

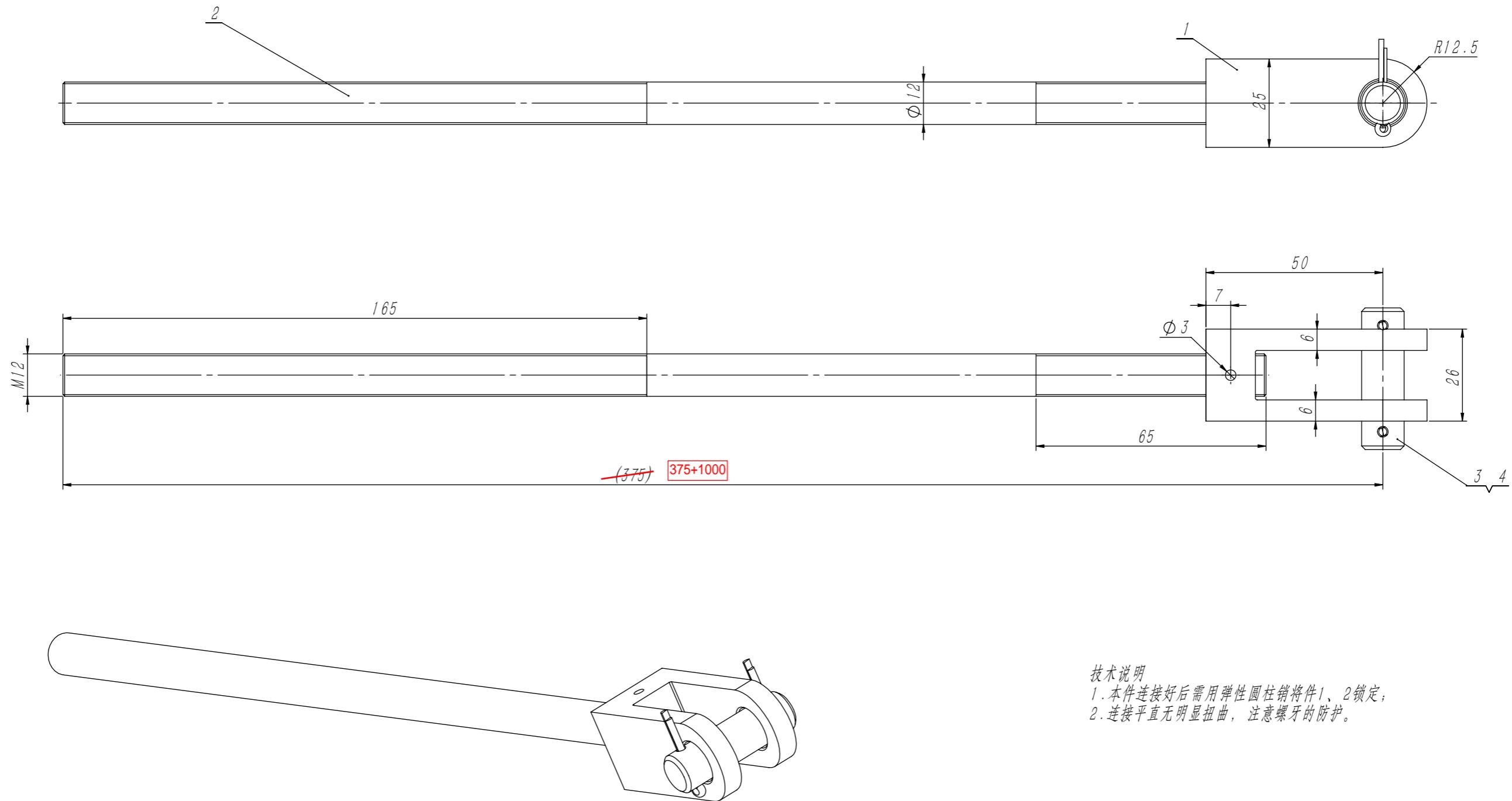
技术说明:

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。

AOEPU® 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	阶段标记			重量	比例
						标准化				
设计										
审核									14.7	1:5
工艺						批准				
共 1 张 第 1 页										0X188T

