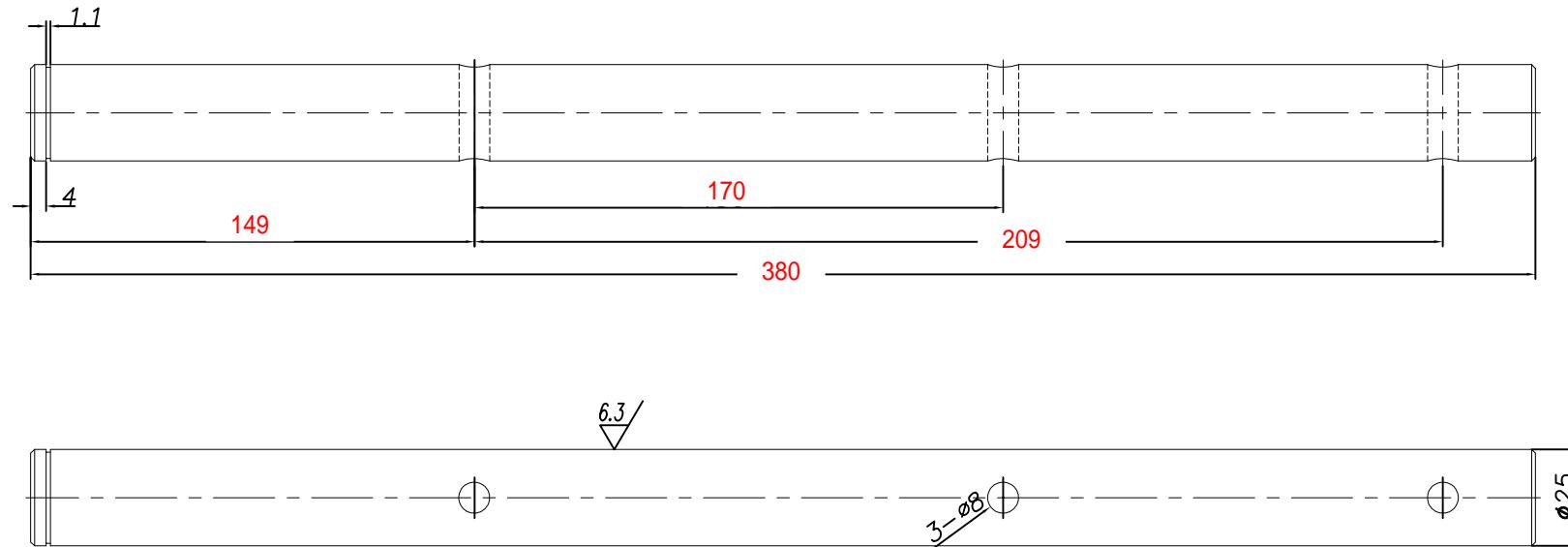


## 技术说明

- 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、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。

						 <b>AOEPU</b> ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化						
审核						阶段	标记	重量	比例
工艺			批准			14.7	1:5	共 <b>14</b> 张 第 <b>5</b> 页	



