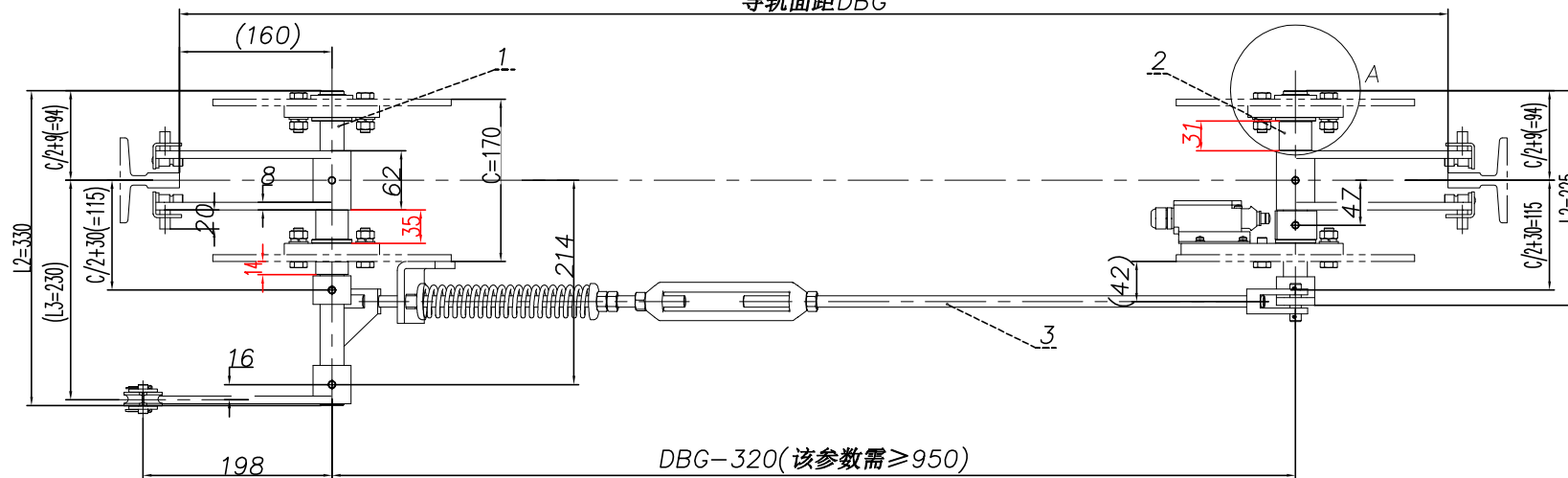


导轨面距DBG

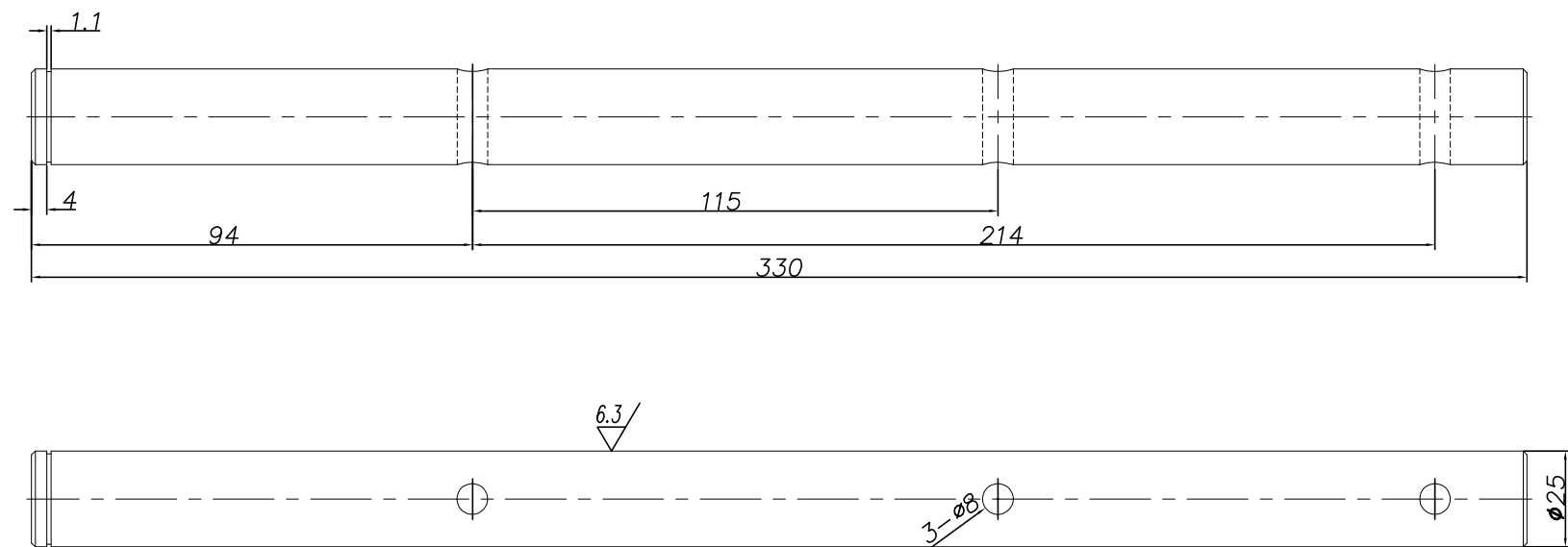


技术说明
1. 本件为下提拉式
形式布置结构;
2. 本图设计时安装
侧板厚度按≤7mm参
数确定;
3. 本件中安全开关
为自动复位开关。

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	
