

技术说明:

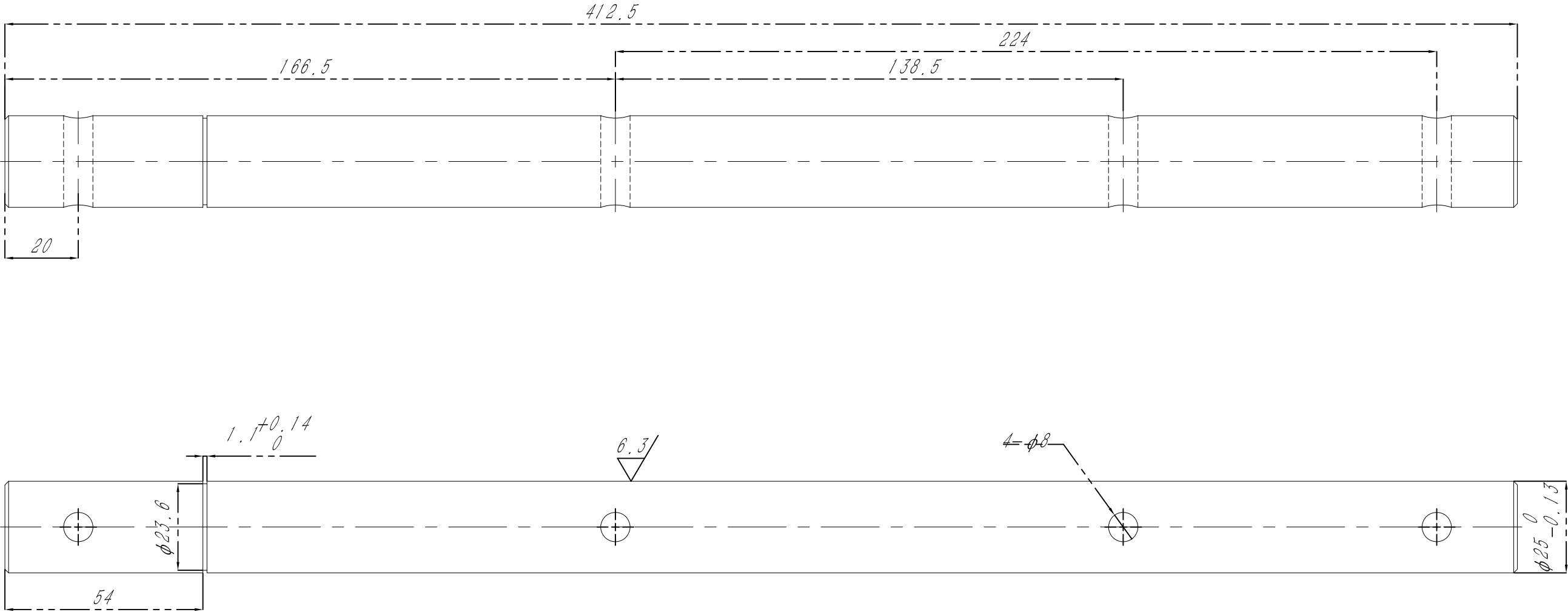
- 1、本件为下提拉式形式布置结构;
- 2、本图设计时安装侧板厚度按 $\leq 7\text{mm}$ 参数确定;
- 3、本件中安全开关为自动复位开关。
- 4、本图中各件位置可根据客户要求状态设定，具体制作时需注意相关参数的确定。
- 5、本图所有未注公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行。

						AODEPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司					安全联动机构	
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						OX188T	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例			
审核												
工艺			批准			共 张		第 页				

OX188T.1-4

Q235A

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0.5~1 x45°；
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。

