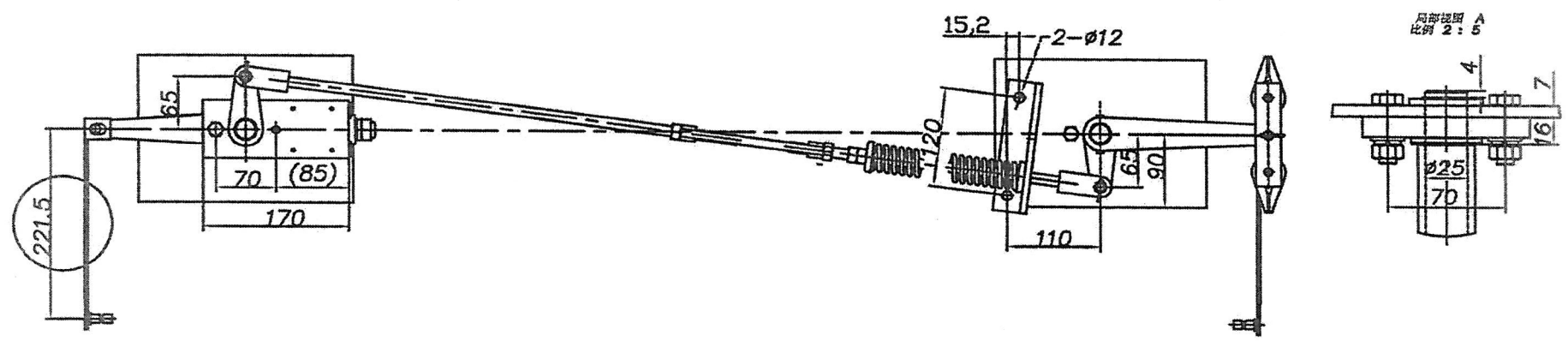
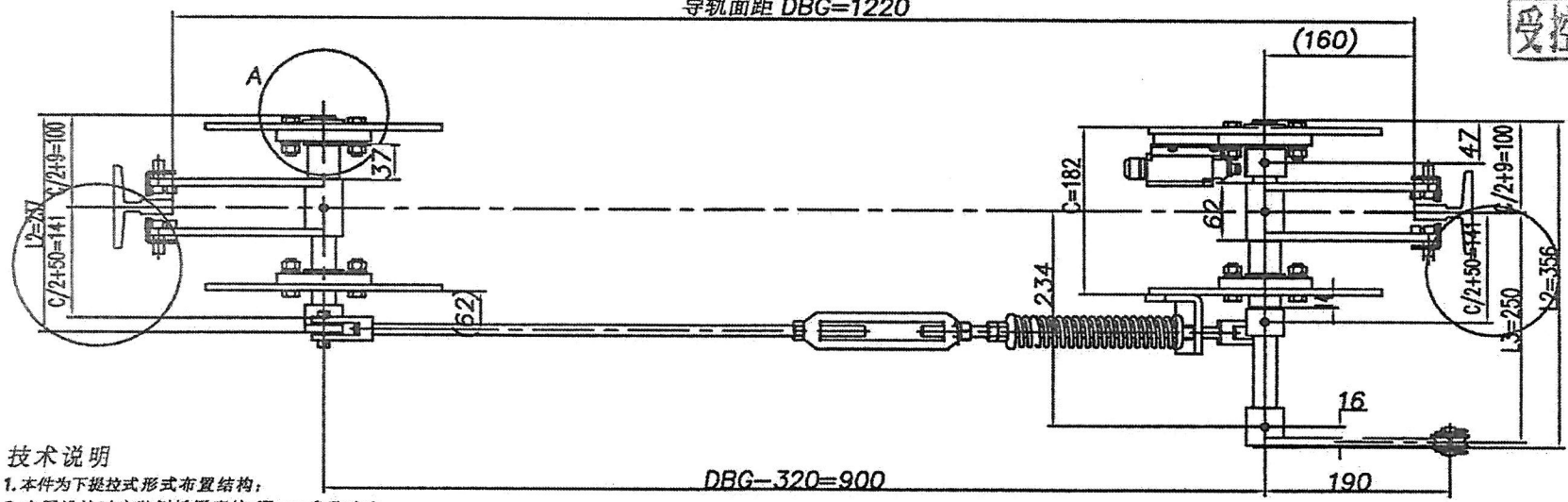