序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注

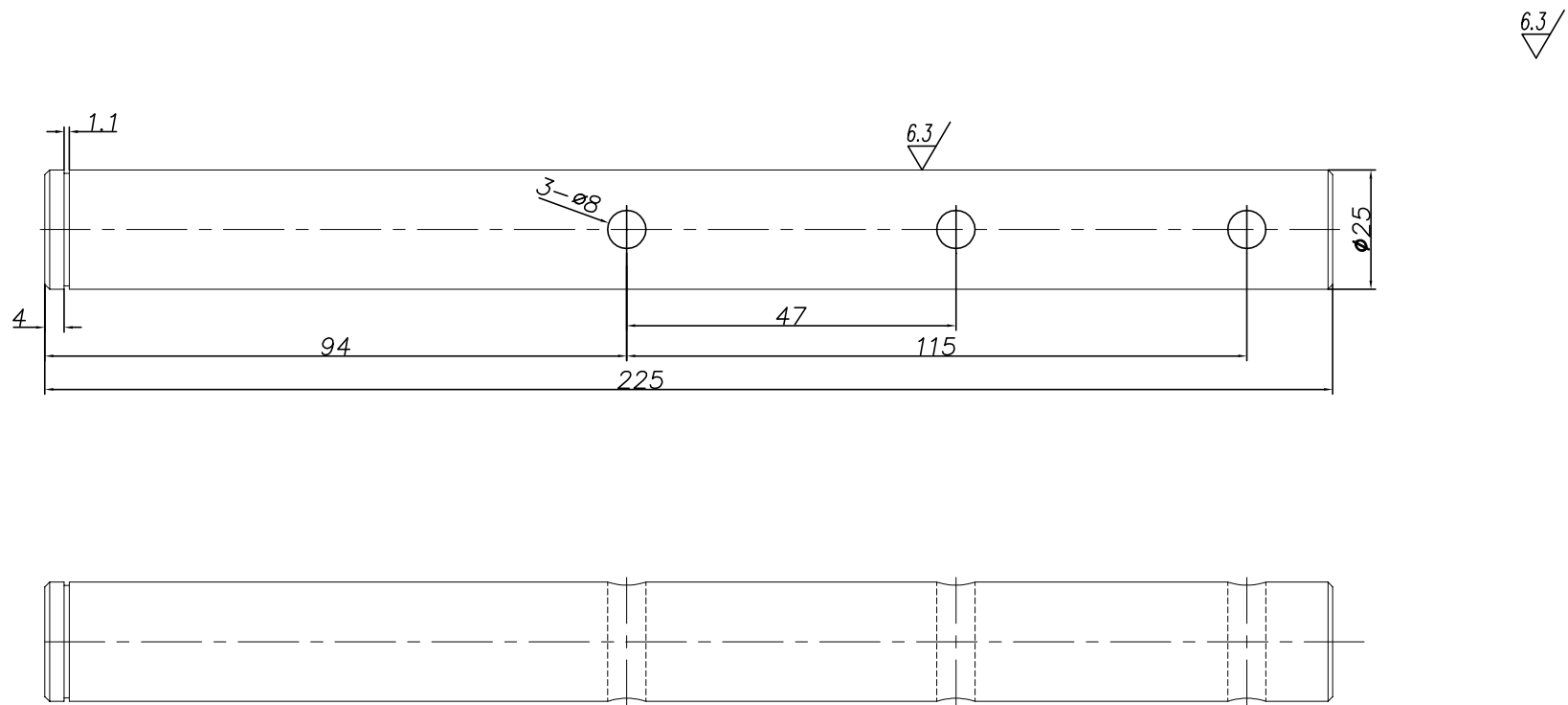
标记	处数	分区	文件更改	签名	年月日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