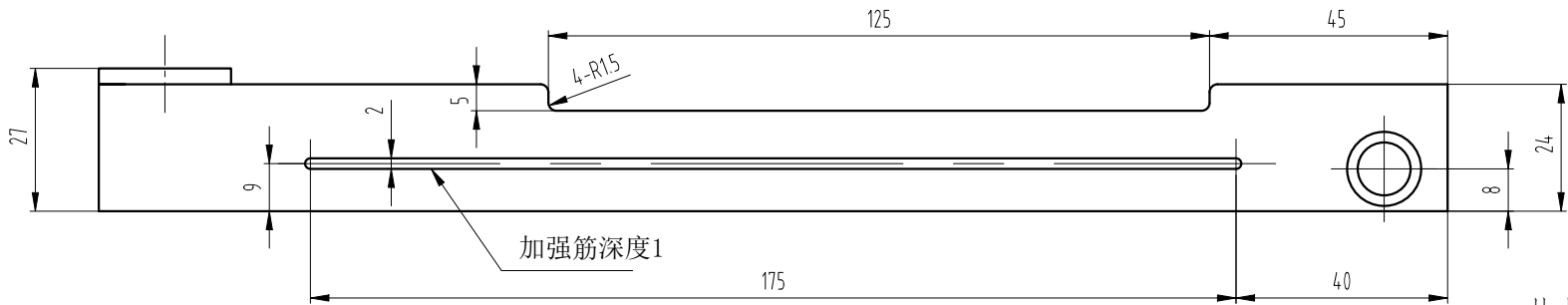
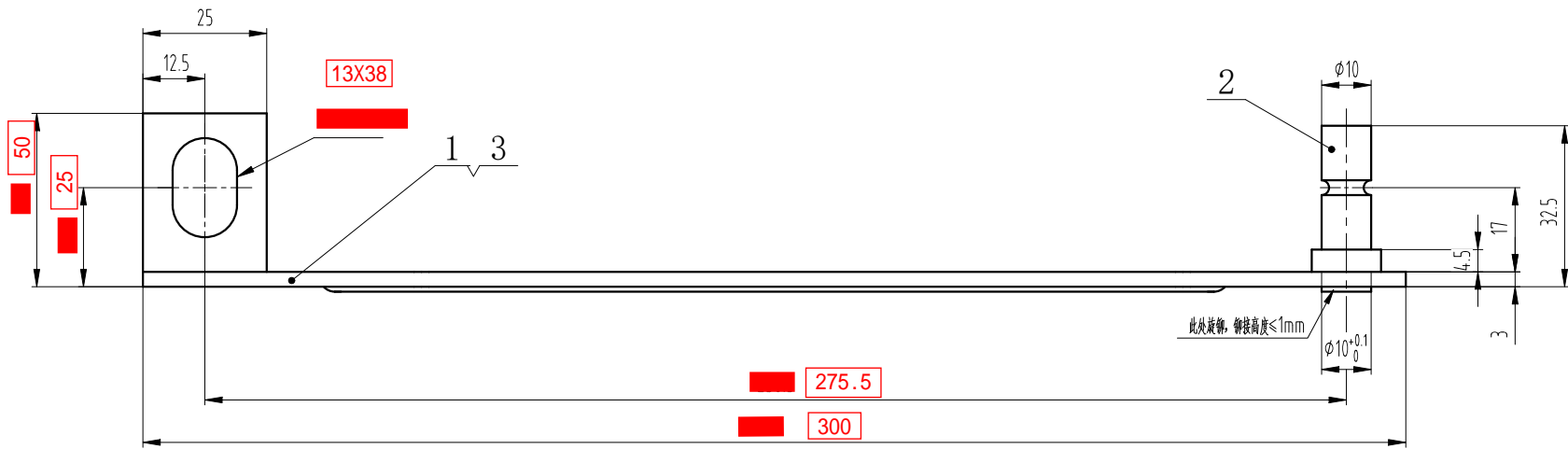
							Q235A						
标记	处数	分	区	文件更改号	签名	年月日					长轴杆		
设计				标准化			阶段标记		重量	比例			
校对													
审核													
工艺				批准			版本:						
										1.46	4:5	OX188T.1-4	



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			<h1>短轴杆</h1>				
设计				标准化			阶段标记					重量	比例
校对													
审核										1.25	1:1		
工艺				批准			版本:			0X1887.2-1			

-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



对应表	OX-188T.6	G01	G02
备注		左件如图	右件对称

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		宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计		标准化		阶段标记	重量 比例
审核					1:1
工艺		批准		第 张	共 张

