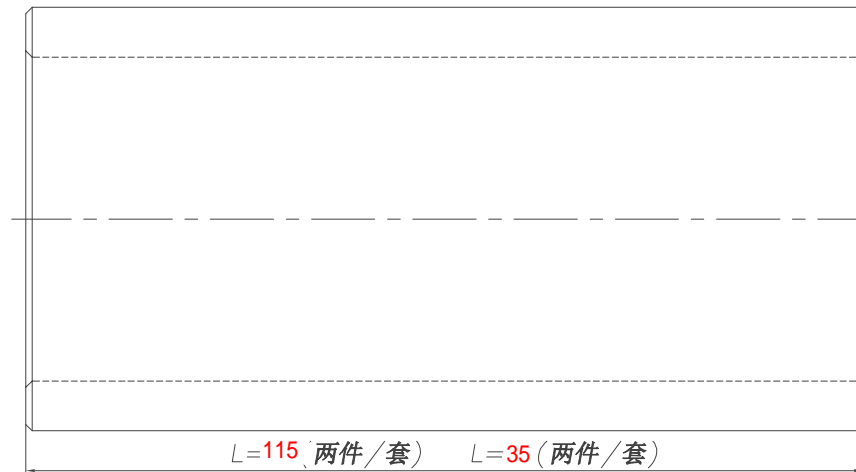


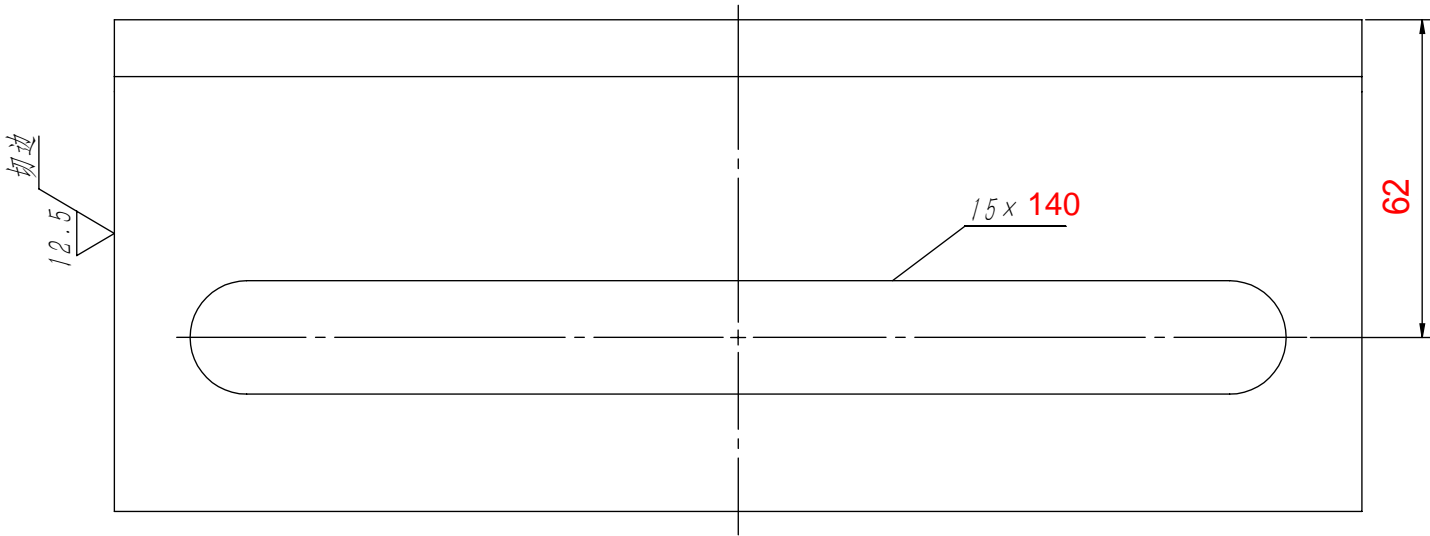
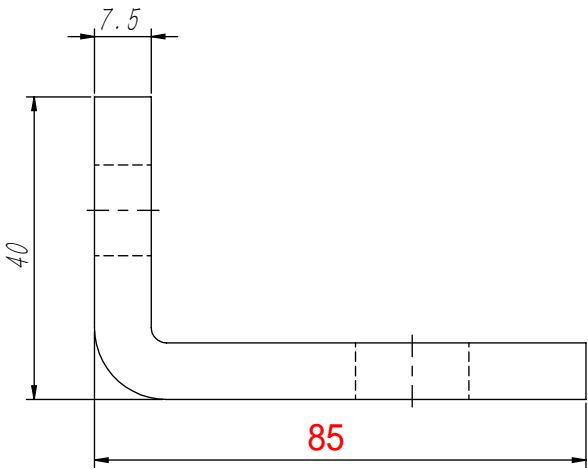
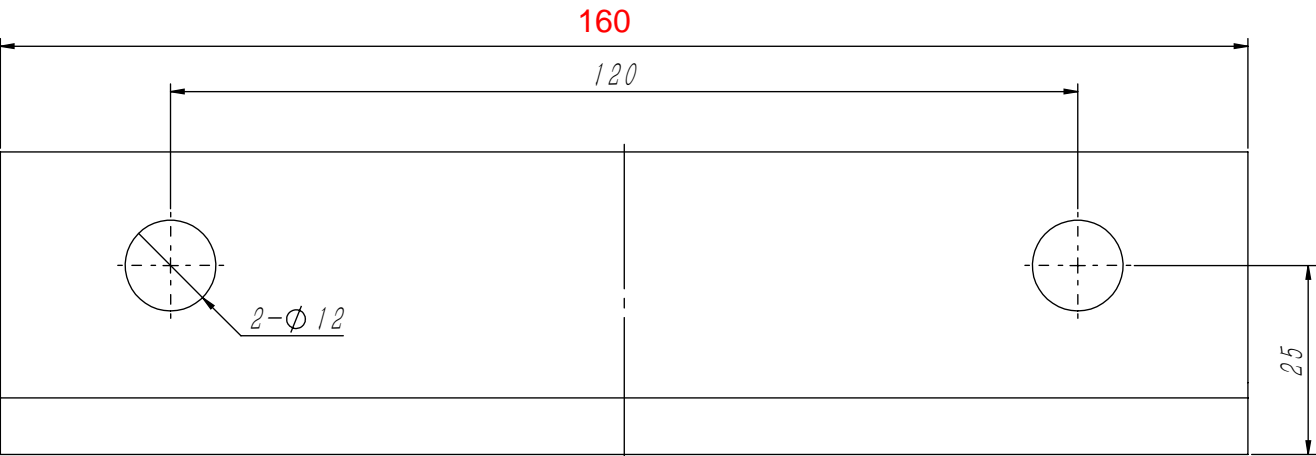
- 1、本件为下提拉式形式布置结构;
- 2、本图设计时安装侧板厚度按 $\leq 7\text{mm}$ 参数确定;
- 3、本件中安全开关为自动复位开关。
- 4、本图中各件位置可根据客户要求状态设定,具体制作时需注意相关参数的确定。
- 5、本图所有未注公差按GB/T1184-K,GB/T1804-m执行。

						<div><div><div><div></div><div></div><div></div></div><div><div></div><div></div><div></div></div></div><div><div></div><div></div><div></div></div></div> <div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div> <div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div>					
						安全联动机构					
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		0X188T
								14.7	1:5		
审核											
工艺		批准				共		张		第 页	



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。

						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				
校 对							0.03	5:2
审 核								
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