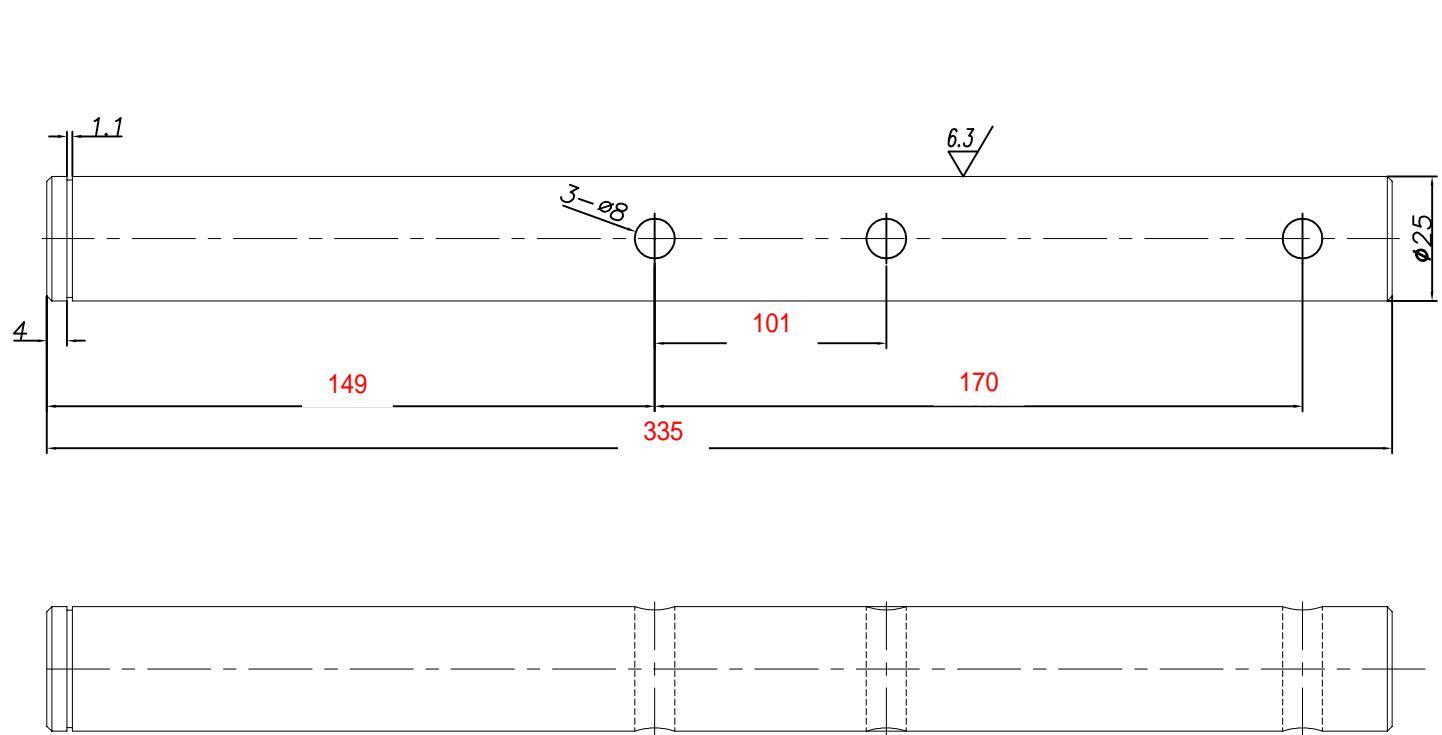
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

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。

							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			
校对							阶段	标记	
审核							重	量	
工艺				批	准		比	例	
							1.46	4.5	0X188T.1-4
							版	本:	

长轴杆

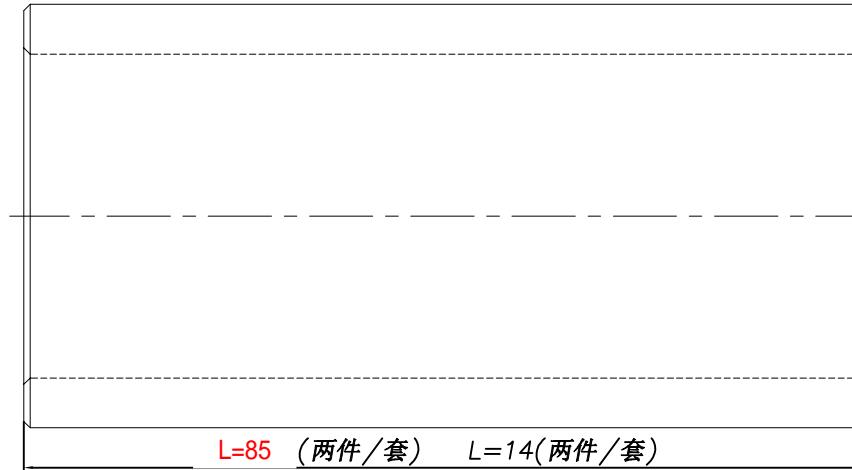
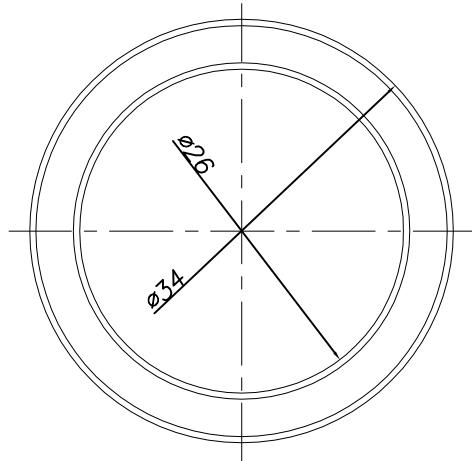


**技术说明**  
 1. 边角去毛刺, 未注明倒角为  $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$ ;  
 2. 表面镀锌处理;  
 3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;  
 4. 图中各参数根据指令确定, 注轴杆上的销孔根据指令确定。

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			短轴杆
校对				准	批	准				
审核				批	准	准	1.25 1:1			0X1887.2-1
工艺				准	准	准	版本:			

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		
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