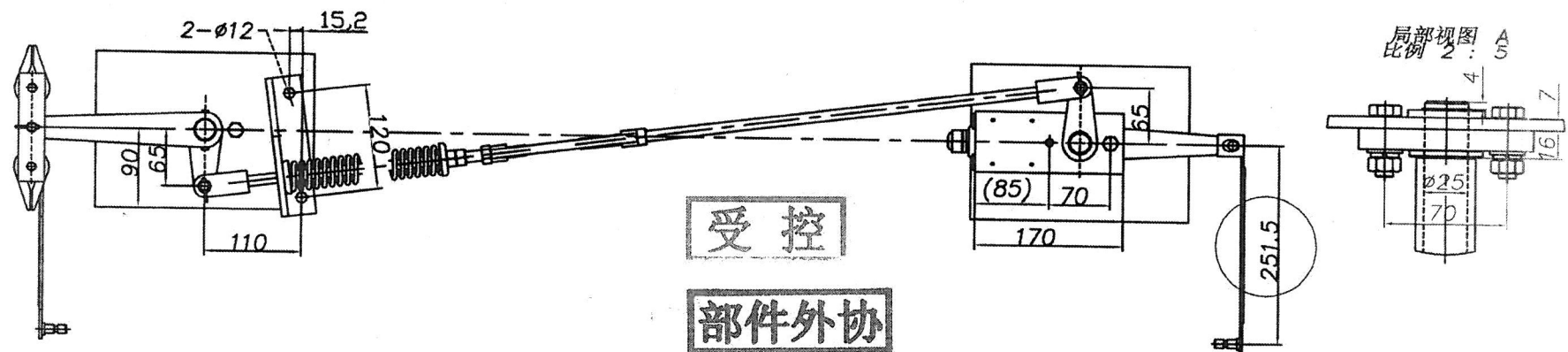


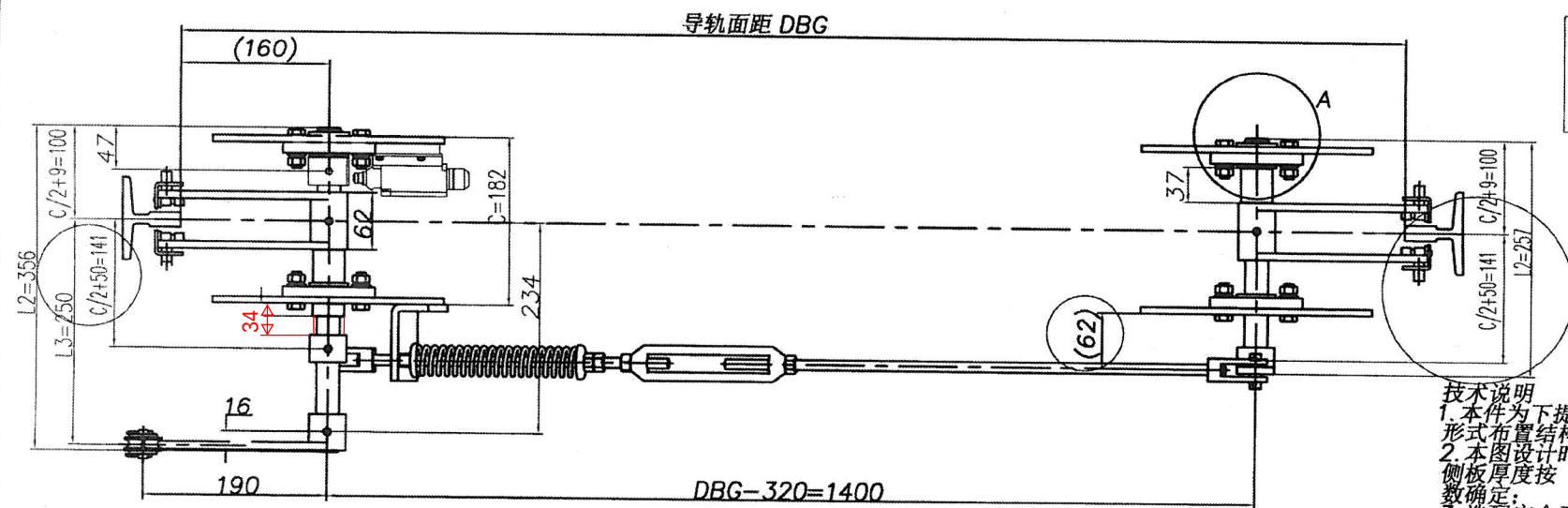
线性尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	线性/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	短边尺寸	≤10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	制圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