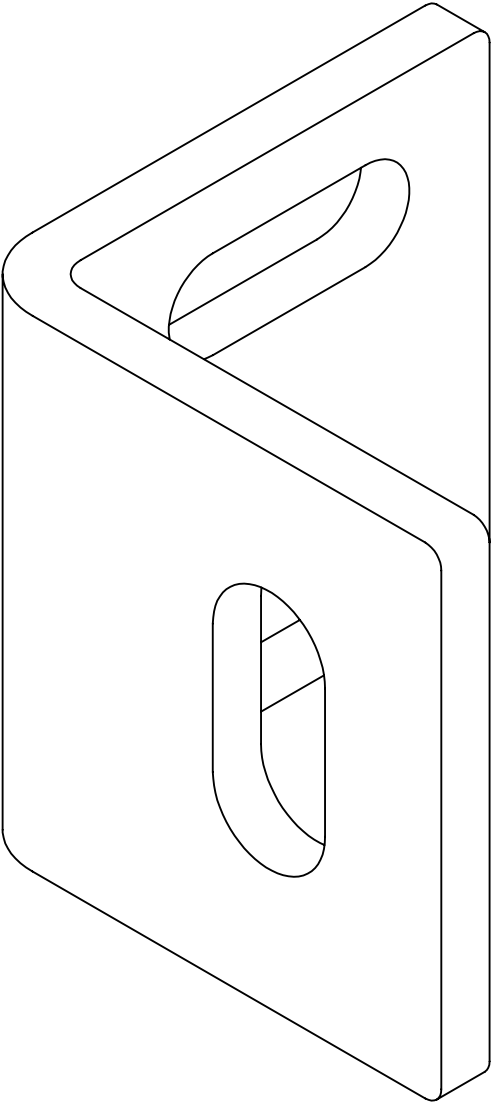
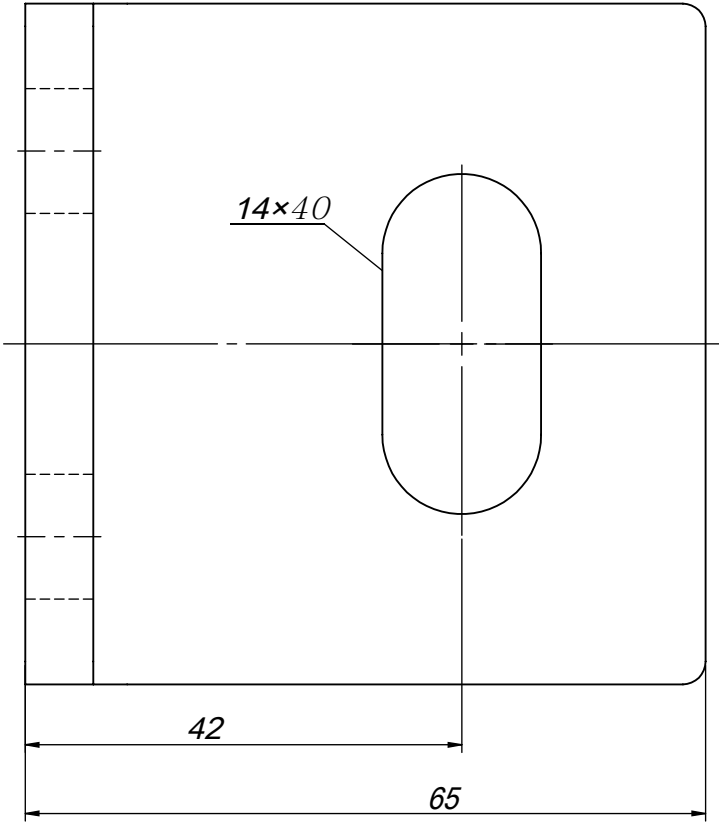
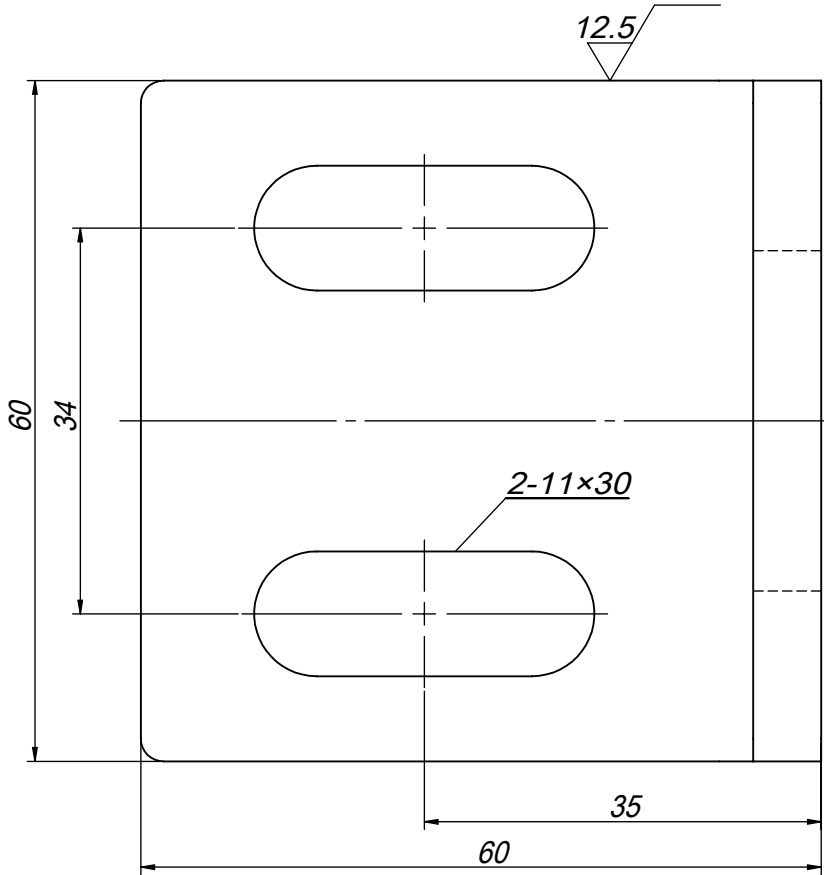
提拉杆

