

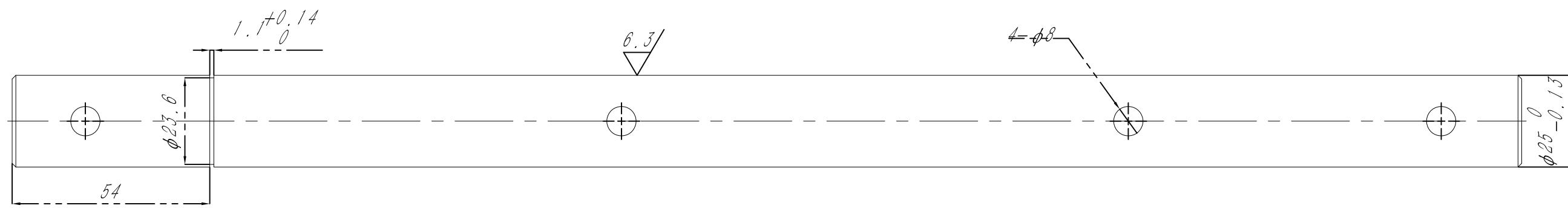
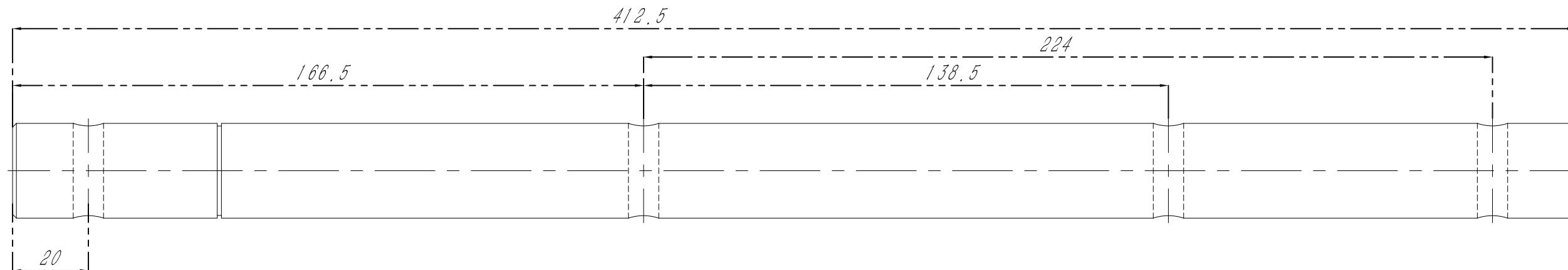
技术说明:

- 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。

ADEPU® 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	安全联动机构
设计										
审核										
工艺								14.7	1:5	
								共	张	第
										OX188T

T-1 1881X0	GB/T 104-74	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'