编号: GE2203766G

补件清单:

- 1.长轴
- 2.短轴
- 3.斜拉杆固定折弯件



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.选配安全开关为自动复位开关

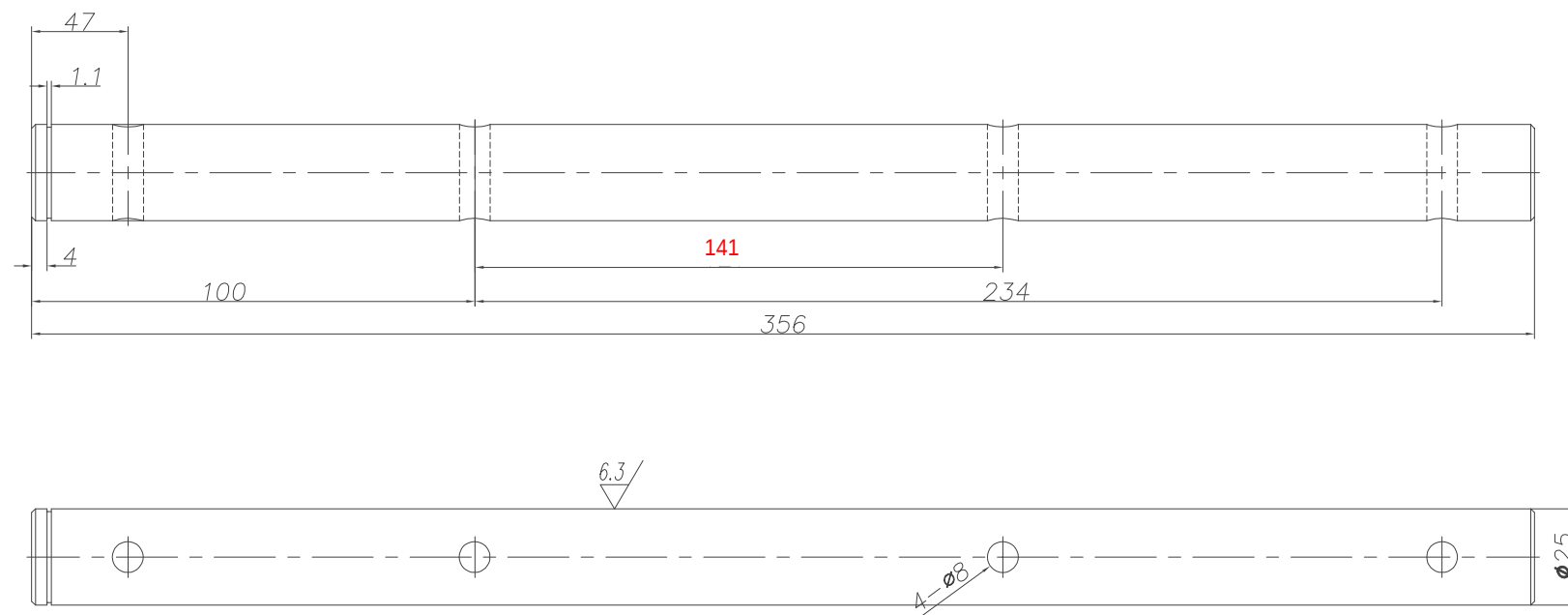
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

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	

标记	处数	分	区	文件更改	姓名	年月日
设计	3.01.02			标准化		
校对	3.01.02			2.11.11		
审核						
工艺				批准		
阶段标记						重量
						14.70
比例						1:5
共						张
第						张

