

局部视图 A
比例 2:5

受控

部件外协

导轨面距 $DBG=1120$

DBG-320=800

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 $\leq 7mm$ 参
数确定;

4

受控

部件外协

技术说明

1. 本件为下提拉式
2. 板式布置结构；
3. 本板设计时安装
4. 侧板厚度按 $\leq 7\text{mm}$ 参
5. 数确定；
6. 选配安全开关为自动复位开关

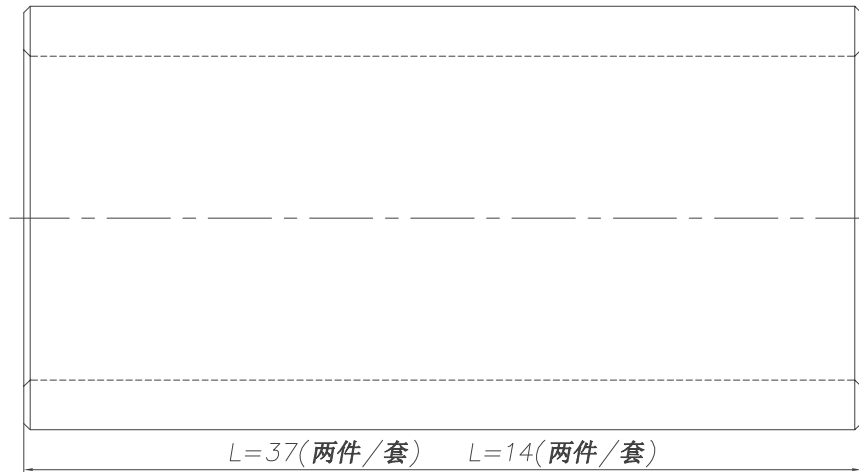
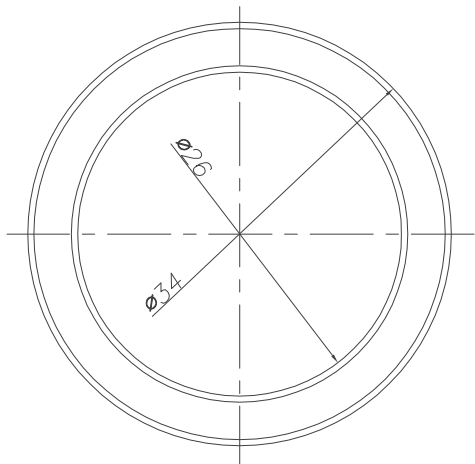
通用电梯股份有限公司	
安全联动机构	
GE2204324K	



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 号 名 年月日								
设 计				标 准 化				
校 对								
审 核							1.25	1:1
工 艺				批 准		版本:		0X188T.2-1

