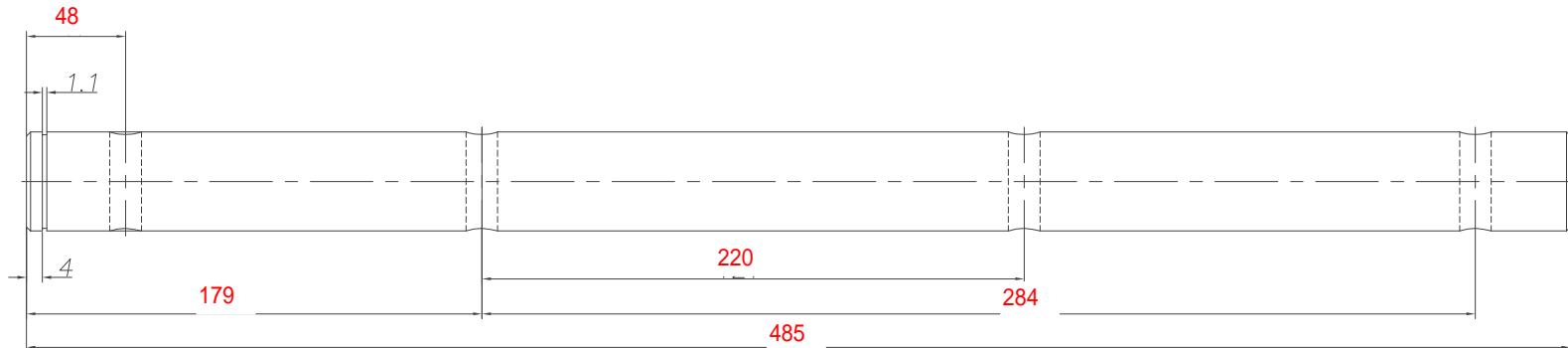


技术说明

- 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 $\leq 7\text{mm}$ 参数确定；
  - 3、本件中安全开关为自动复位开关。
  - 4、本图中各件位置可根据客户要求状态设定，具体制作时需注意相关参数的确定。
  - 5、本图所有未注公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
						<span style="font-size: 2em;">安全联动机构</span> <span style="font-size: 1.5em;">OX188T</span>			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
审核								14.7	1:5
工艺			批准			共   张   第   页			



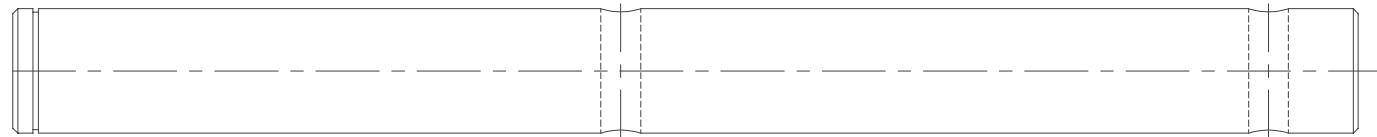
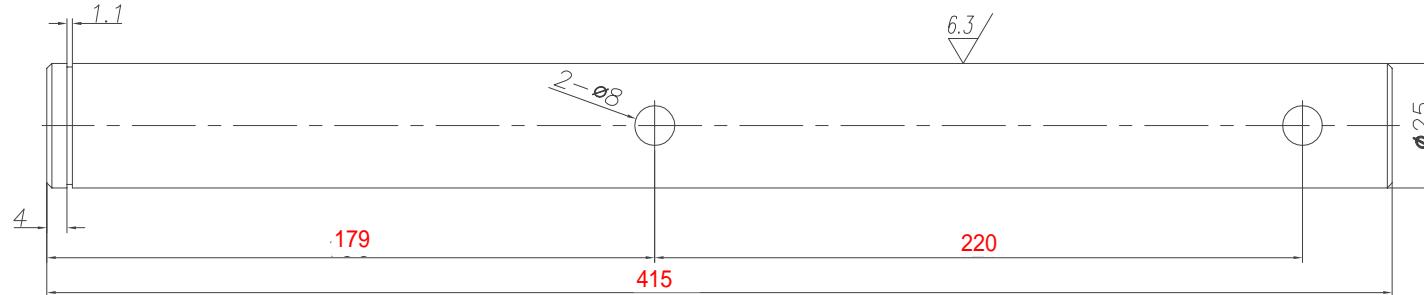
**技术说明**

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							重量			
审核							比例			
工艺				批准			1.46			0X188T.1-4
							版本:			