通用电梯股份有限公司

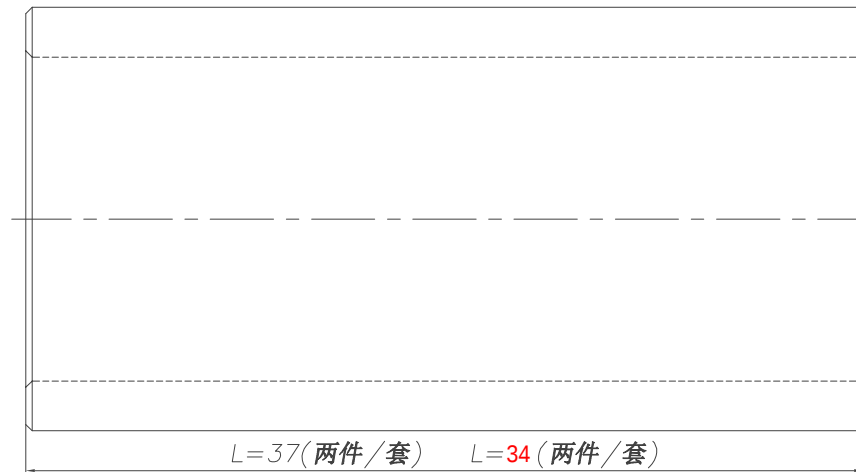
安全联动机构



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 区文件更改叠名年月日											
设计				标准化		阶段标记		重量	比例		长轴杆
校对								1.46	4:5		
审核											
工艺				批准		版本:				OX188T.1-4	