6.3/



技术说明

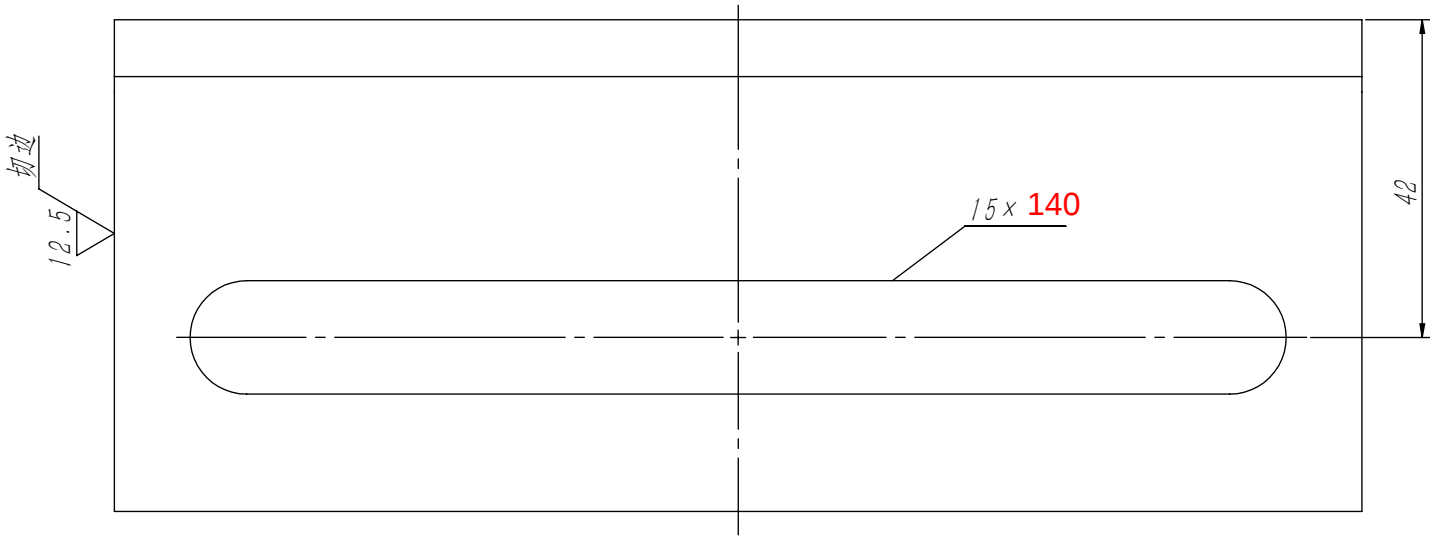
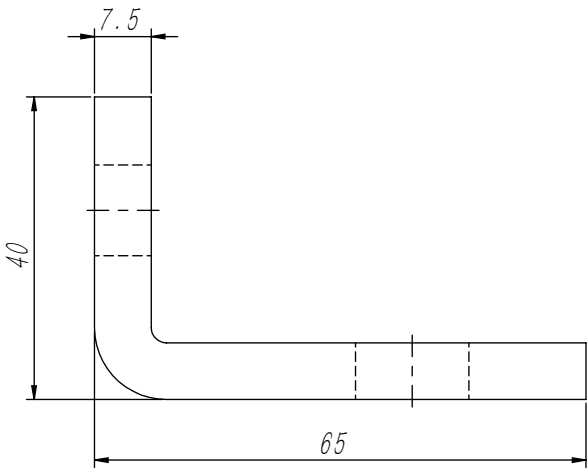
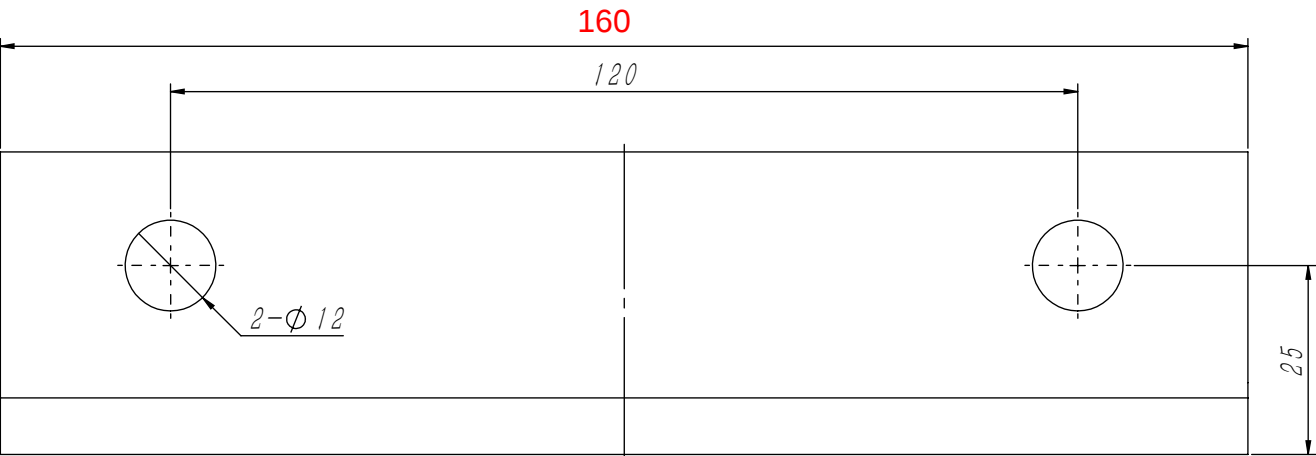
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5\sim 1.0\times 45^\circ$ ；
2. 图中衬套长度根据指令确定；
3. 表面镀锌处理。