线性尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	半径/圆弧尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	短边尺寸	≤10	>10-80	>80-120	>120-400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



导轨面距 DBG=1220

受控部件外协



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

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	

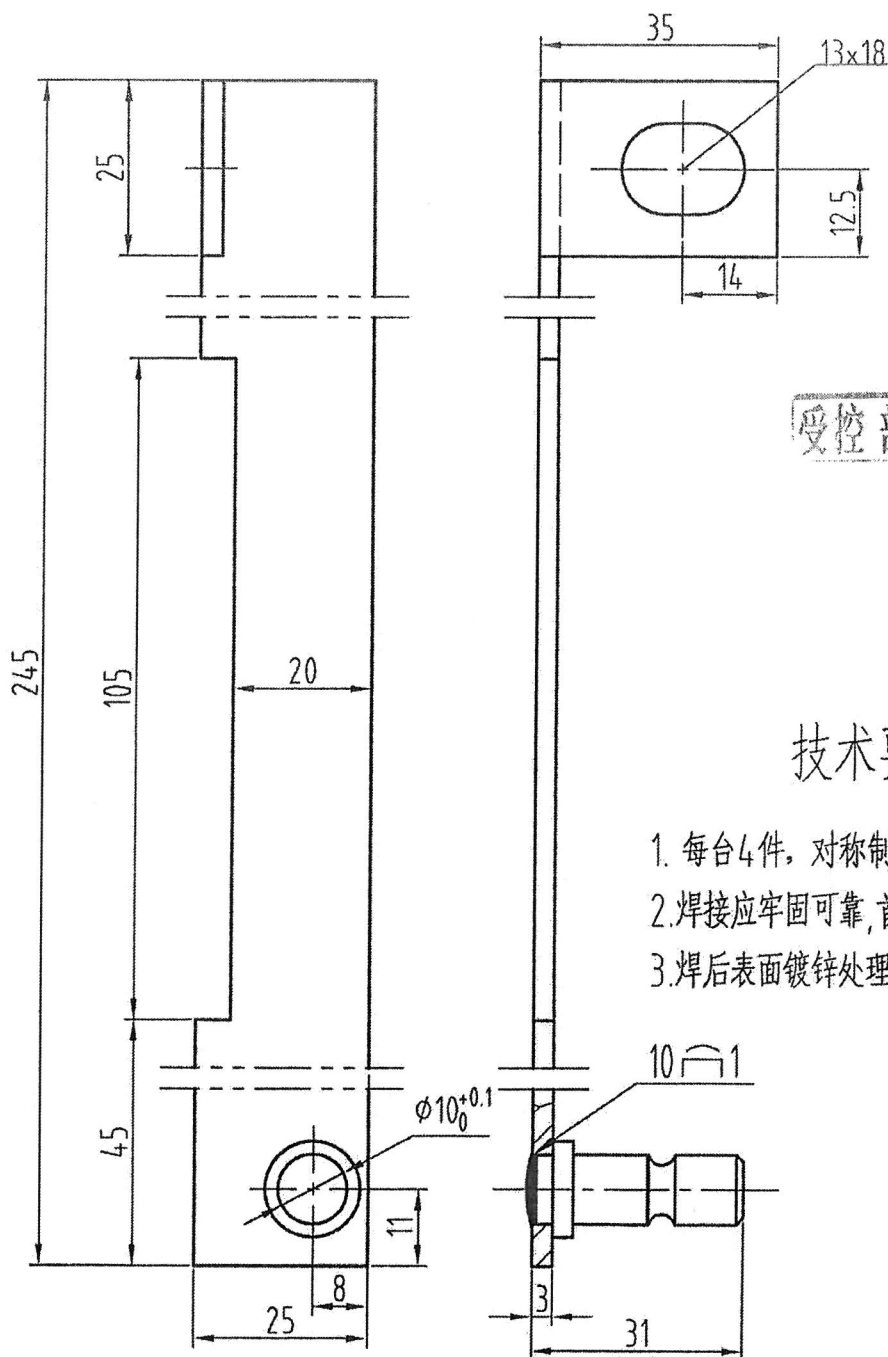
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日
设计	1				
校对	1				
审核	1				
工艺	1				