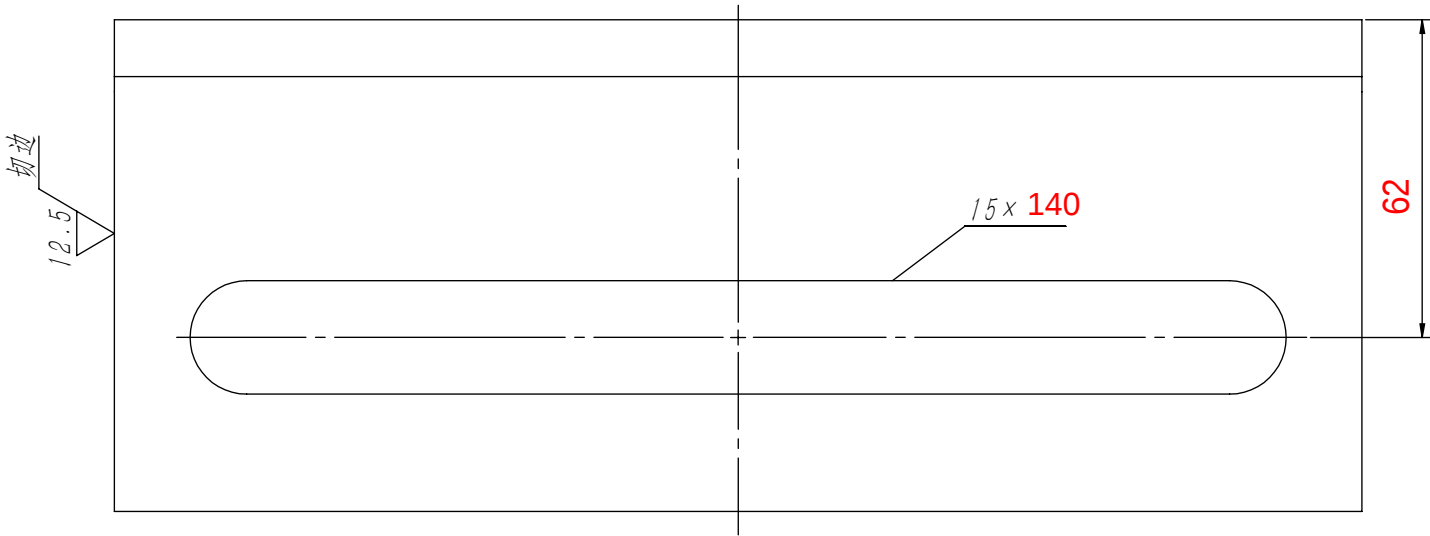
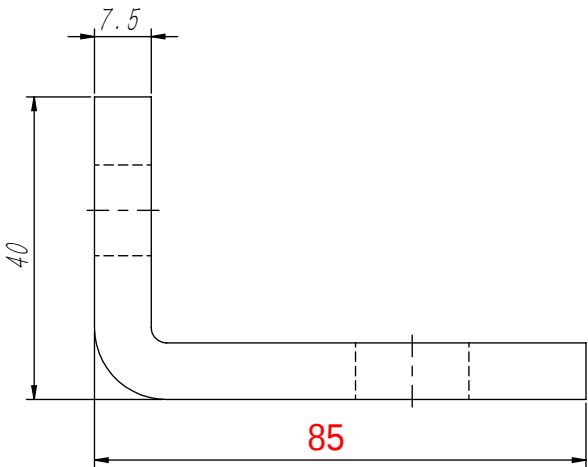
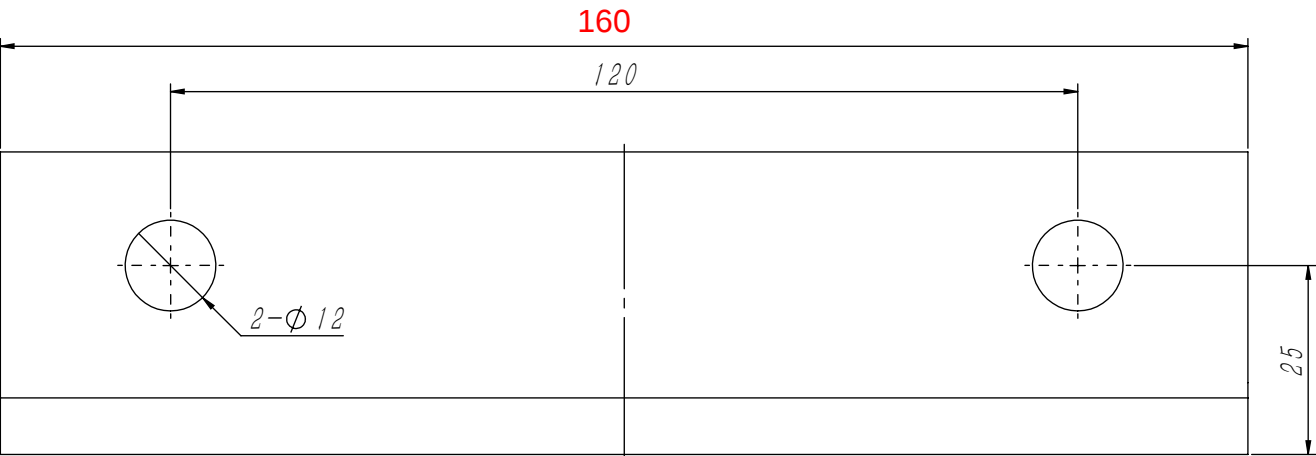


$L=37$ (两件/套) $L=34$ (两件/套)