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					
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例		
校 对										
审 核							0.03	5:2		
工 艺			批 准			版本:			0X-188T.1-5	



技术说明
1. 边角去毛刺，锐角倒钝处理；
2. 表面镀锌处理。

借(通)用件登记

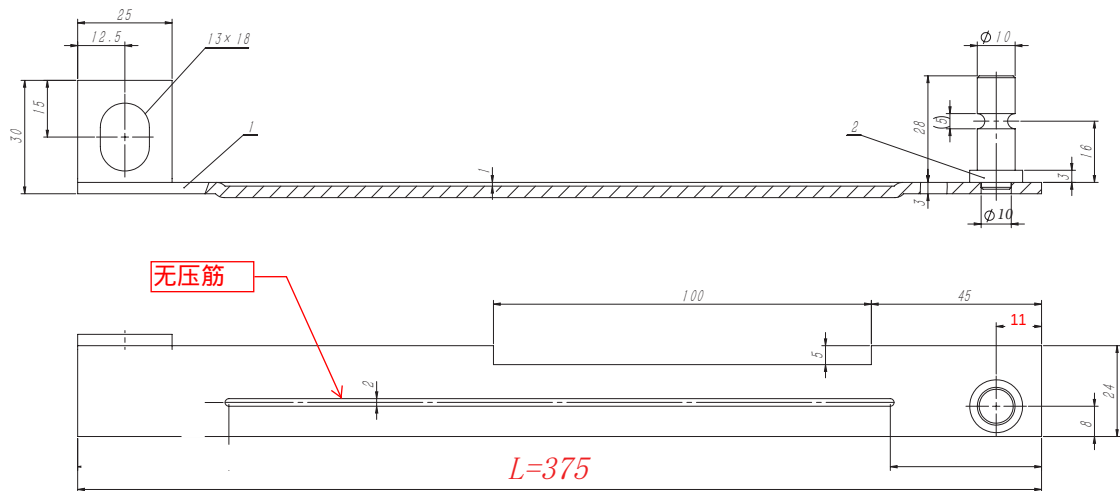
旧底图总号

底图总号

签 字

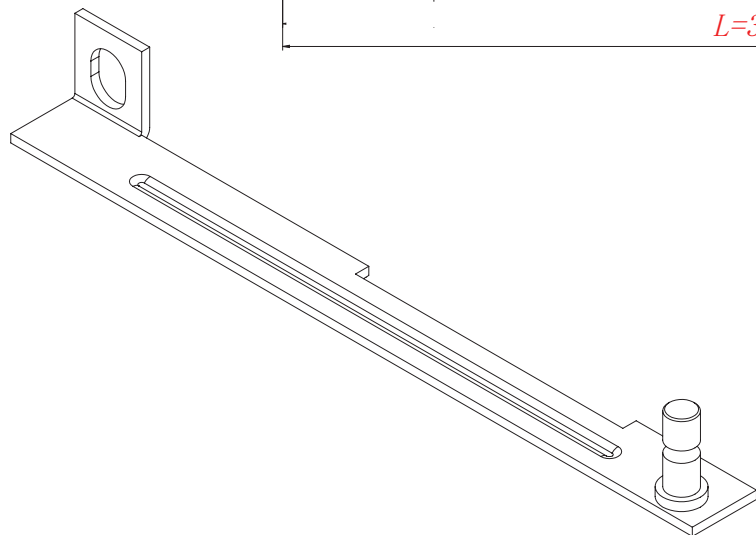
日 期

						Q235A/7.5			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									弹 簧 架	
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
校 对									0.78	1:1
审 核										
工 艺			批 准			版本:			OX188T.1-7	



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	提拉杆	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
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							
工艺			批准			版本:	

宁波奥德普电梯部件有限公司

提拉杆

OX188T.5

修(通)用件登记
出图图号
底图图号
签字
日期