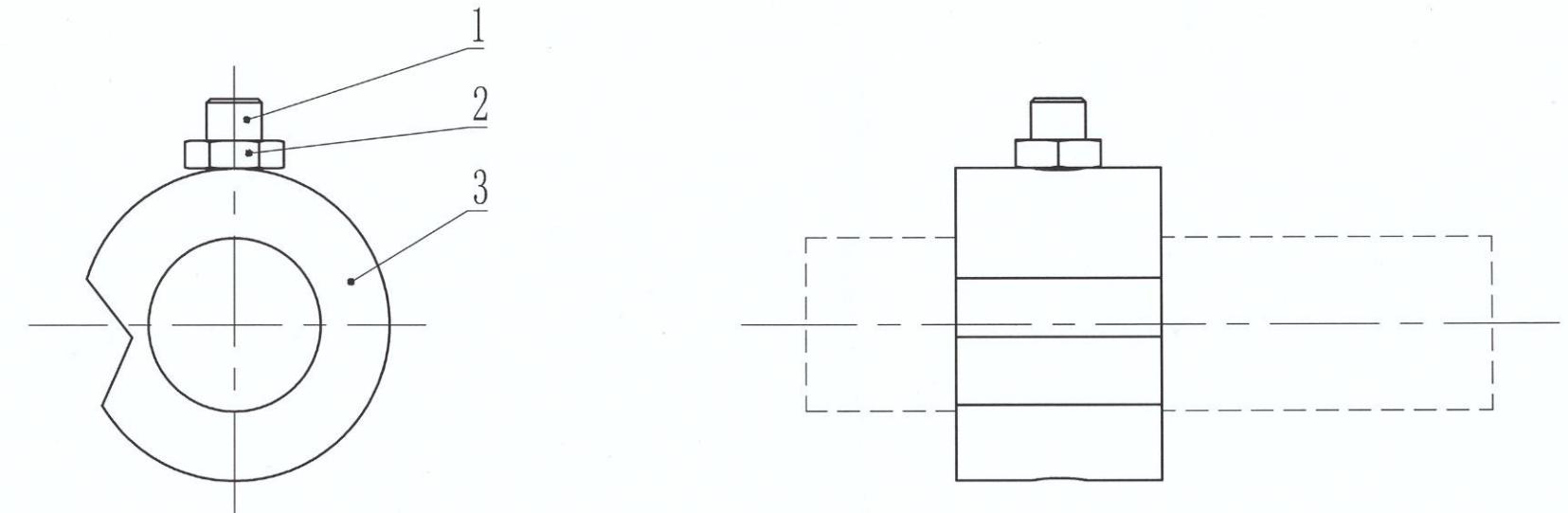


技术说明

- 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。



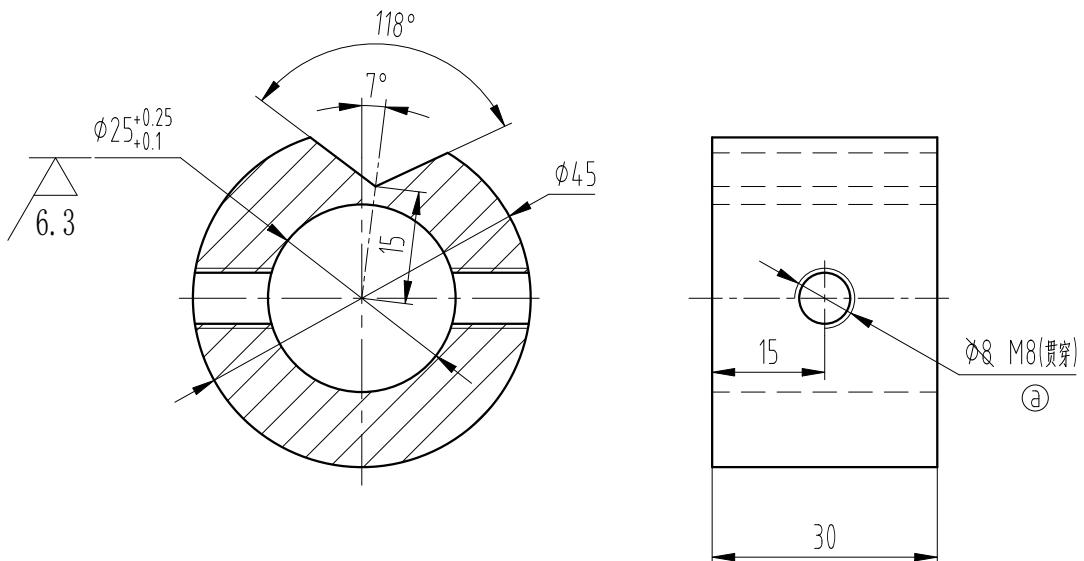
## 技术要求

1 此图用于说明开关凸轮如何装配安装

受控5  
分发号:

3	OX-188T.1-5	开关凸轮	1			
2	GB/T 6172.1/M8	六角薄螺母	1			
1	GB/T 78/M8x20	内六角锥端紧定螺钉	1			
序号	图号	名称	数量	材料	单计 重量	总计 备注
第一视角		实施日期	2023年 4月 24日	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		开关凸轮安装
CC	关键特性					
设计	小庄	23.04.24	标准化			阶段标记 重量 比例
审核	刘丽	23.04.24				1:1
工艺	张伟强	23.4.24	批准	俞加军	23.4.24	第 1 张 共 1 张