安全联动机构

GB/T 1841-2009	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>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	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'
	角度尺寸	0~10	10~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	角度公差	±1°	±3°	±10°	±30°	角度尺寸	0~10	10~30	30~120	120~400	>400



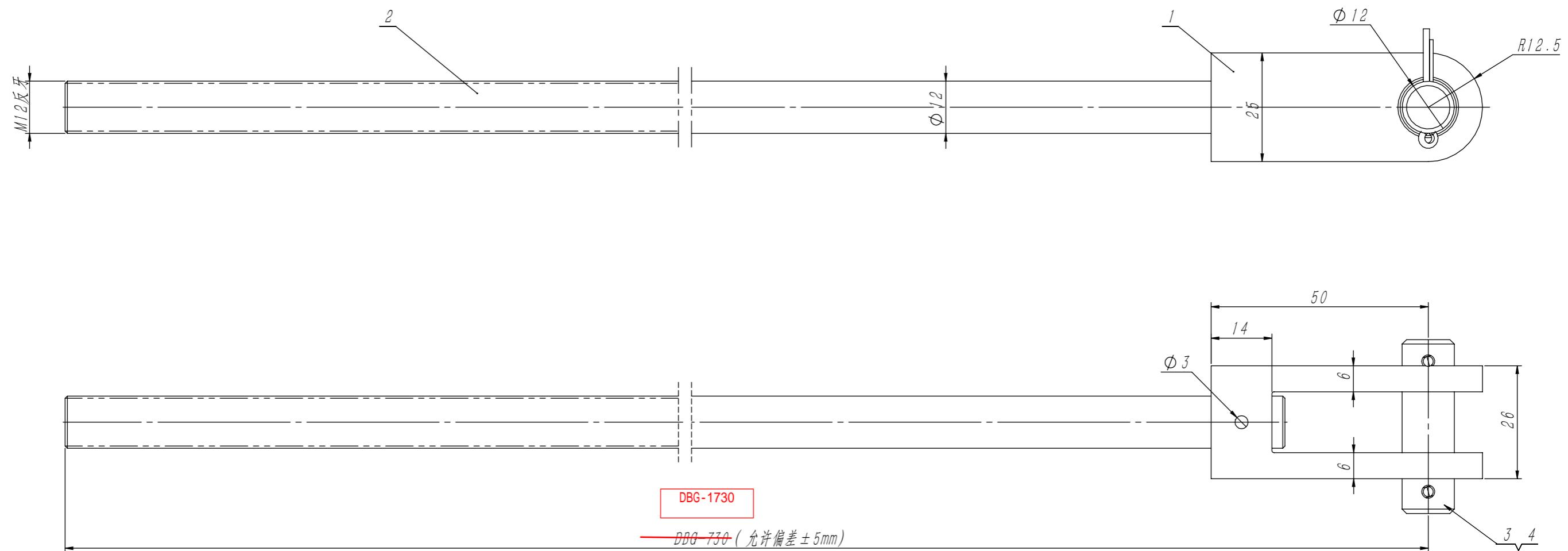
技术说明

1. 本件连接好后需用弹性圆柱销将件1、2锁定；
2. 连接平直无明显扭曲，注意螺牙的防护。

						宁波奥德普电梯部件有限公司	短拉杆组件		
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	0X188T.3.1
校对									
审核							0.49	4:5	
工艺			批准			版本:			

4	GB/T 91	开口销2.5×20	2		0.87	1.74	
3	OX188T.3.1-3	摆板轴	1	Q235A	0.03	0.03	
2	OX188T.3.1-2	短拉杆	1	20#/Φ12	0.30	0.3	
1	OX188T.3.1-1	拉杆接头	1	20#/26×26	0.16	0.16	
序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	

1.3.1881X0	GB/T 10344-2008	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>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	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