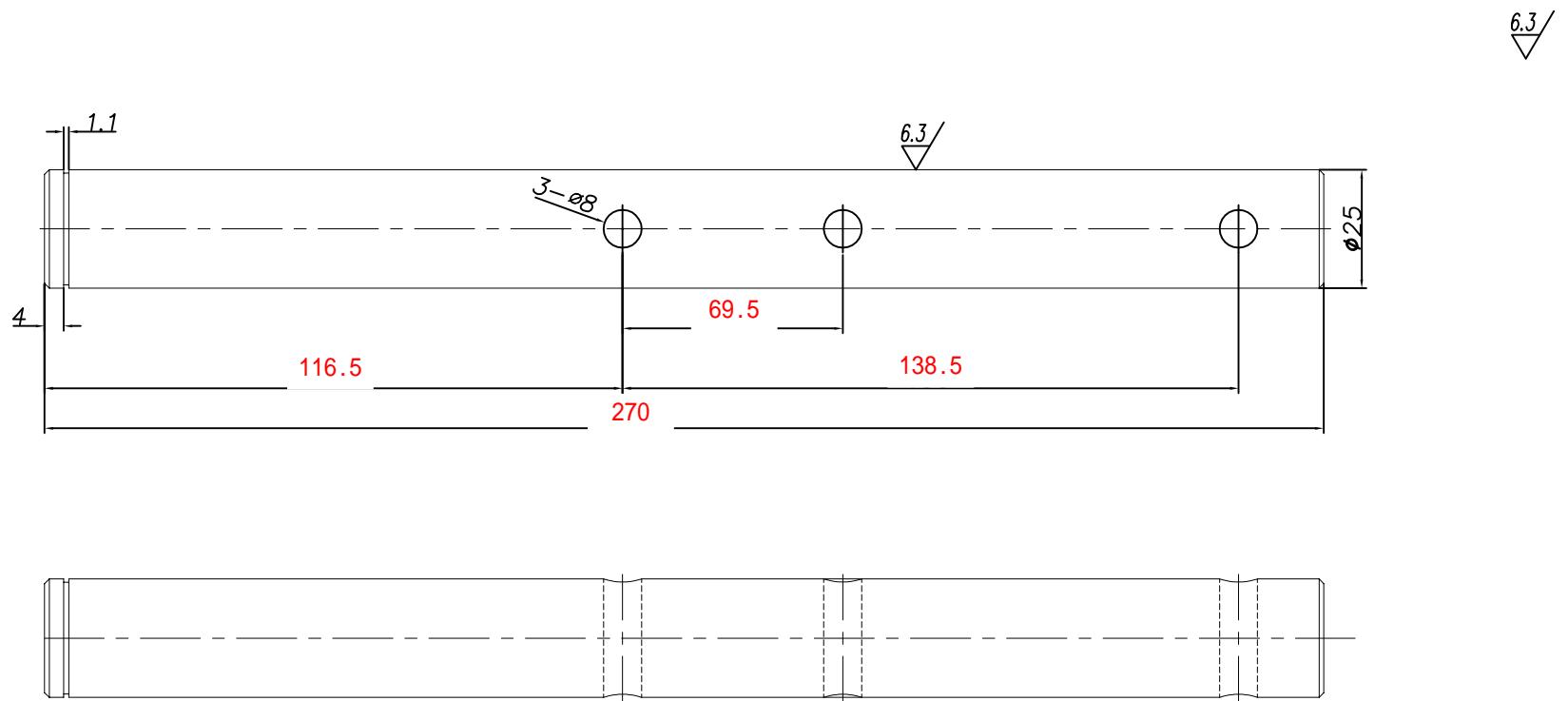


借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

技术说明

1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5^{\circ} \times 45^{\circ}$ ；
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；