其余 12.5

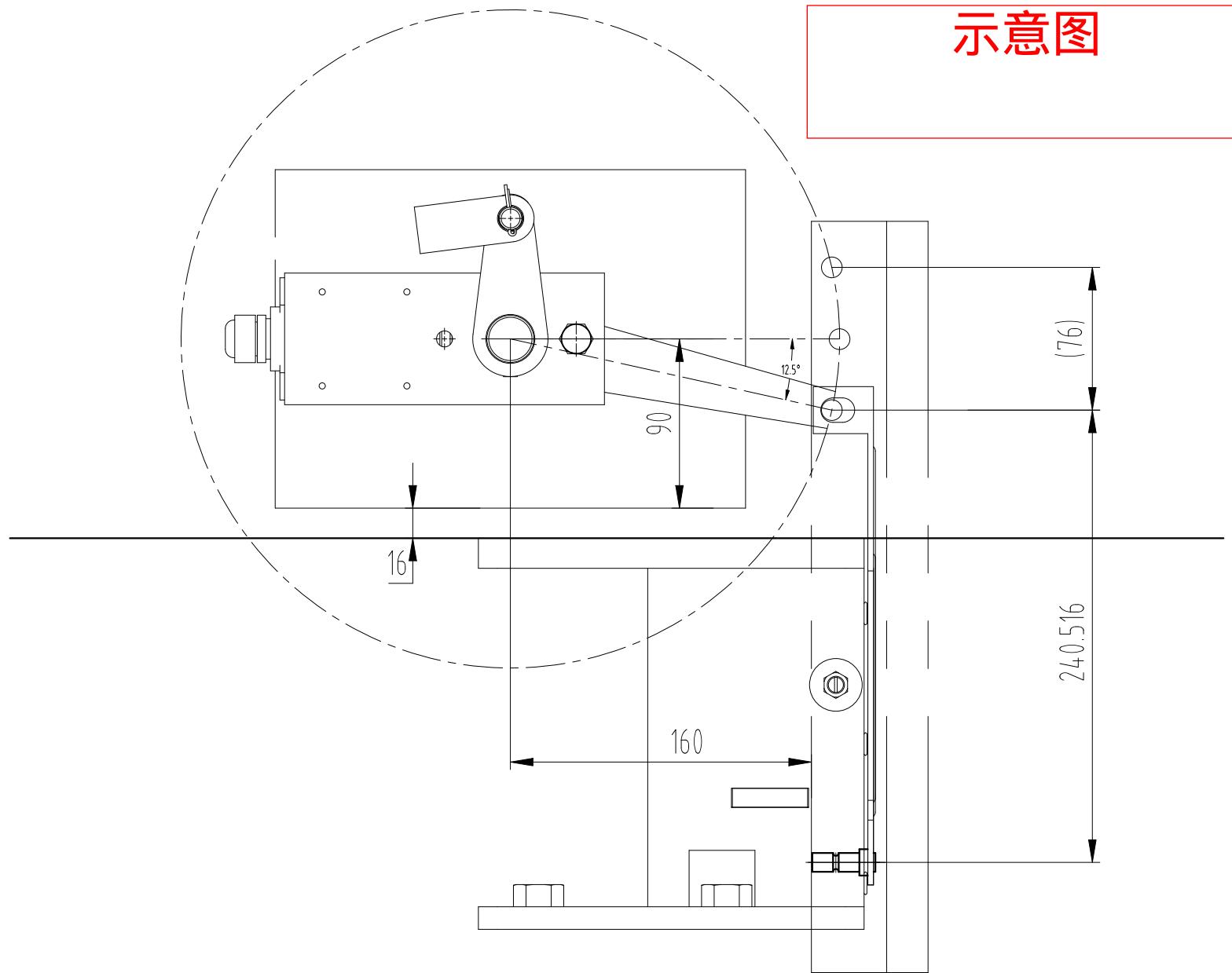


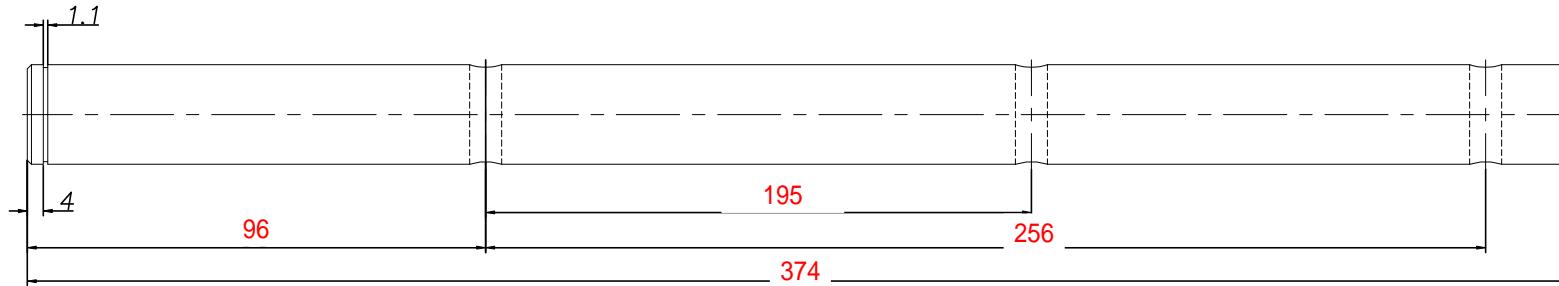
### 技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 表面电镀白锌处理;

①	1	图纸更新换版; Ø8圆孔改为M8		胡建升	23.04.24
标记	处数	更改内容		签名	年月日
第一视角	CC	实施日期	<b>AODEPU</b> ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
设计	胡建升	23.04.24	标准化		开关凸轮
审核	刘晶	23.04.24			
工艺	竺钊辉	23.04.24	批准	俞礼园	23.04.24
				阶段标记	重量
					比例
					1:1
				第 1 张	共 1 张
				0X-188T.1-5	