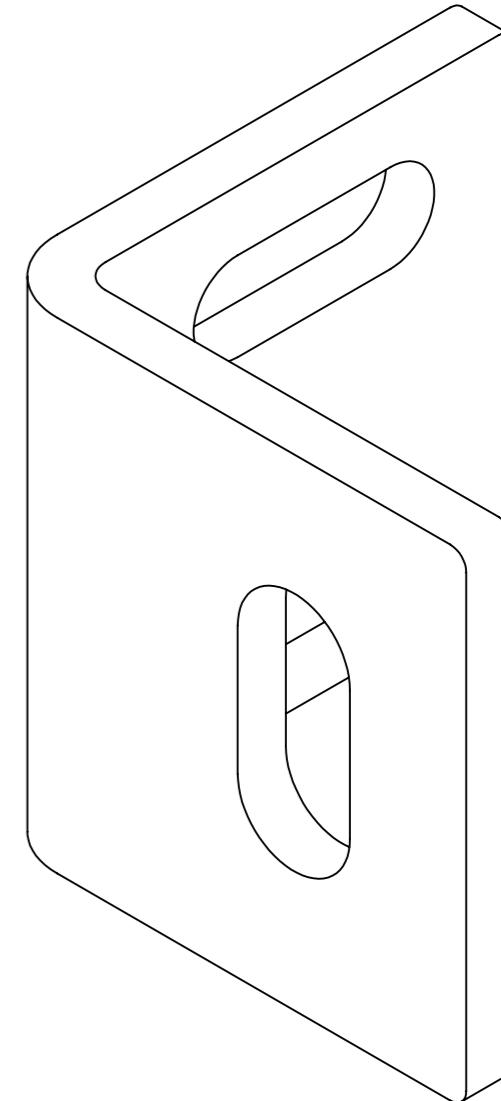
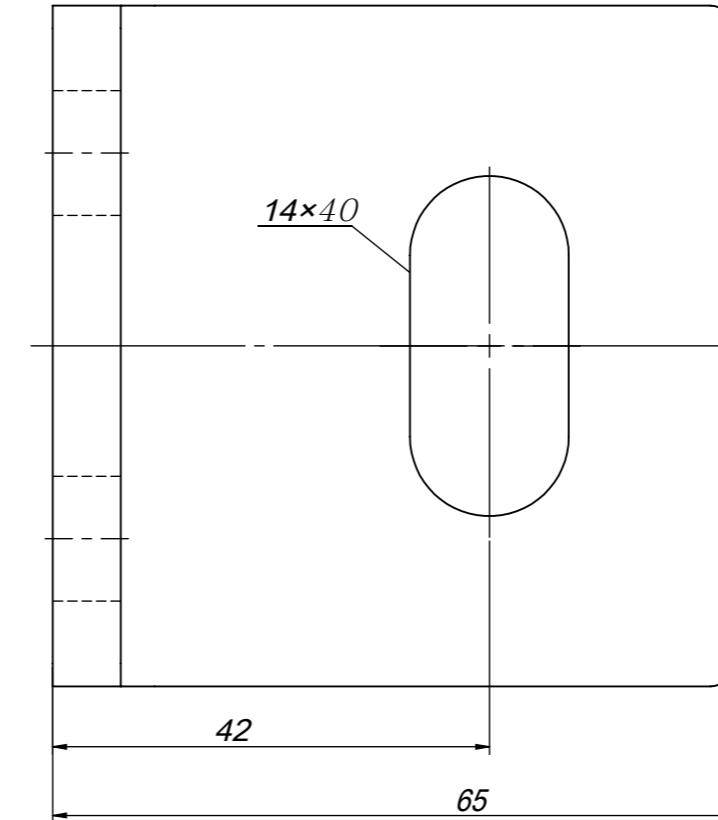
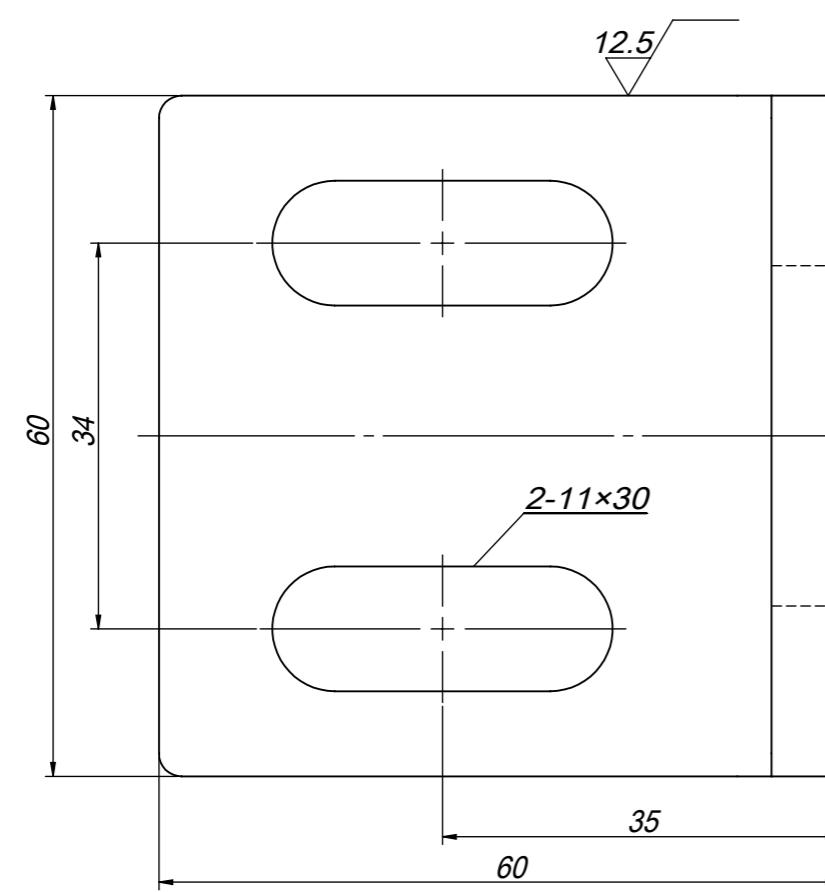
技术说明

