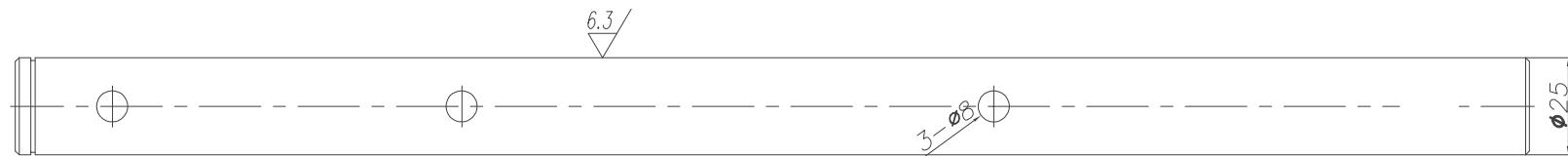
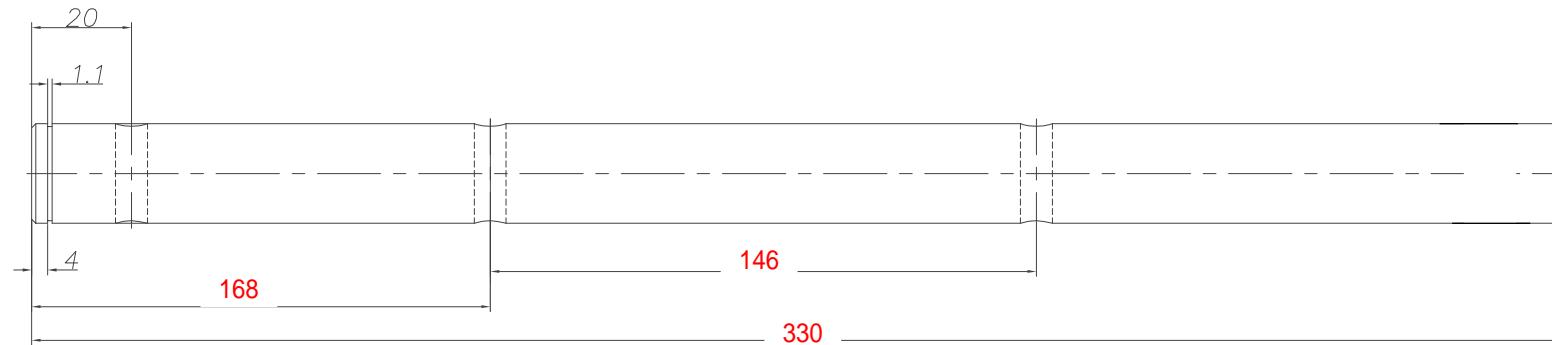


技术说明

- 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。

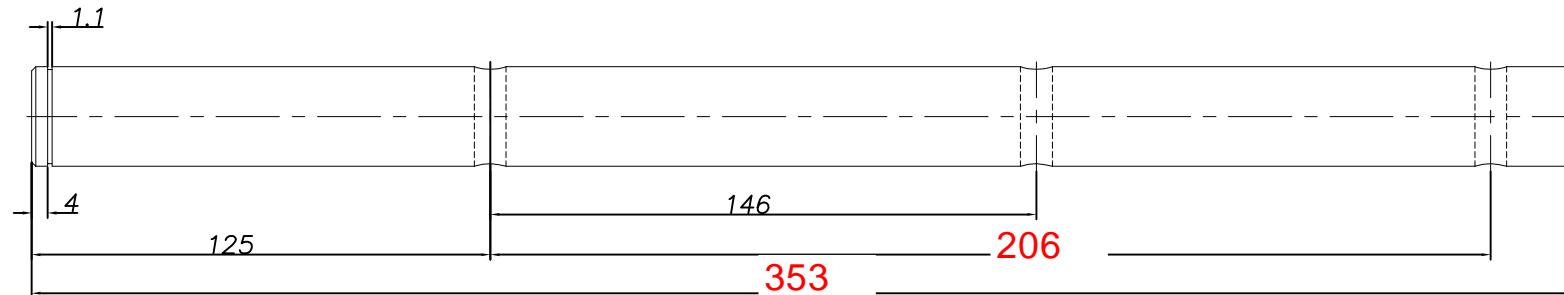
GB/T 1801-2009	0X188T.1-4	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度	尺寸-3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
		线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角	公差-2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30°	±20°	±10°	±5°



技术说明

1. 边角去毛刺, 未注明倒角为 $0.5\sim1\times45^\circ$;
 2. 表面镀锌处理;
 3. 完成后摆放在~~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, 注销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

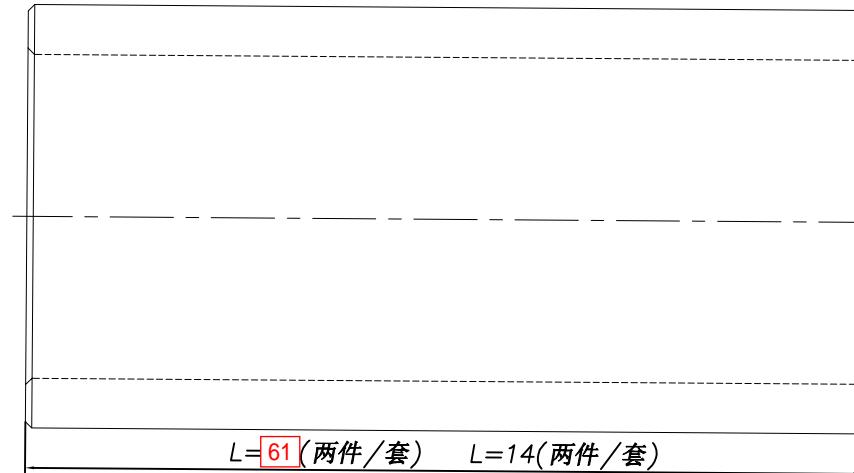
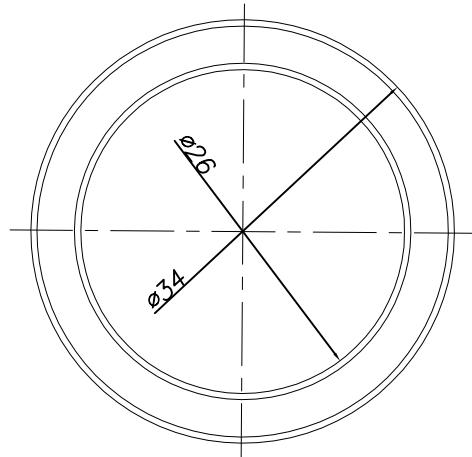


技术说明

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。

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								
校对									阶段标记			长轴杆
审核												
工艺				批准					版本:			0X188T.1-4

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。

							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			
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-188T.1-5		