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。

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

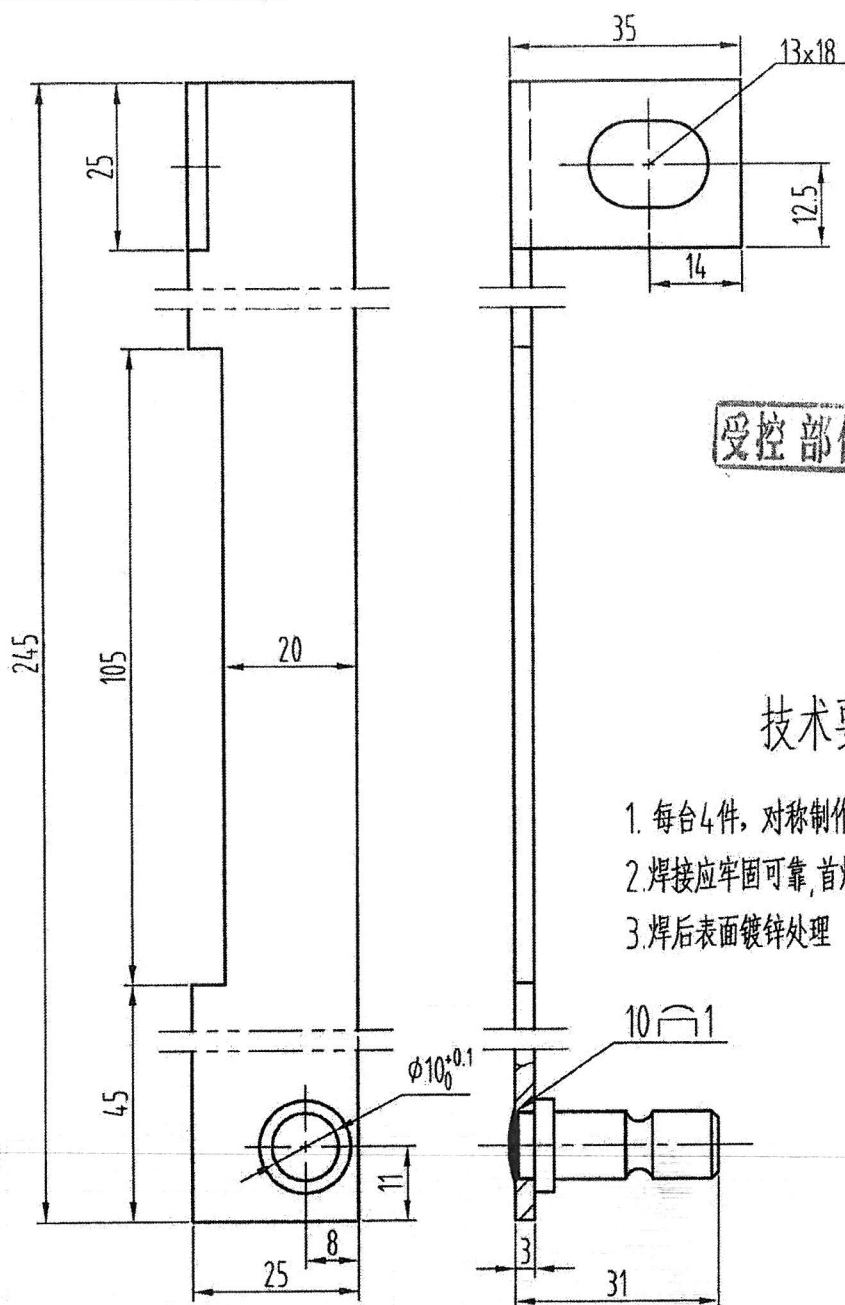


技术说明
1. 边角去毛刺，锐角倒钝处理；
2. 表面镀锌处理。

						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							
校 对						阶段标记			重量	比例
审 核									0.78	1:1
工 艺			批 准			版本:			OX188T.1-7	

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

GE2301641G、1642G



受控 部件外协

技术要求

1. 每台4件, 对称制作。
2. 焊接应牢固可靠, 首焊应进行强度检验。
3. 焊后表面镀锌处理

修改											
	2	GE2300831G		销轴		1	Q235			外购	
校对	1	GE2300831G		提拉板		1	B-3.0/Q235			本图	
审核	序号	代 号		名 称		数量	材 料		单重	总重 备注	
工 艺						焊接件			通用电梯股份有限公司		
标 准	标记	处数	更改文件号	签 名	日期	安全钳楔块提拉板					
	设计			标准化							图样标记
批 准	校对			(审定)		S	A			1:1	GE2301641G、1642G
	审核										
	工艺			日期	2023.5.22	共	页	第	页		