1. 本件连接好后需用弹性圆柱销将件1、2锁定；
2. 连接平直无明显扭曲，注意螺牙的防护。

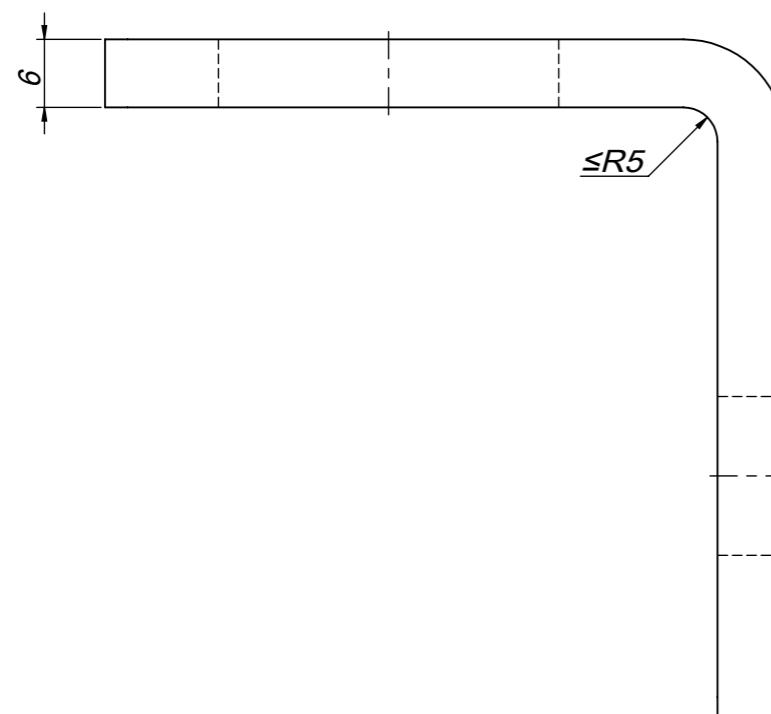
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
4	GB/T 91	开口销2.5×20	2		0.87	1.74	
3	0X188T.3.1-3	摆板轴	1	Q235A	0.03	0.03	
2	0X188T.3.2-1	长拉杆	1	20#/Φ12	0.49	0.49	
1	0X188T.3.1-1	拉杆接头	1	20#/26×26	0.16	0.16	

宁波奥德普电梯部件有限公司	短拉杆组件	0X188T.3.1	0.68 1:1	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			标准化					
				校对								
				审核								
				工艺			批准					