5. 每台2件。

							Q235A			长轴杆
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										
审核							1.46	4.5		
工艺			批准				版本:			0X188T.1-4



技术说明

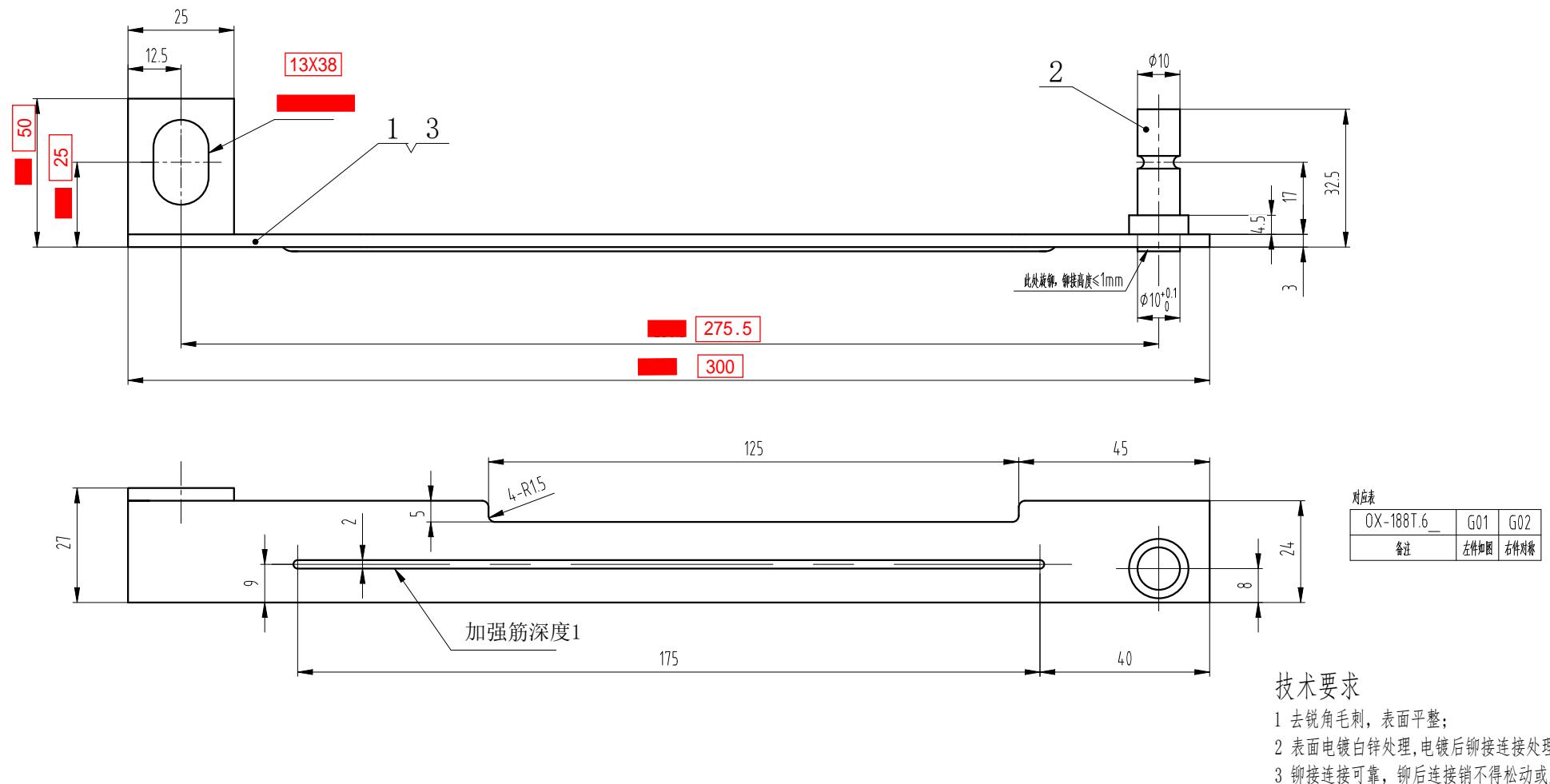
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