示意图





借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

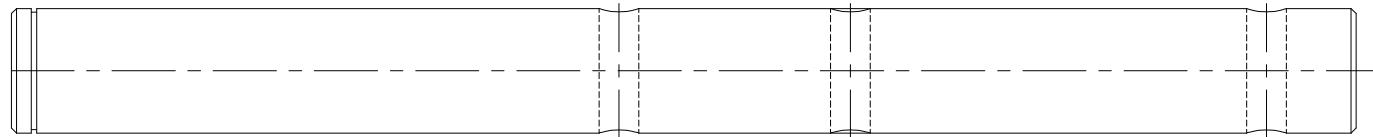
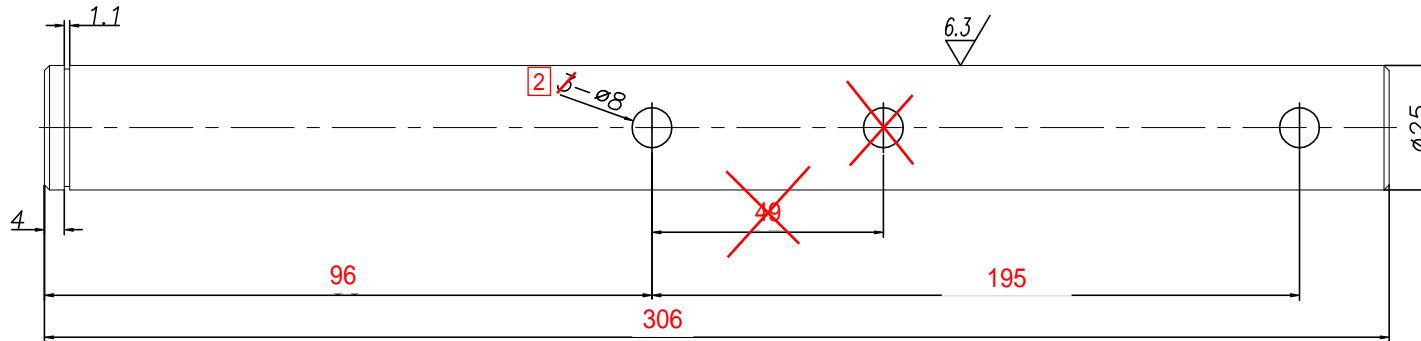
技术说明

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 号名 年月日							
设计			标准化				
校对						阶段标记	重量
审核						1.46	4.5
工艺			批准			版本：	
						0X188T.1-4	

长轴杆

6.3/



## 技术说明

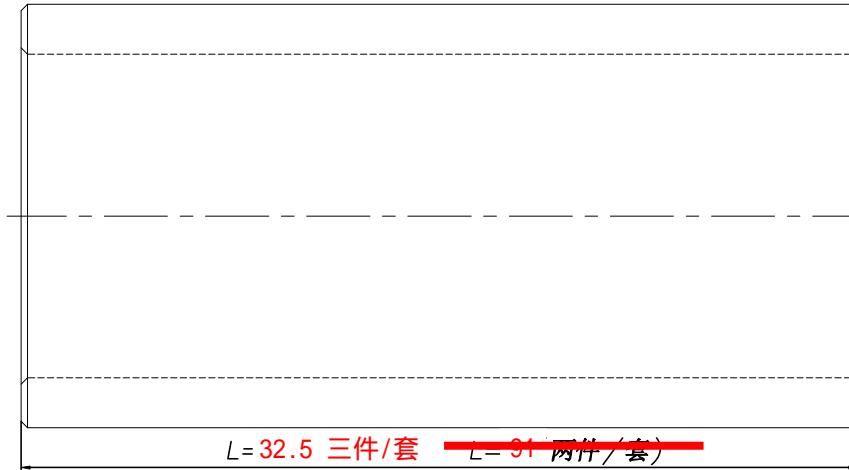
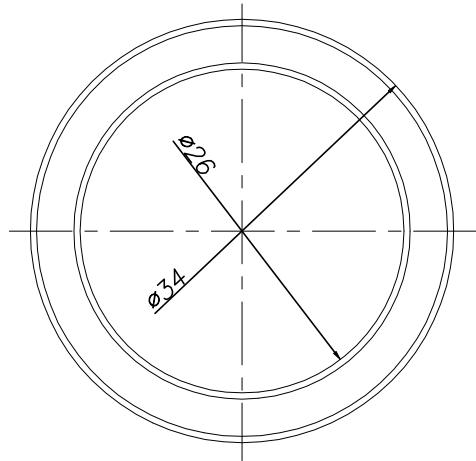
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$ ；
2. 表面镀锌处理；
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷；
4. 图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

借(通)用件登记号	
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	名	年月日					
<hr/>											
设计			标	准	化			阶段	标	重	量
校对											
审核										1.25	1:1
工艺			批	准			版本：				0X188T.2-1

短轴杆

6.3/



## 技术说明

1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5\sim1.0\times45^\circ$ ；
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	名	年月日		
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

衬套

# 镀锌

