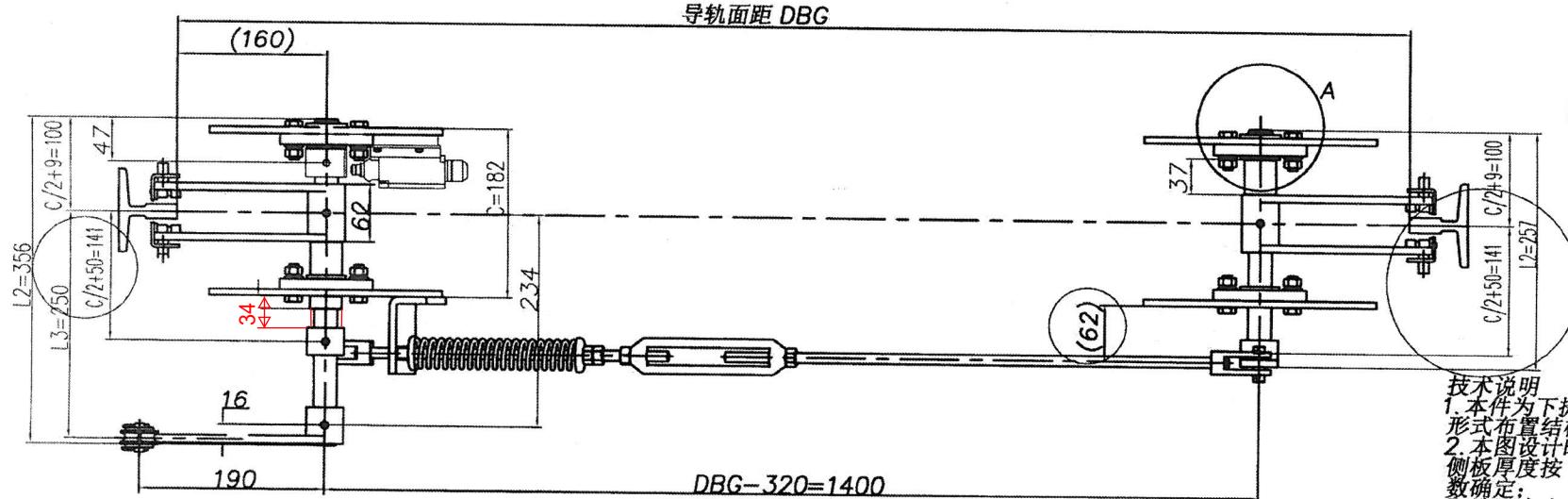
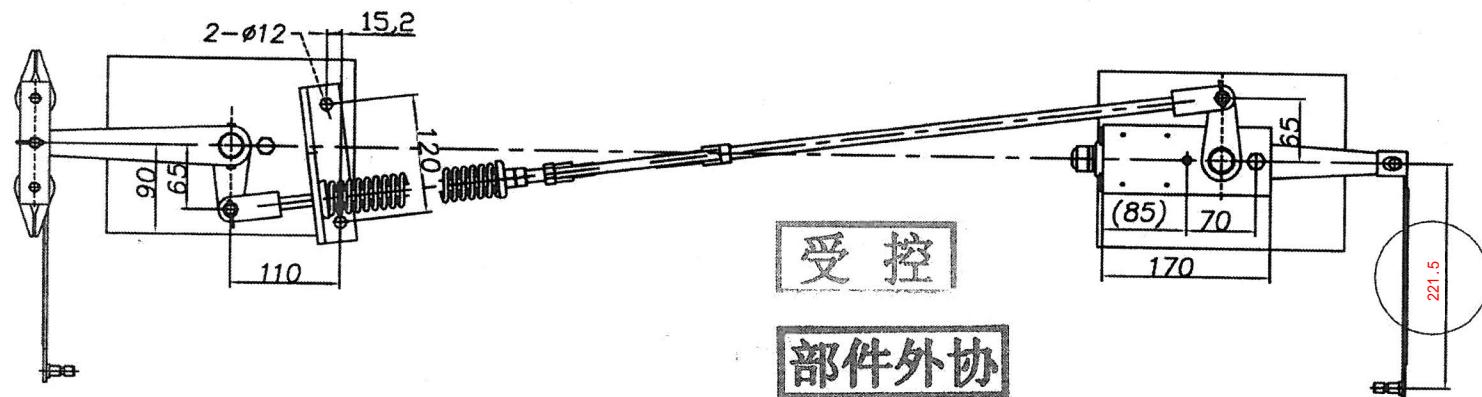


