺	阶段标记	重量
				14.70	1:5
				共	第 张
				OX-188T	



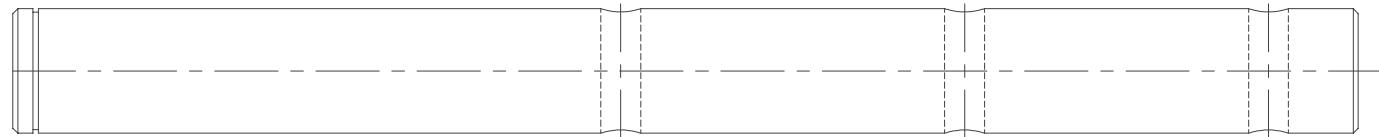
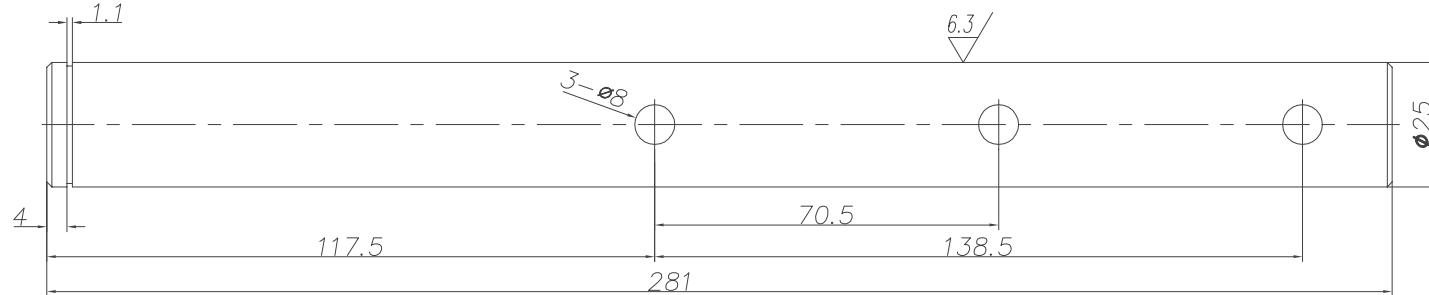
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

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。

							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				长轴杆
							阶段	标记	重量	比例
设计				标准化						
校对										
审核										
工艺				批准			版本:			0X188T.1-4

6.3/

**技术说明**

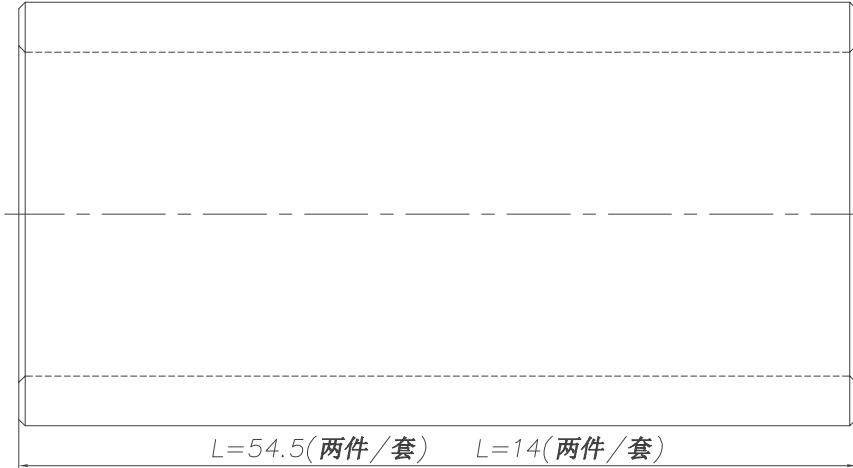
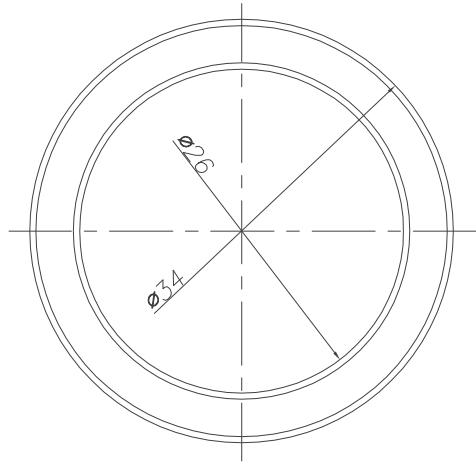
1. 边角去毛刺，未注明倒角为  $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$ ;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