1件/套



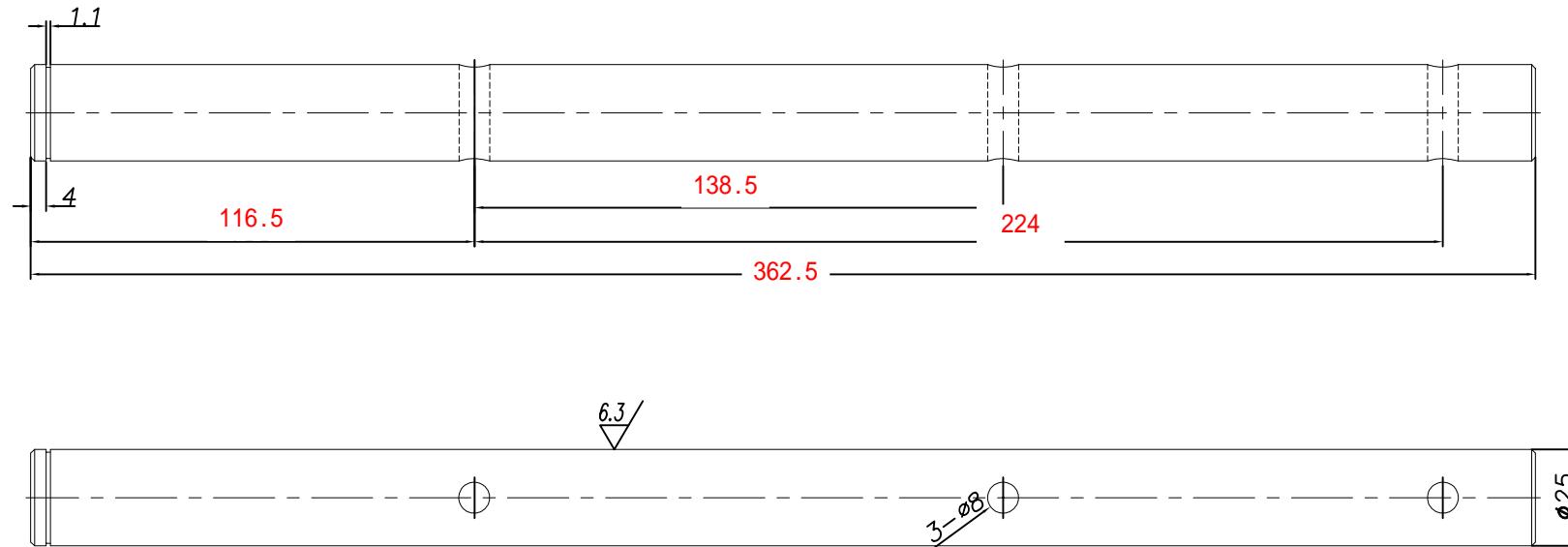
技术说明
 1.边角去毛刺，锐角倒圆弧角R2处理；
 2.表面镀锌处理；
 3.折弯成型，无明显扭曲变形。

							Q235A/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司		
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	
校对										0.03	3:2	
审核							共 1 张 第 1 张					
工艺			批准									

弹簧支架

OX188T.1-7(60)