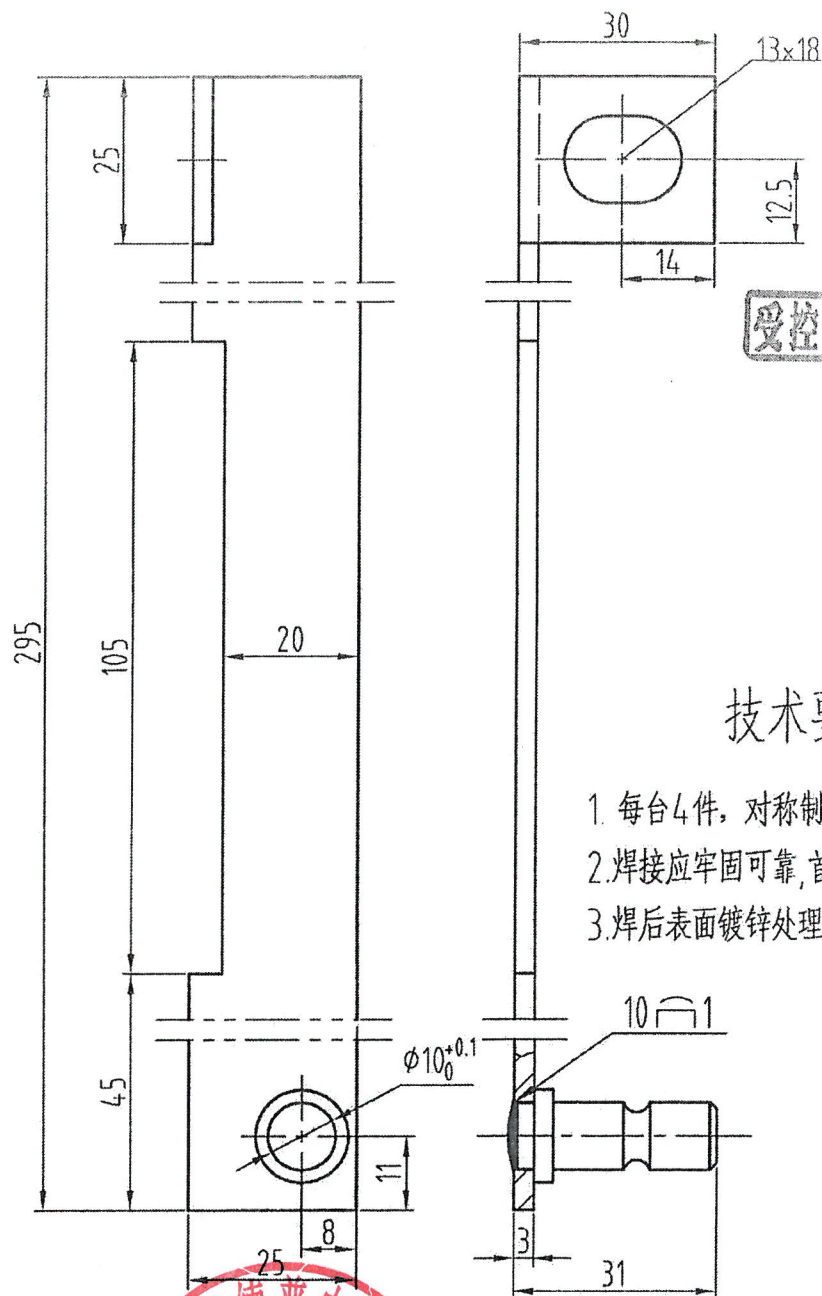
底图总号

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	OX188T.1-7	
校 对											
审 核								0.78	1:1		
工 艺			批 准			版本:					

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

修 改										
校 对	2	GE2302030K		销轴		1	Q235			外购
审 核	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
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
批 准	设 计	张久建	标准化		图样标记		重 量	比 例		
	校 对	张成	(审定)		S	A		1:1		
	审 核	王瑞							GE2301845H	
	工 艺		日 期	2023.6.21	共 页		第 页			