OX-188T.6

标记	处数	更改内容	签名	年月日

(09)Z-1.1881XO

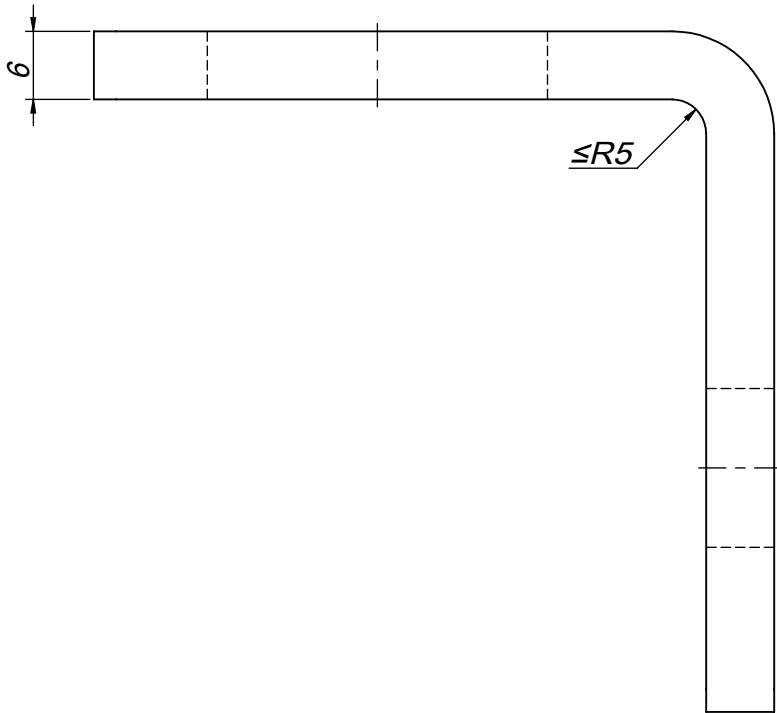
基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



其余√

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。



借(通)用件登记

旧底图总号

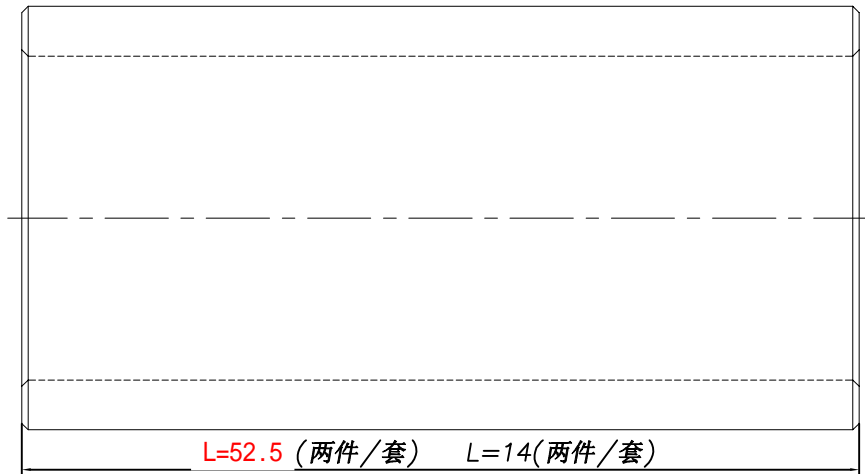
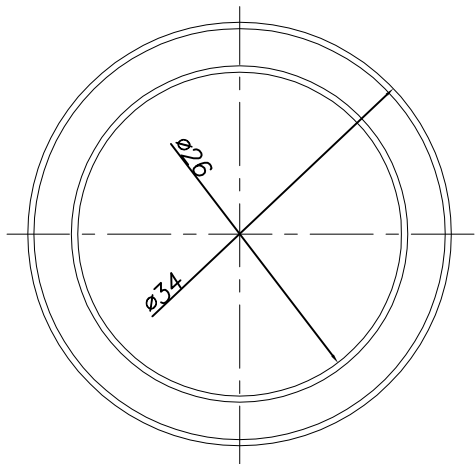
底图总号

签 字

日 期

						Q235A/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司				
									弹簧支架				
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	OX188T.1-7(60)							
设 计			标准化								阶段标记	重量	比例
校 对													
审 核												0.03	3:2
工 艺			批 准			共 1 张 第 1 张							

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。

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		
									衬套		
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											
审 核									0.03	5:2	
工 艺			批 准					版本:			
								OX-188T.1-5			