6.3/

**技术说明**

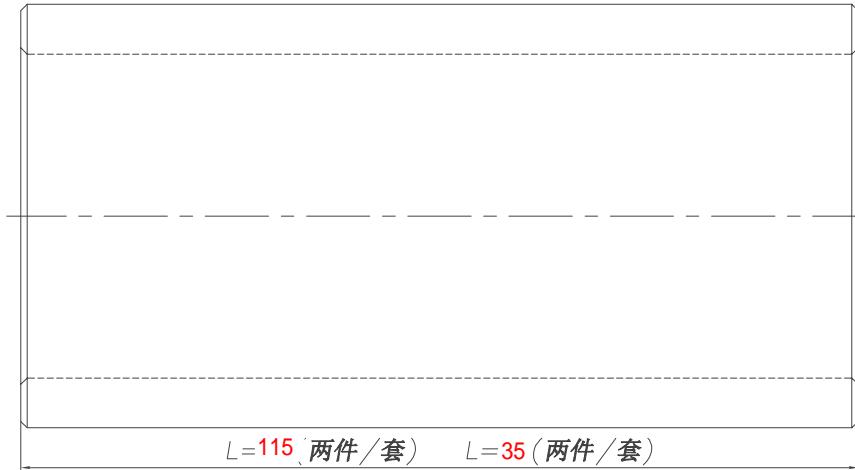
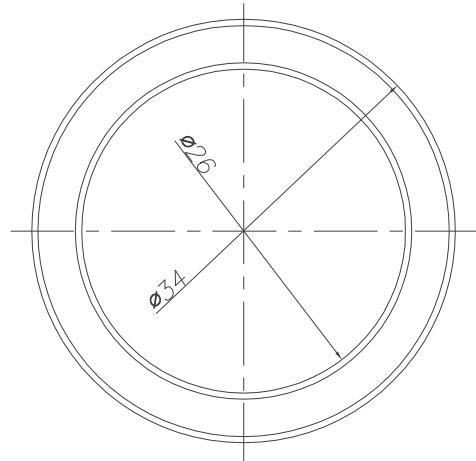
1. 边角去毛刺，未注明倒角为  $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$ ;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

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

**短轴杆**

6.3 /

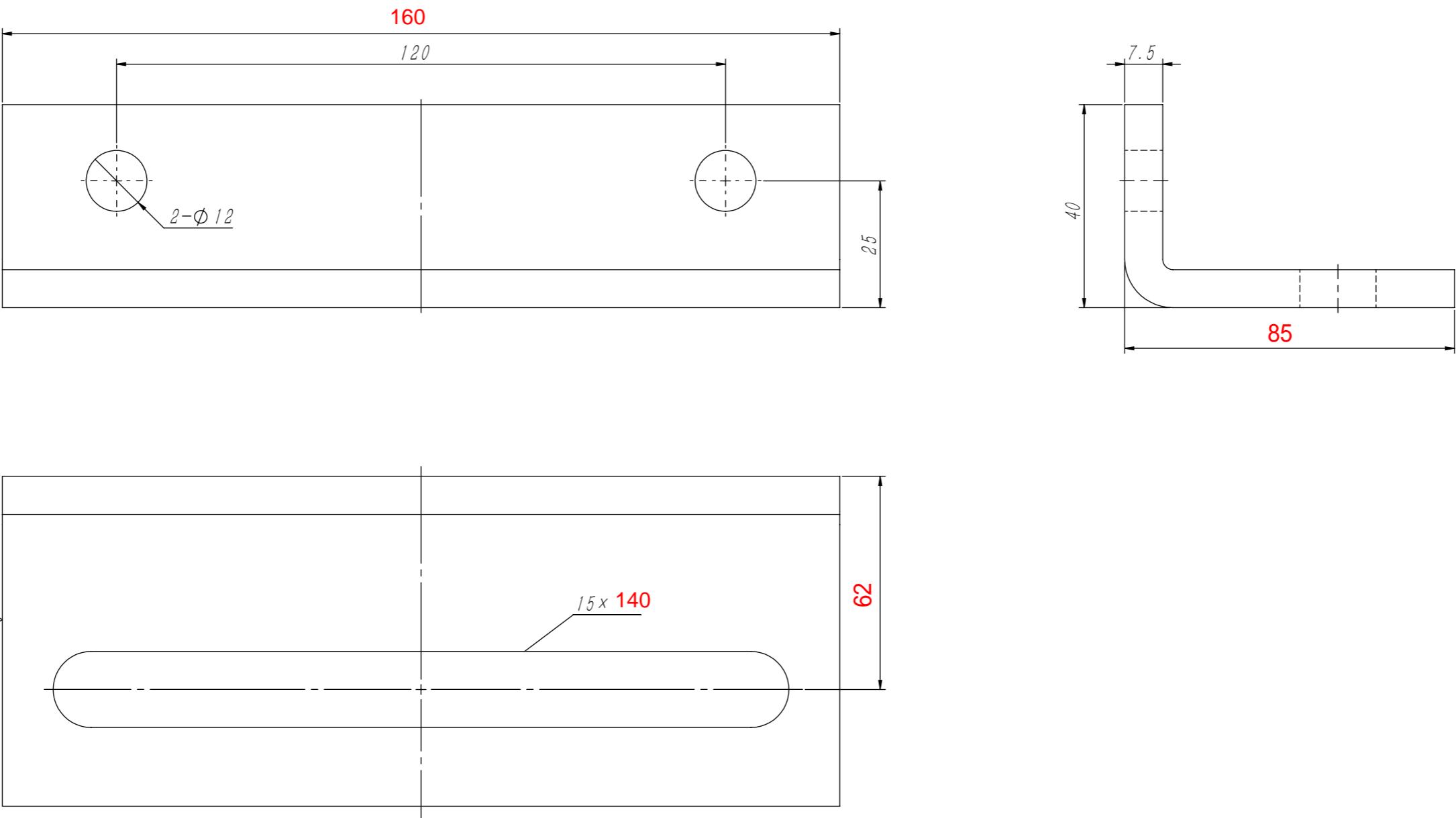


#### 技术说明

1. 边角去毛刺，未注明倒角为  $0.5 \sim 1.0 \times 45^\circ$ ；
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	叠	名		
						年月日		
设计			标准化				阶段标记	重量
校对								比例
审核							0.03	5:2
工艺			批准				版本:	0X-1887.1-5