阶段标记	重量	比例
	14.70	1:5

通用电梯股份有限公司
安全联动机构
GE2302237K

做(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

GE2302237K



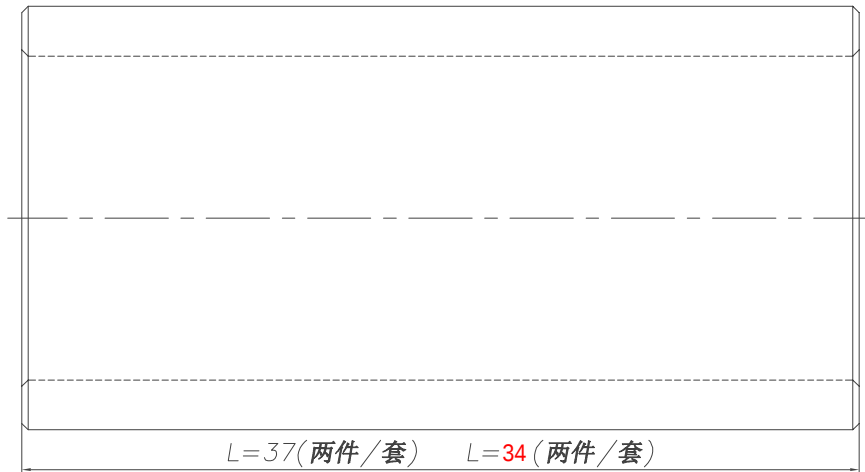
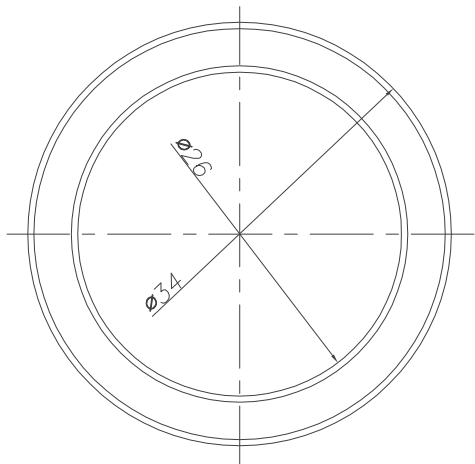
受控 部件外协

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	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	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	图样标记			安全钳楔块提拉板						
批 准	设 计	张成	标准化								S	A		重量	比例
	校 对	张成	(审定)												
	审 核	王强								1:1					
	工 艺			日 期	2023.6.21	共 页		第 页		GE2302237K					