GB/T 10809.1	线性尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	400-1000	1000-2600	2600-4000	直径/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	短边尺寸	≤10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30°	±20°	±10°	±5°



编号: GE2203766G
部件清单:
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

GE2203766G

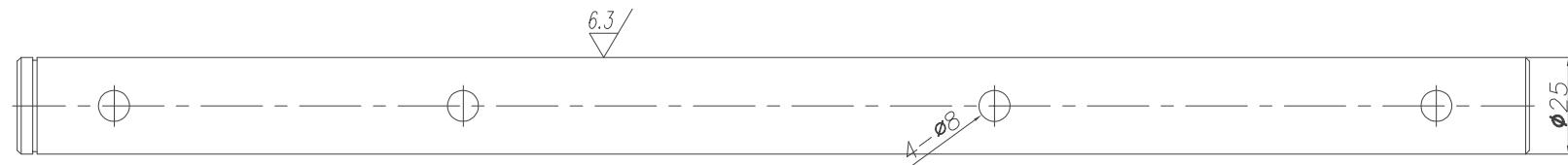
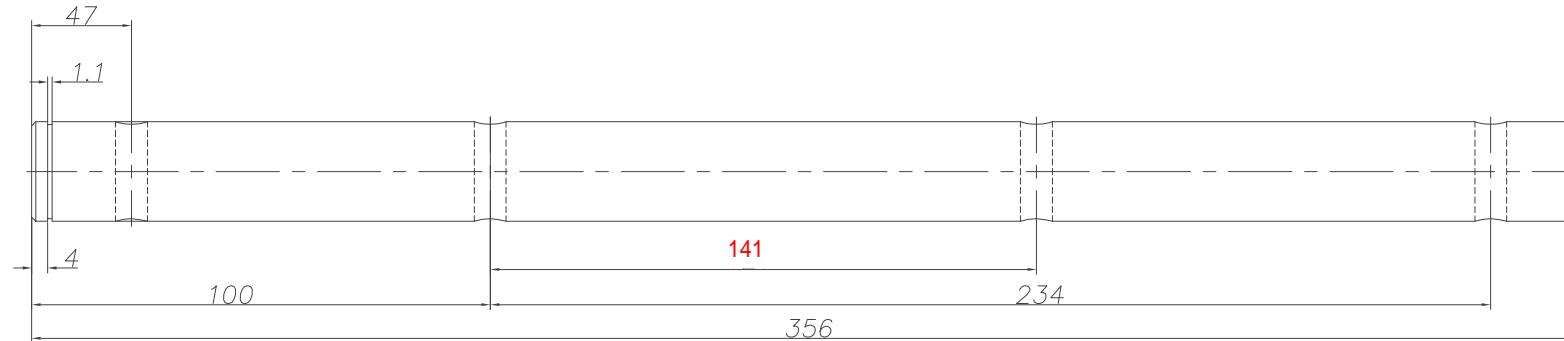
序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
5	OX1887.5	提拉杆	4		0.16	0.64	
4	OX1887.4	钢丝绳连接件	1		0.39	0.39	
3	OX1887.3	斜拉杆组件	1		2.55	2.55	
2	OX1887.2	短轴组件	1		5.28	5.28	
1	OX1887.1	长轴组件	1		5.14	5.14	

