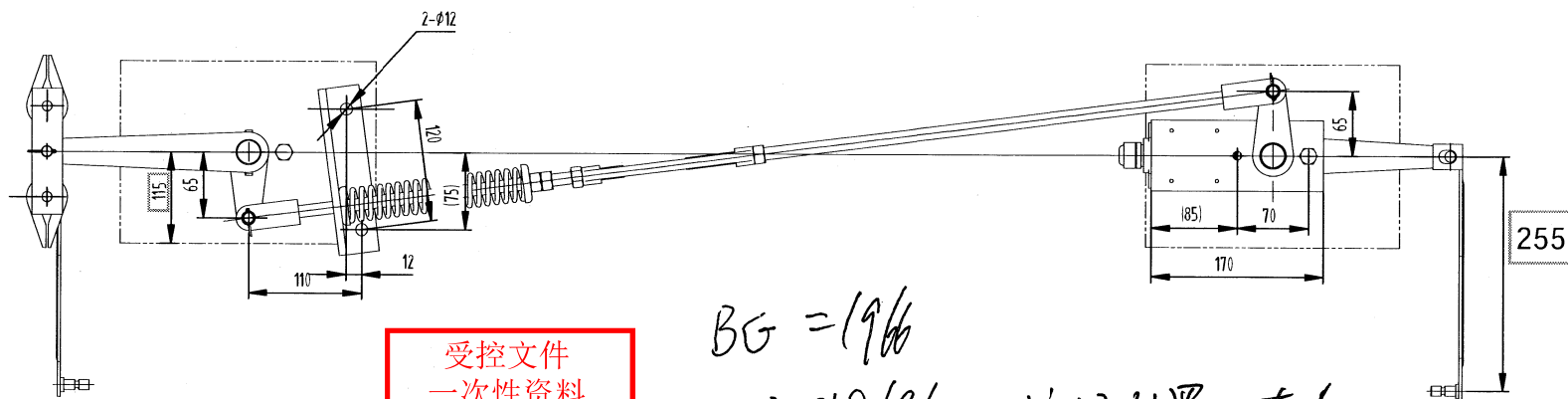
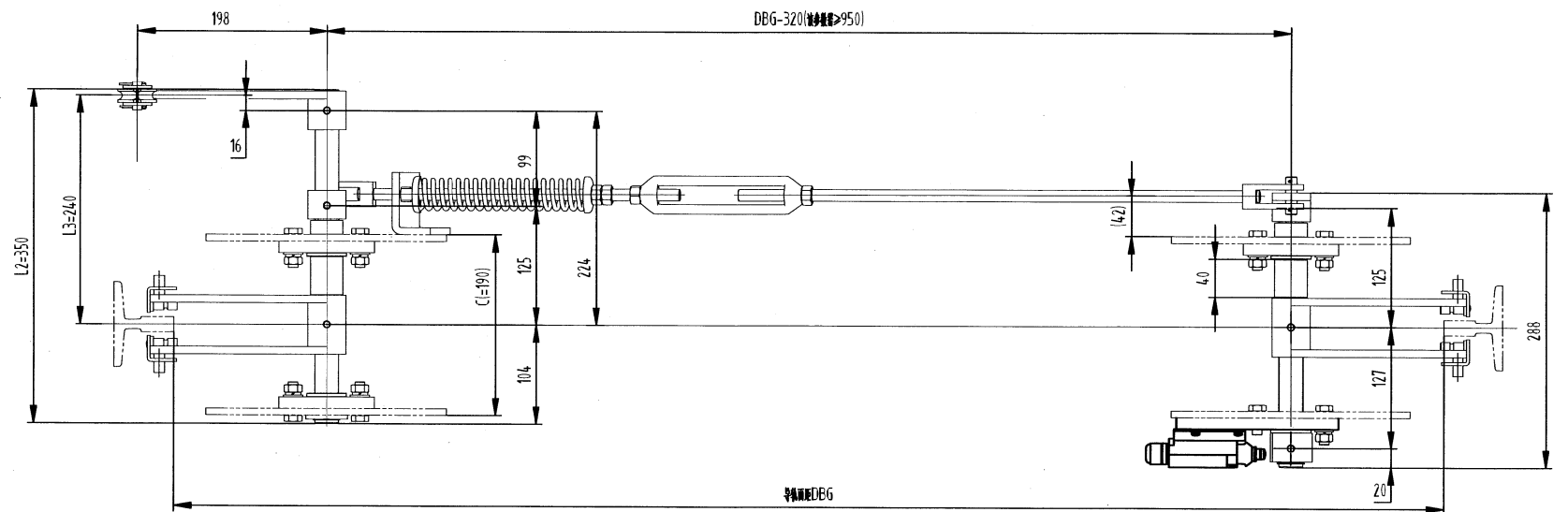