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期



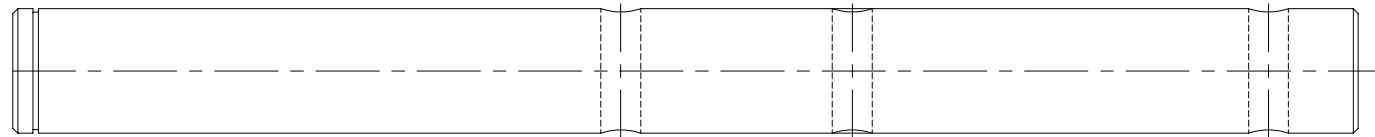
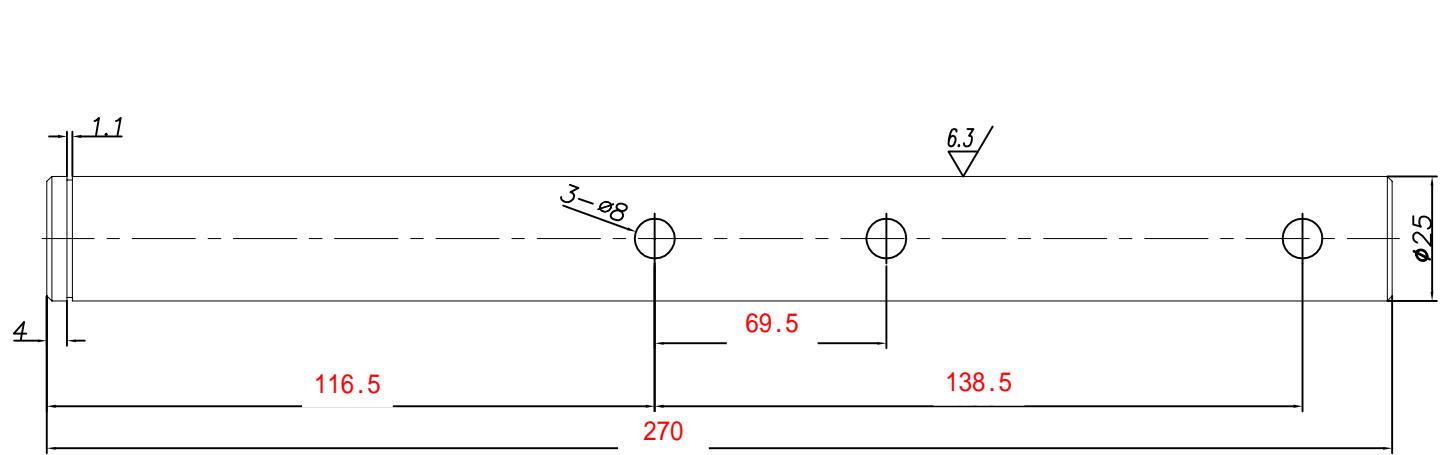
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

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		阶段标记		重量	
校对				准		化					比例
审核				批		准				1.46	4.5
工艺				准		准		版本:			
								0X1887.1-4			

长轴杆



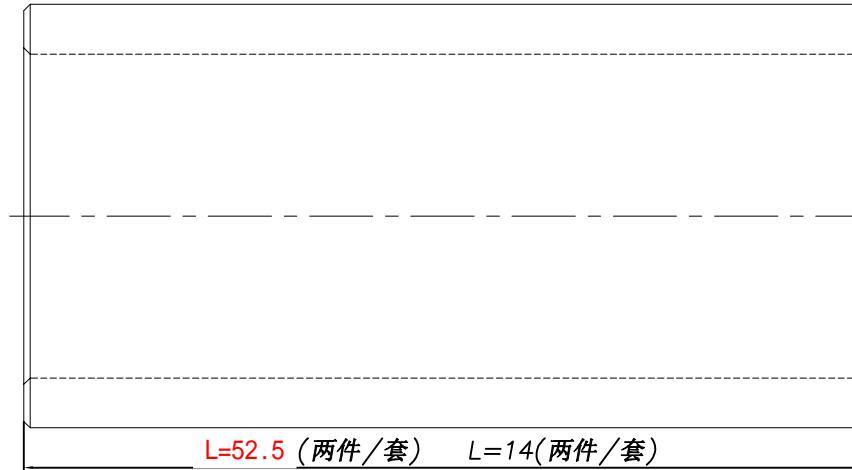
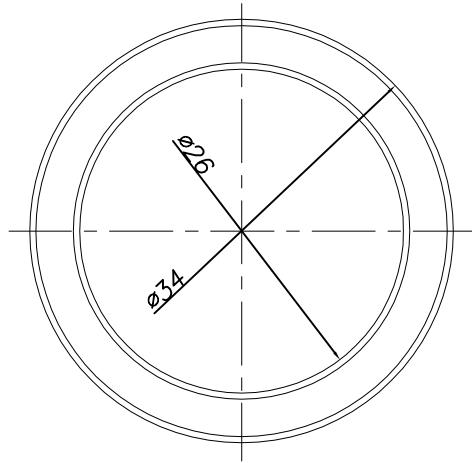
技术说明

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	准	化				
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 $0.5\sim1.0 \times 45^\circ$;
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