标记	处数	分	因文件更改变	名	年月日
设计				标准化	
校对					
审核					
工艺				批准	

通用电梯股份有限公司

安全联动机构

阶段标记 重量 比例
14.70 1:5
共 张 第 张

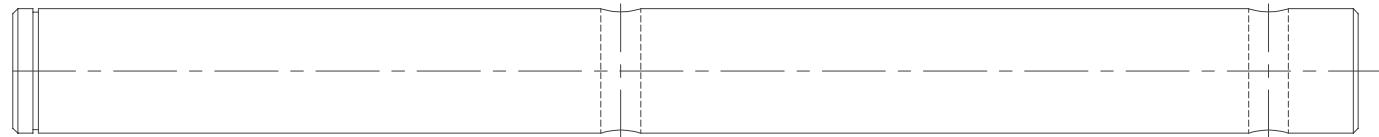
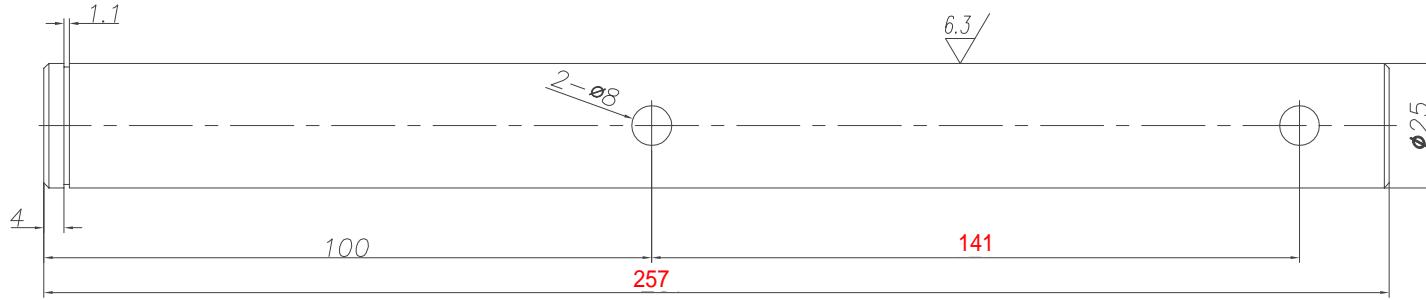


技术说明

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			长轴杆	
校对											
审核									1.46	4.5	0X1887.1-4
工艺				批	准		版本:				



技术说明

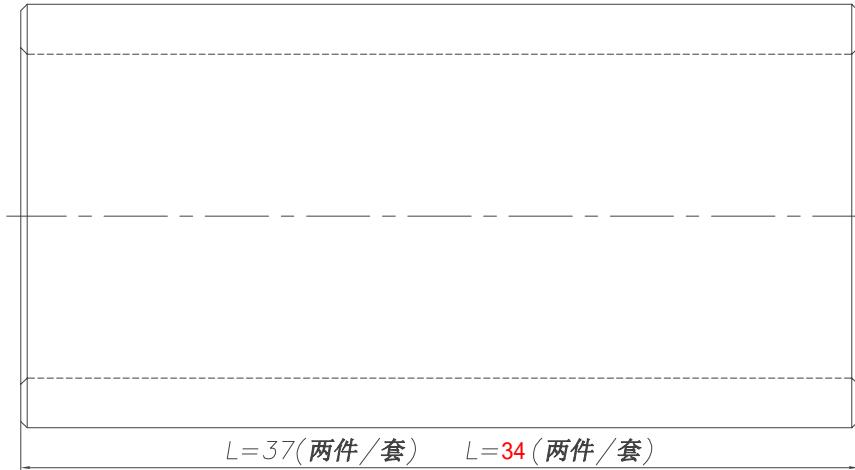
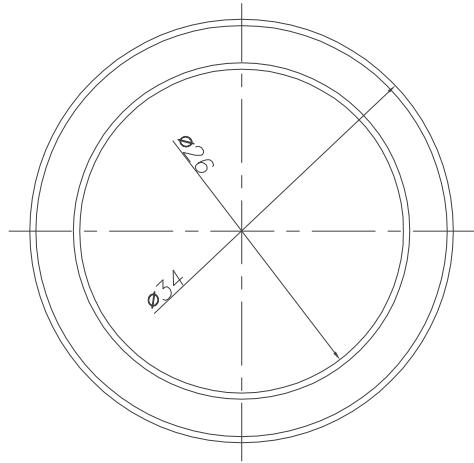
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

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					阶段标记	重量	比例	
校对												
审核										1.25	1:1	
工艺				批准					版本:			0X1887.2-1