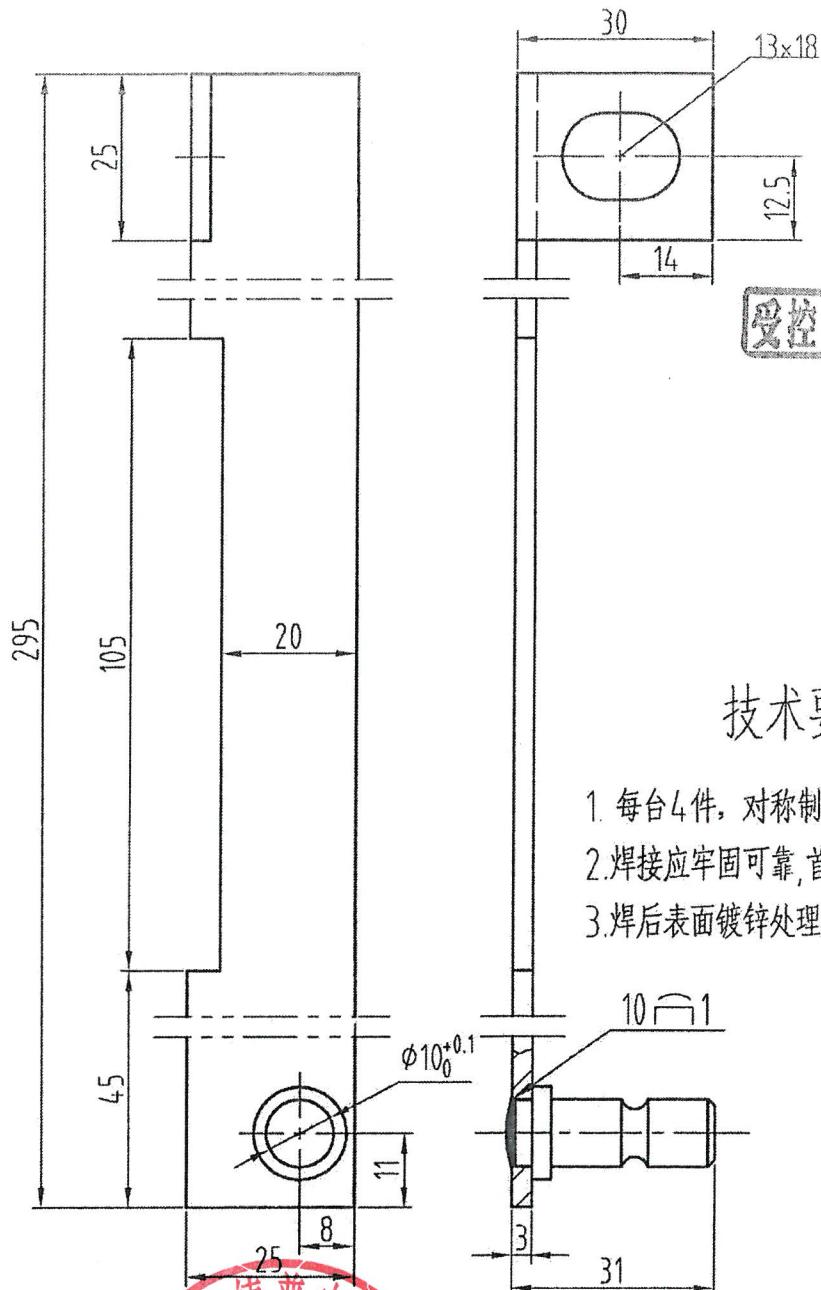
技术说明  
1. 边角去毛刺，锐角倒钝处理；  
2. 表面镀锌处理。

借(通)用件登记							Q235A/7.5	宁波奥德普电梯部件有限公司
旧底图总号								
底图总号								
签字								
日期								

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计								
校对								
审核							0.78	1:1
工艺						版本:		

OX188T.1-7

GE2301845H



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

2	GE2302030K	销轴	1	Q235			外购
1	GE2302030K	提拉板	1	B-3.0/Q235			本图
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单重	总重	备注
标记	处数	更改文件号	签 名	日期	焊接件		
设计	张文魁	标准化			图 样 标 记		重 量 比 例
校对	施伟军	(审定)			S	A	1:1
审核	王培政						
工艺		日 期	2026.21		共 页	第 页	GE2301845H