宁波奥德普电梯部件有限公司			安全联动机构		
阶段标记	重量	比例	OX-188T		
	14.70	1:5			
共	张	第	张		



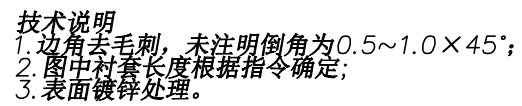
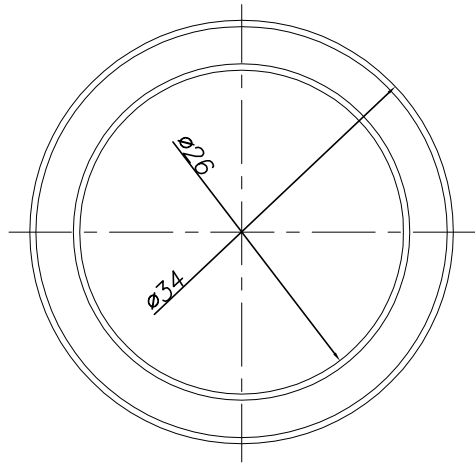
1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

						Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司	
							长轴杆	
标记	处数	分 区	文件更改	登 名	年月日			
设计			标准化				阶段标记	重量
校 对								
审 核							1.46	4:5
工 艺			批 准			版本:		0X188T.1-4



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。

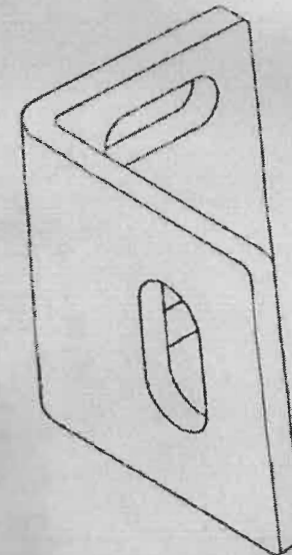
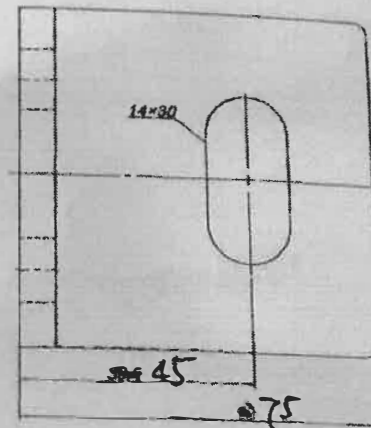
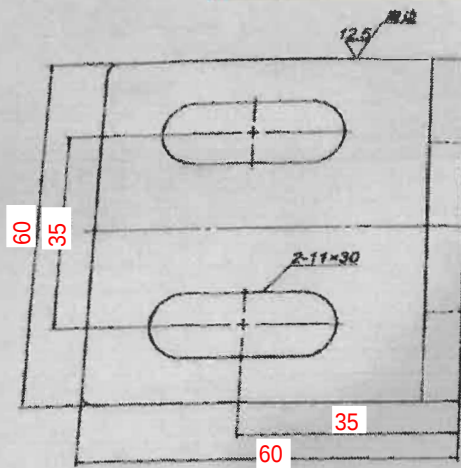
						Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司			
							短轴杆			
标记	处数	分区	文件更改	签名	年月日					0X188T.2-1
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
校对										
审核										
工艺			批准			版本:				
								1.25	1:1	