短轴杆

6.3/



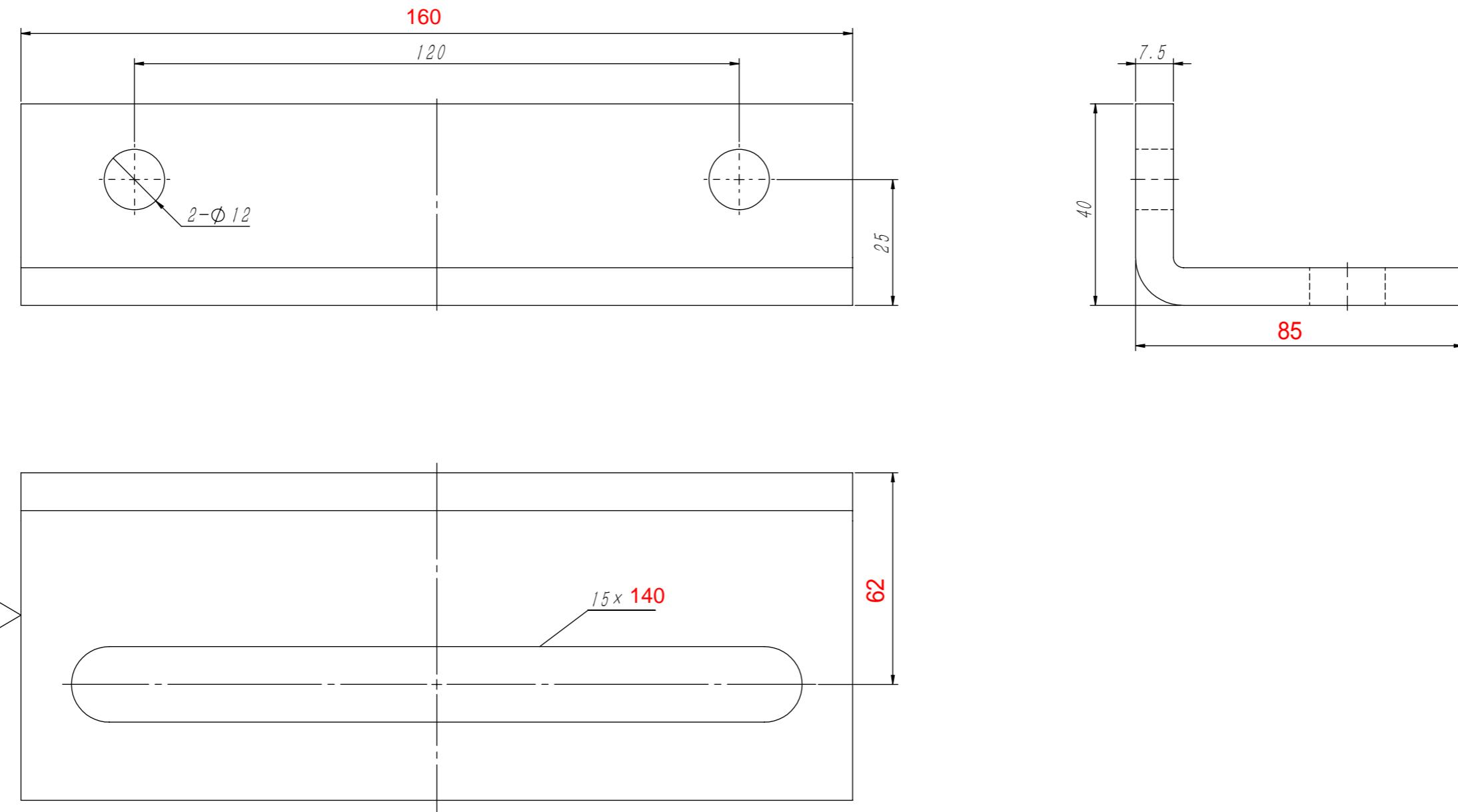
技术说明

1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5 \sim 1.0 \times 45^\circ$;
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		
标记	处数	分	区	文件	更改	签	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									版本:		
工艺				批准					0X-1887.1-5		