6.3/



技术说明

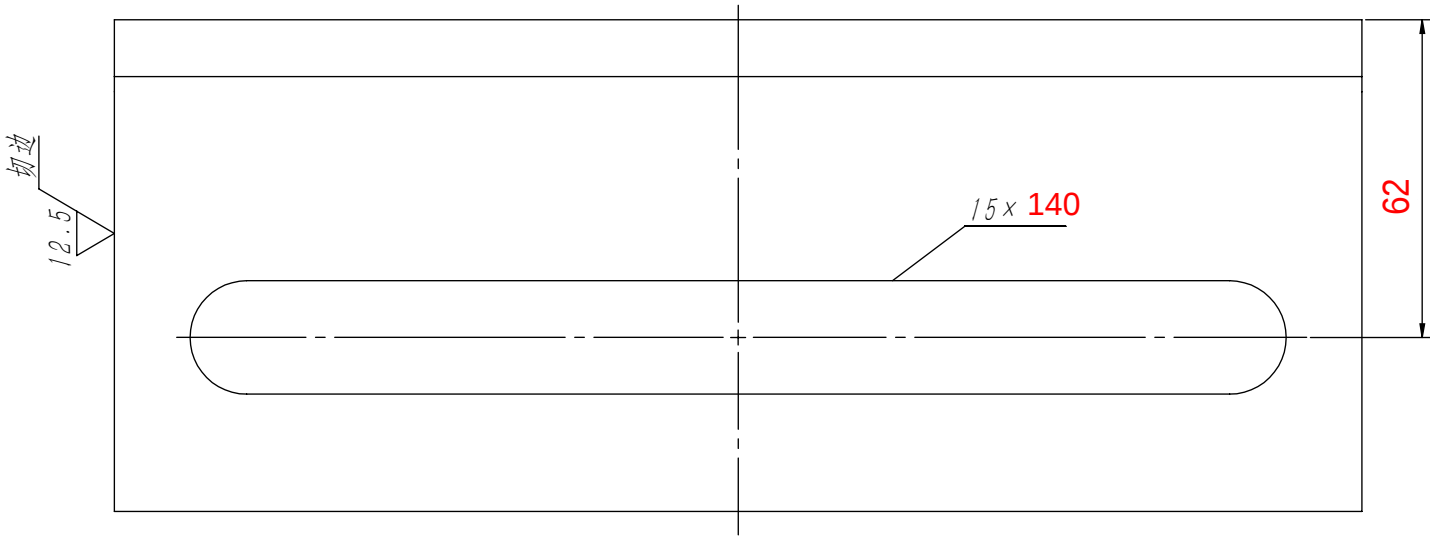
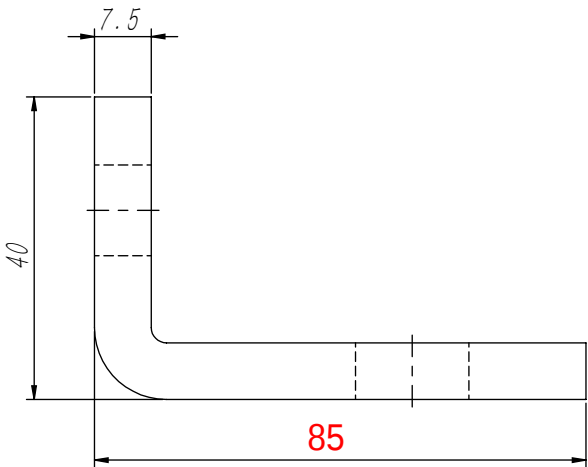
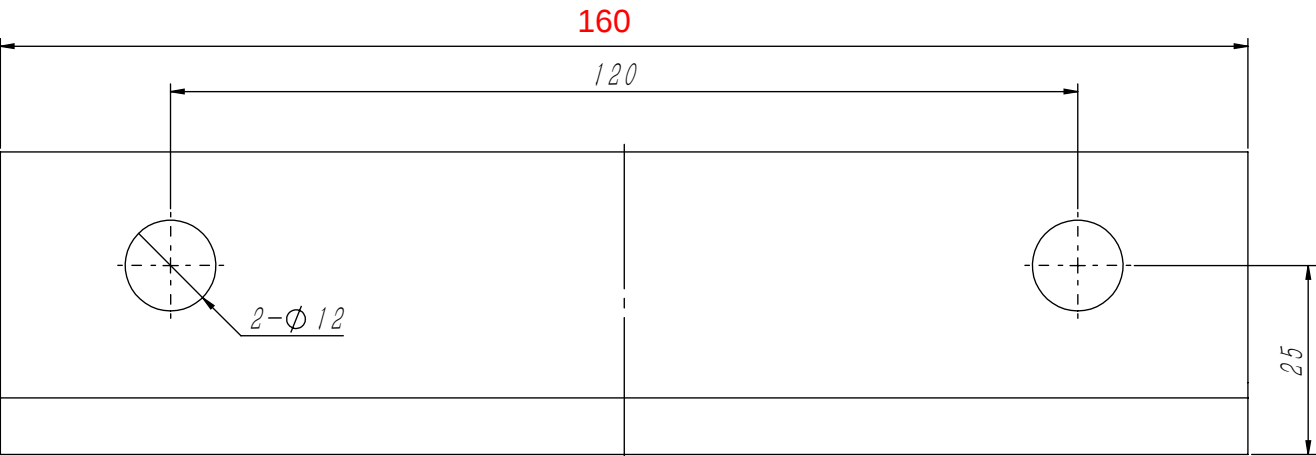
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5\sim 1.0\times 45^\circ$ ；
2. 图中衬套长度根据指令确定；
3. 表面镀锌处理。

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	整 名	年	月				衬套	
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	OX188T.1-7		
校 对									0.78	1:1			
审 核													
工 艺			批 准			版本:							