						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	登 名	年月日		阶段标记	重量
设 计			标准化					
校 对								
审 核								
工 艺			批 准			版本:		0X-188T.1-5

6

7	0-5	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-5000	5000-10000
8	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0	3.0



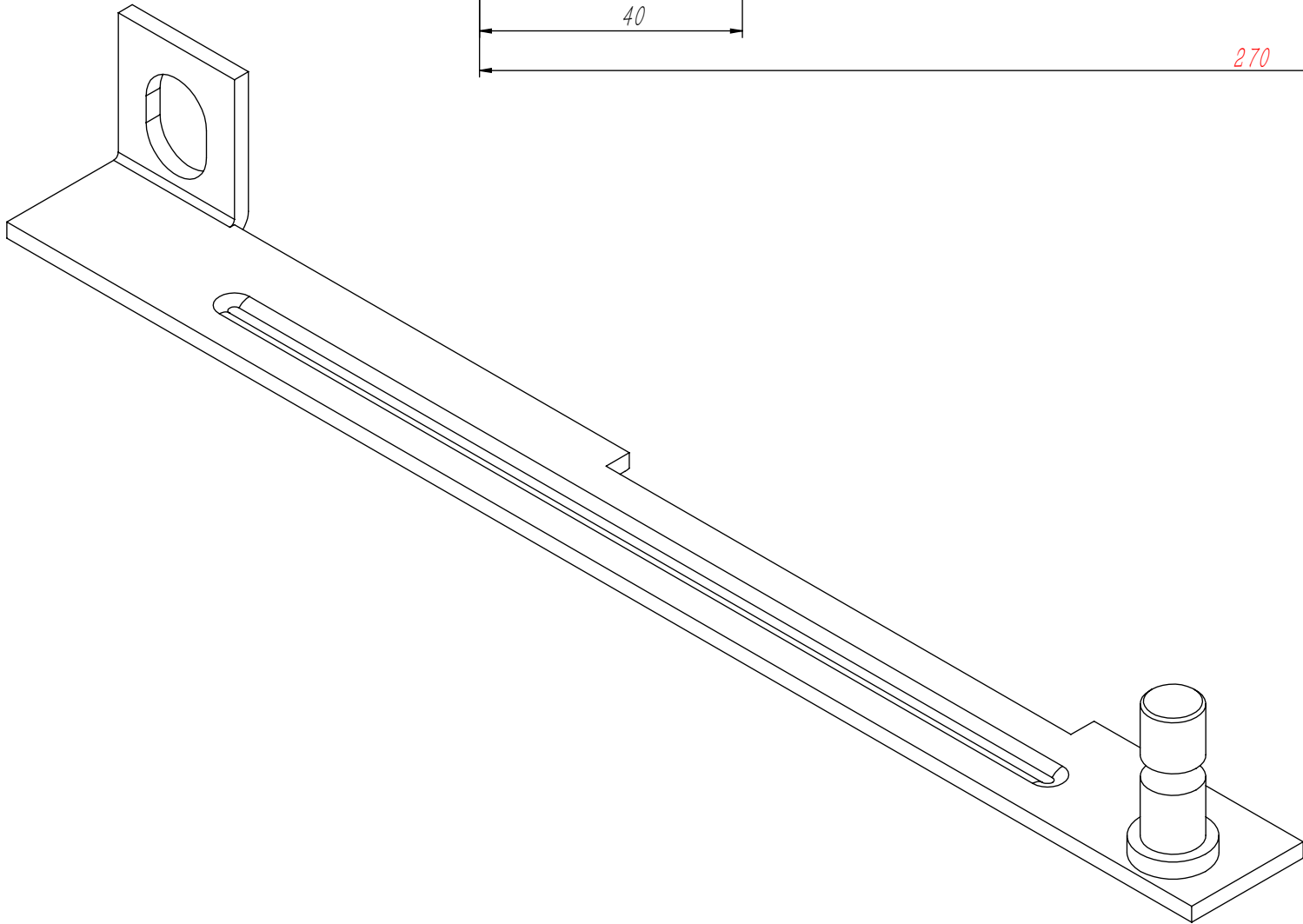
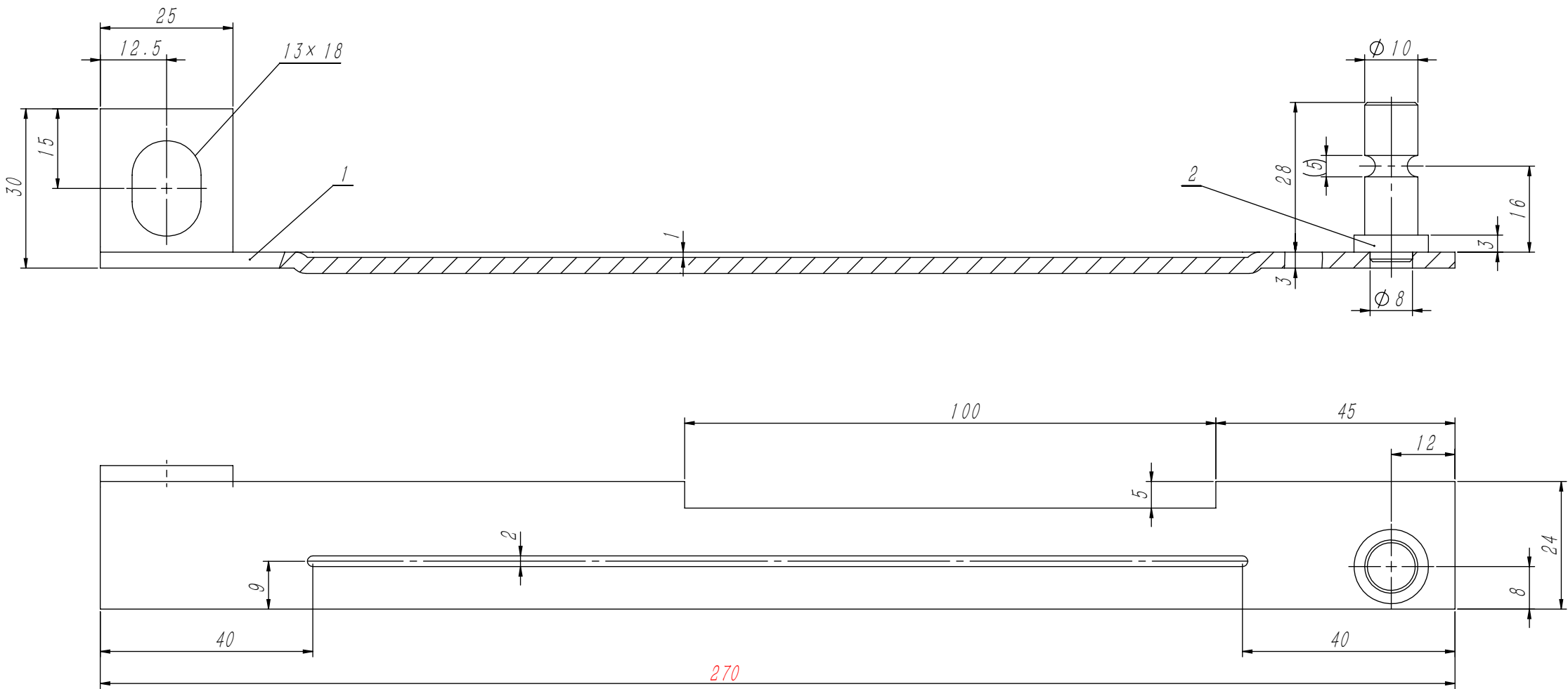
技术说明
 1. 边角去毛刺，锐角倒圆角R2处理；
 2. 表面镀锌处理；
 3. 折弯成型，无明显扭曲变形。

电梯 弹簧支架

图(表)号
 图例
 备注
 日期

Q235A/6.0		宁波奥德普电梯部件有限公司	
标记	处数	分区	备注
设计	标准化	审核	比例
校对		0.03	3:2
审核			
工艺	批准	共 1 张	第 1 张
		OX288T.3-4	

OX188T.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	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′



对称制作2件/套
按图制作2件/套

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	OX188.12-3				连接销			1	35#			0.02	0.02				
1	OX188T.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							提拉杆				
设 计				标准化			阶段标记								重量	比例	
校 对																0.16	1:1
审 核													OX188T.5				
工 艺				批 准			版本:										

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期