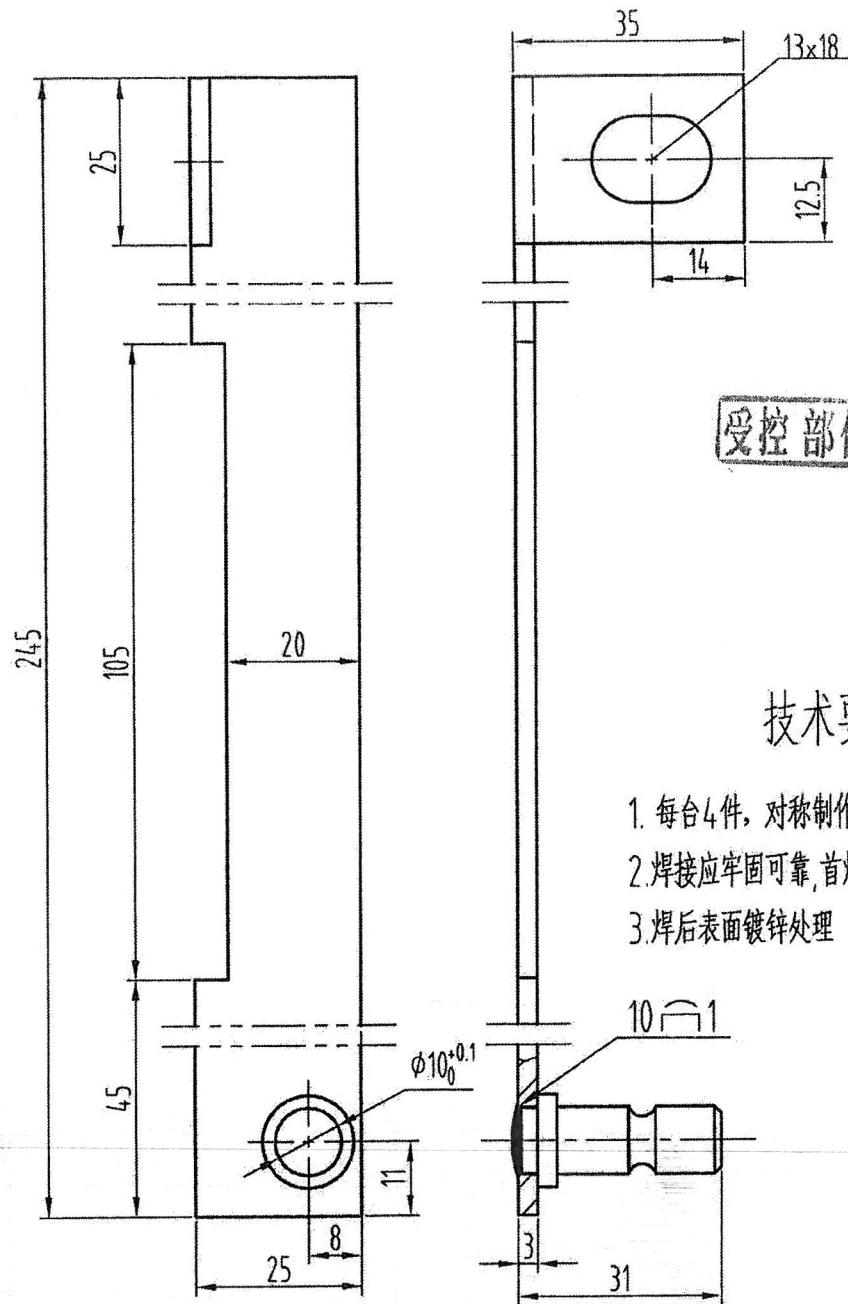
衬套



技术说明

						Q235A/7.5	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	弹簧架
校对									
审核							0.78	1:1	
工艺			批准			版本:	0X188T.1-7		

GE23016416, 16426



外协部件控制

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							
校对	2	GE2300831G	销轴	1	Q235		外购
	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
工艺							
标准	标记	处数	更改文件号	签名	日期		
	设计	张友良	标准化		图样标记		重量
	校对	张友良	(审定)				比例
	审核	王翠红			S	A	1:1
	工艺		日期	2023.5.22	共 页	第 页	