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	重量	比例	
校对										1.25 1:1
审核										
工艺				批准			版本:			0X188T.2-1

短轴杆

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	提拉板	DWG	OX-188T.10-1	G01	钢板	3.0/Q235B	见本图 左件	-01	1	
-02	连接销	DWG	OX-188.3-2	G01			借用件	-02	1	1
-03	提拉板	DWG	OX-188T.10-1	G02	钢板	3.0/Q235B	见本图 右件	-03		1

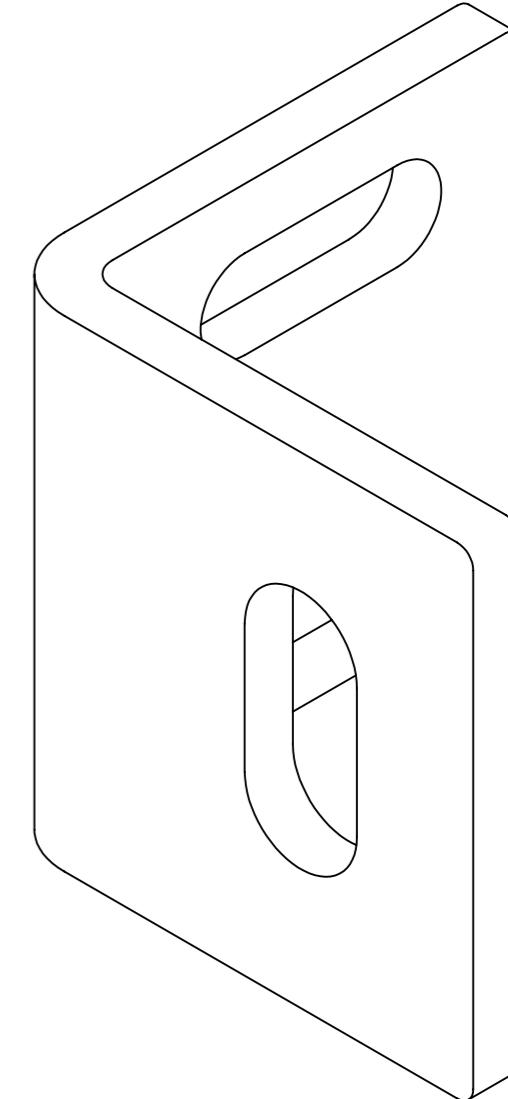
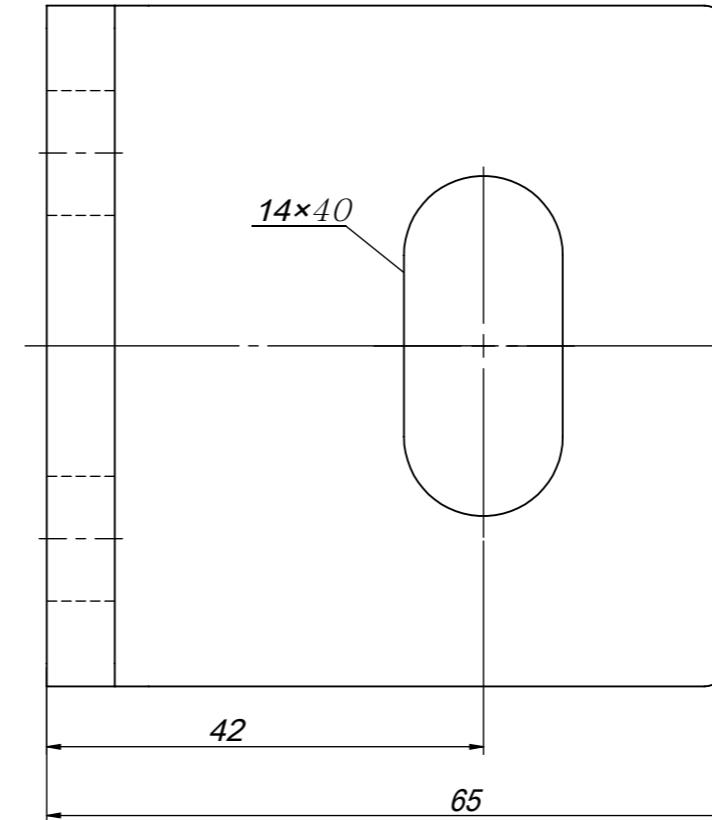
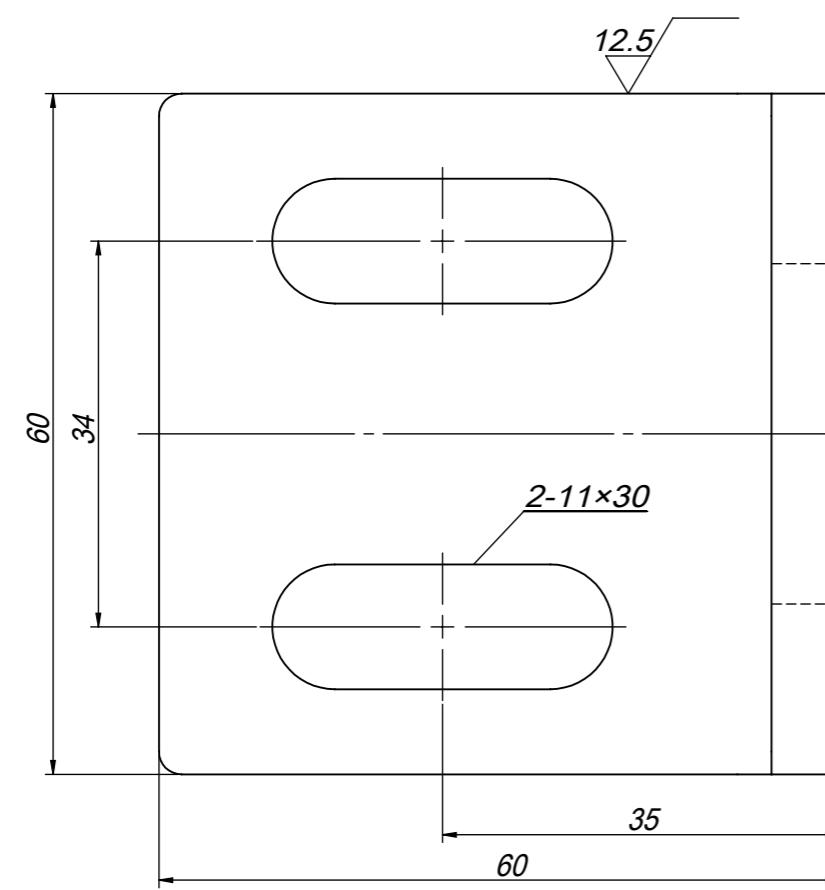