受控文件
一次性资料

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 $\leq 7\text{mm}$ 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。

BG = 1966

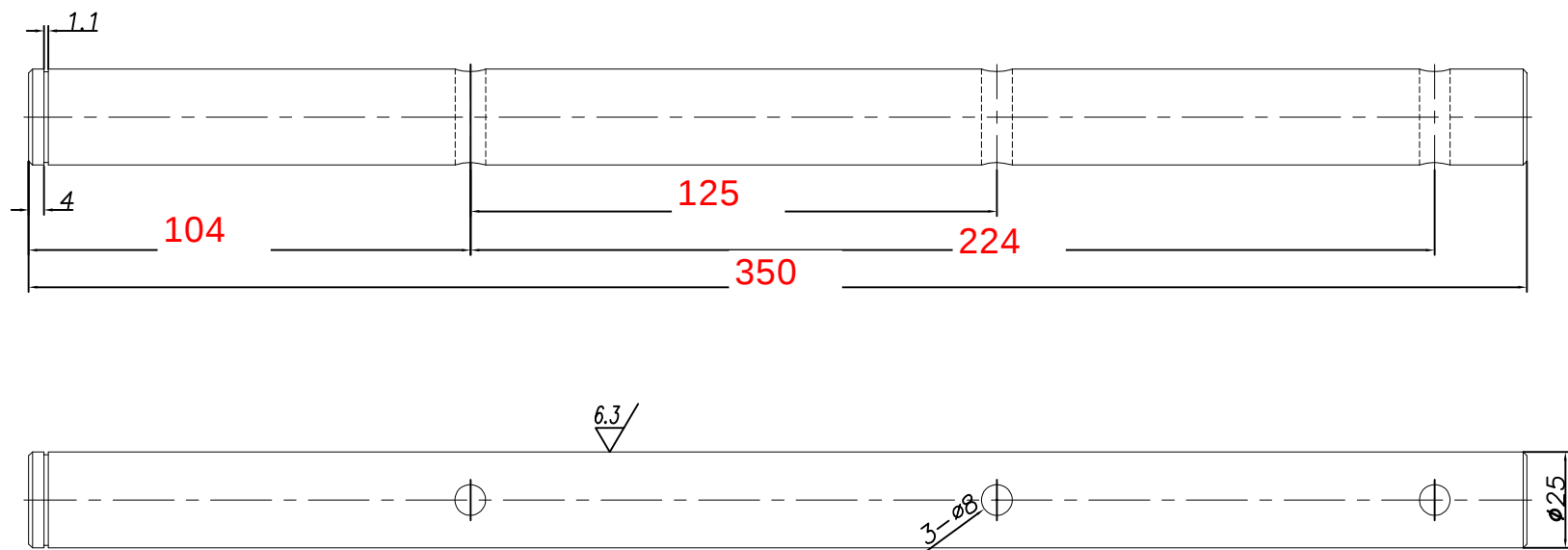
230018696

拉提位置:左右

						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 14.7 1:5		
设计			标准化					
审核						共 张 第 页		
工艺			批准					
						安全联动机构 非标 OX188T		

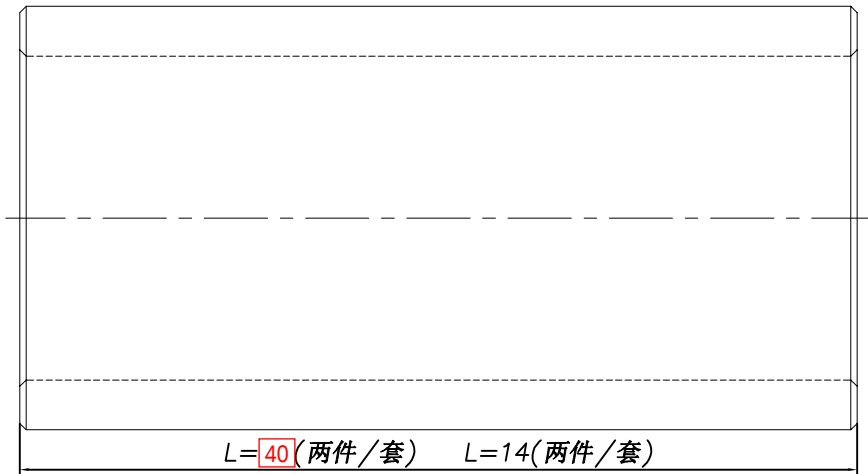
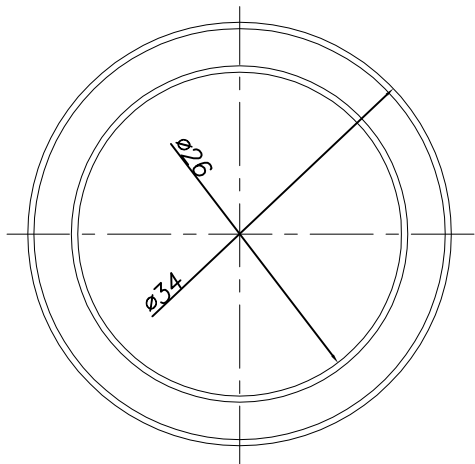
GB/T 1804-