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	年月日				
设计				标准化		阶段标记			重量	
校对										
审核						1.25			比例	
工艺				批准						
						版本:			0X188T.2-1	

**短轴杆**

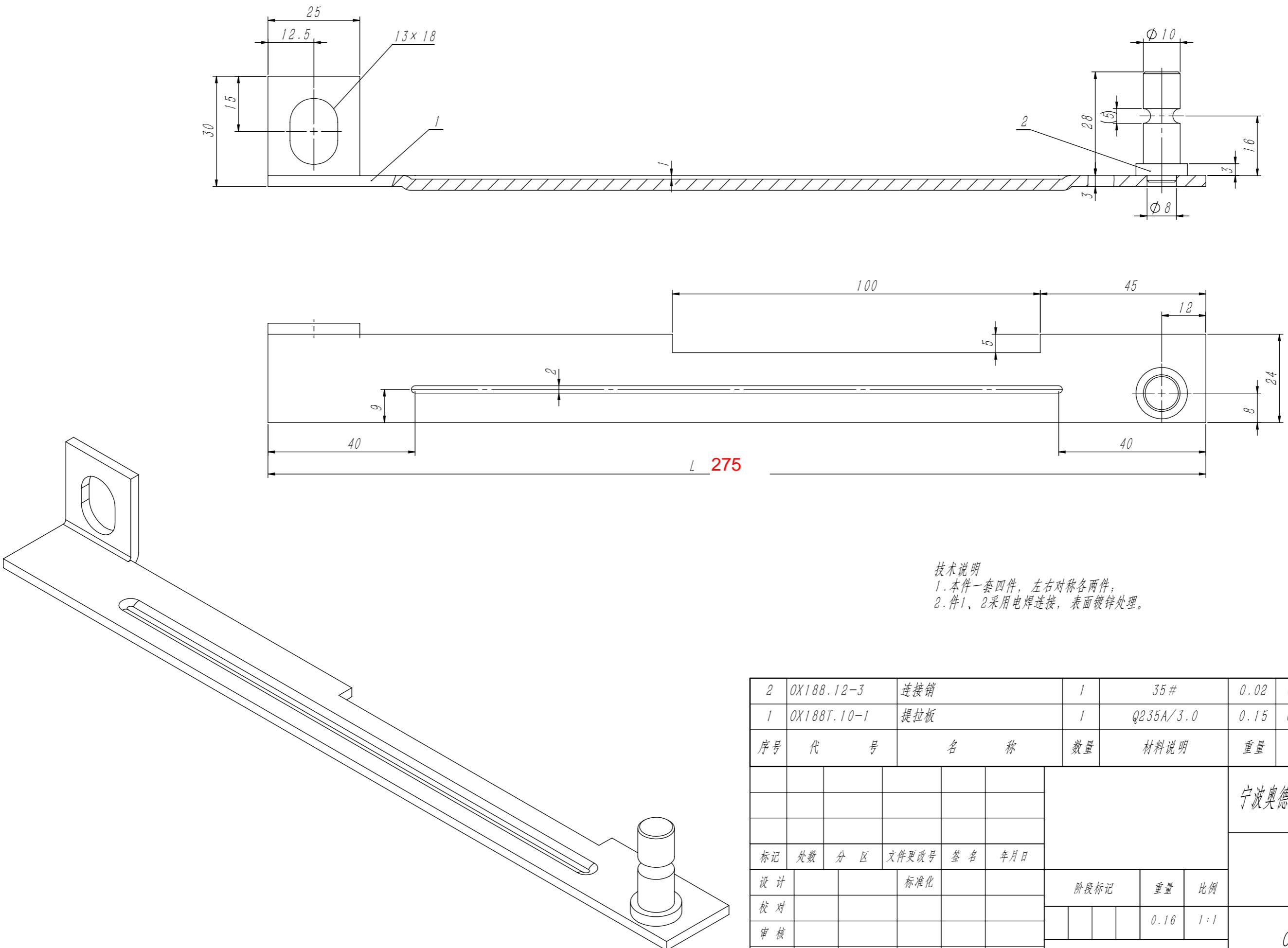
6.3



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。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期



技术说明

1. 本件一套四件，左右对称各两件；  
2. 件1、2采用电焊连接，表面镀锌处理。

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	总重	备注
							宁波奥德普电梯部件有限公司				
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日						
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	提拉杆	
校 对								0.16	1:1		
审 核											
工 艺			批 准			版本:	0X188T.5				