技术要求

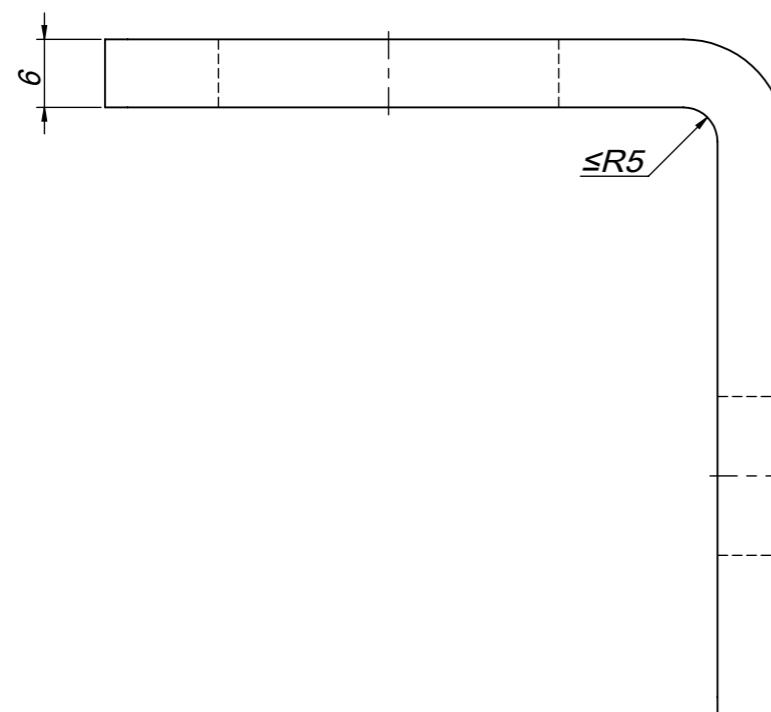
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
 - 2 表面电镀白锌处理，电镀后铆接连接处理；
 - 3 铆接连接可靠，铆后连接销不得松动或旋转。

第一视角		实施日期				 AODEPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC										
设计			标准化			阶段标记 重量 比例 提拉杆				
审核										
工艺			批准			第	张	共	张	0X-188T.6

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公 差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



1件/套

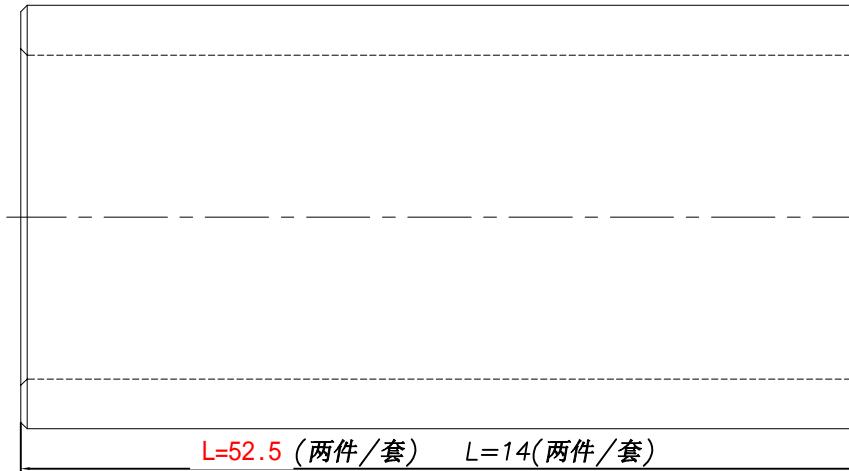
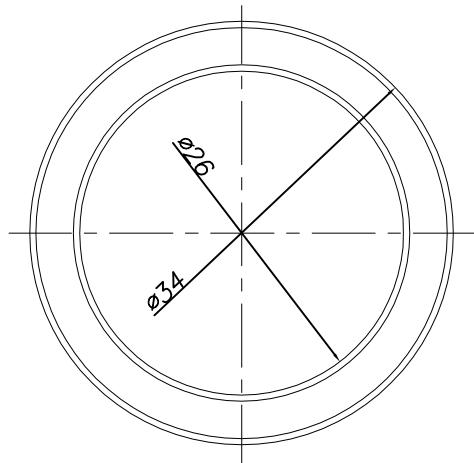


技术说明
1.边角去毛刺，锐角倒圆弧角R2处理；
2.表面镀锌处理；
3.折弯成型，无明显扭曲变形。

						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	弹簧支架		
校对											
审核							0.03	3:2	OX188T.1-7(60)		
工艺			批准			共 1 张	第 1 张				

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

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		
						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:	OX-1887.1-5