OX188T.1-4



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										长轴杆	
设计				标准化			阶段标记		重量		
校对									1.46	4:5	OX188T.1-4
审核											
工艺				批准					版本:		

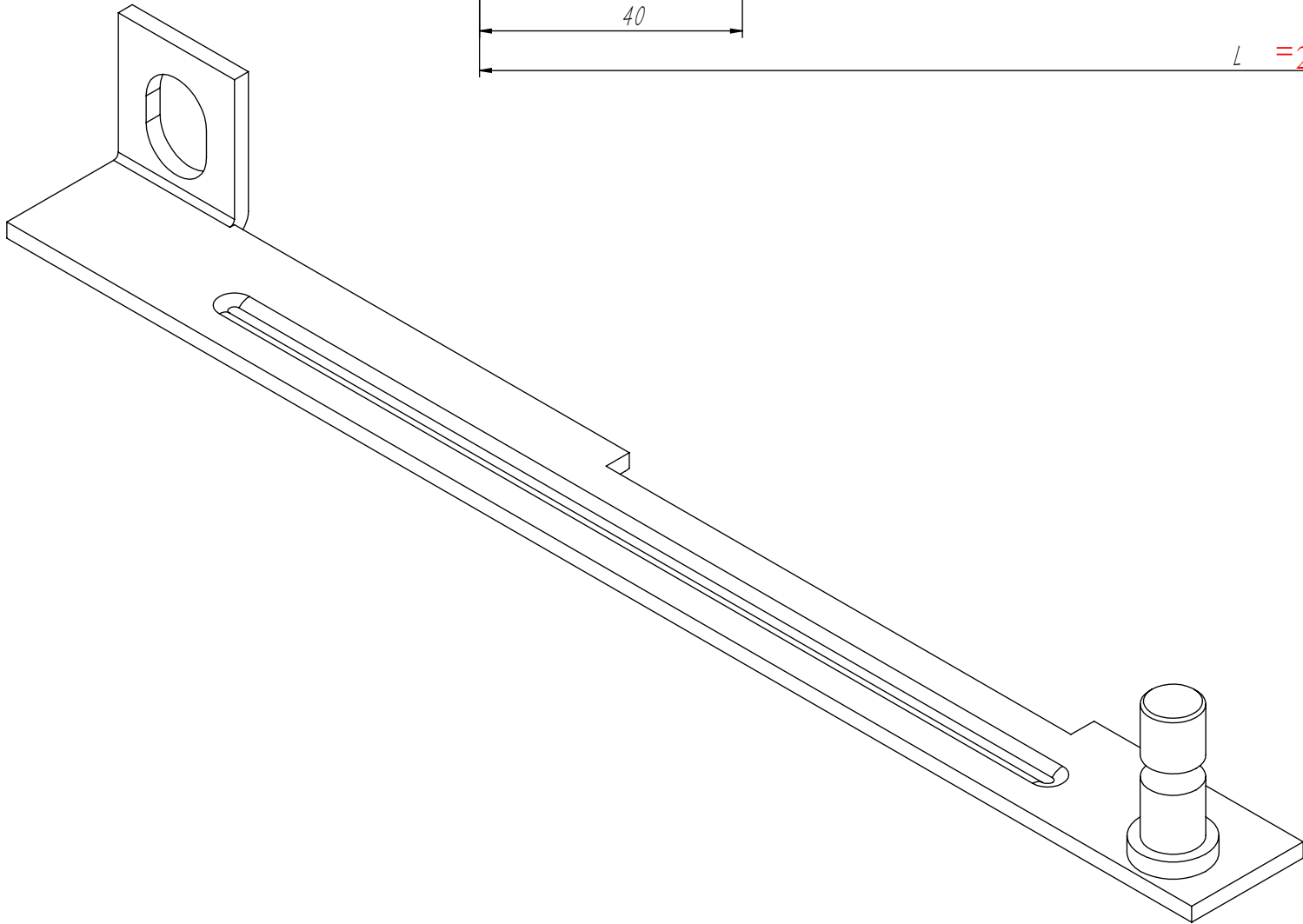
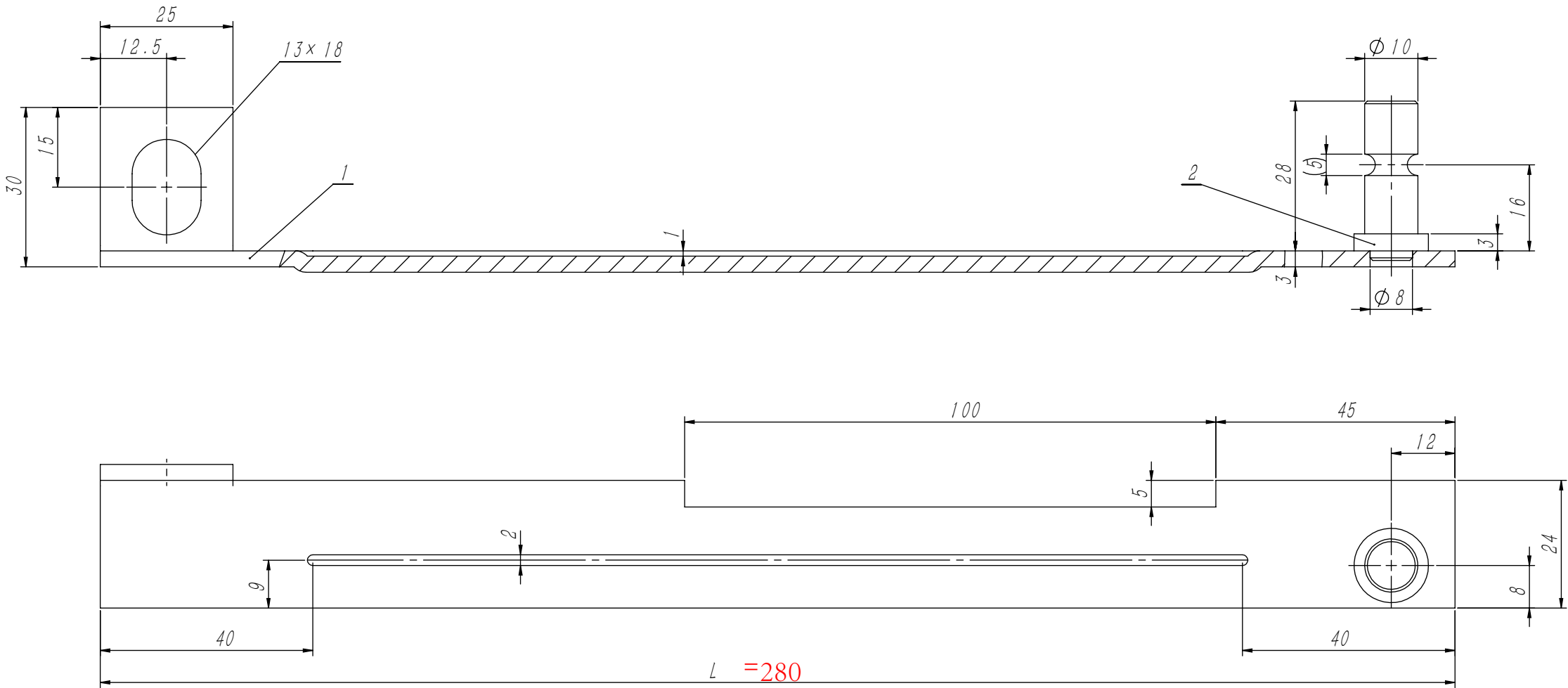


技术说明

- 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	年月日					衬套		
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例			
校 对									0.03	5:2		
审 核												
工 艺			批 准			版本:			0X-188T.1-5			

OX188T.5	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. 本件一套四件，左右对称各两件；
2. 件1、2采用电焊连接，表面镀锌处理。

2	OX188.12-3				连接销			1	35#			0.02	0.02	
1	OX188T.10-1				提拉板			1	Q235A/3.0			0.15	0.15	
序号		代 号		名 称				数量	材料说明			重量	总重	备注
													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		阶段标记			重量	比例		提拉杆
设 计				标准化										
校 对									0.16	1:1	OX188T.5			
审 核														
工 艺				批 准			版本:							

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期