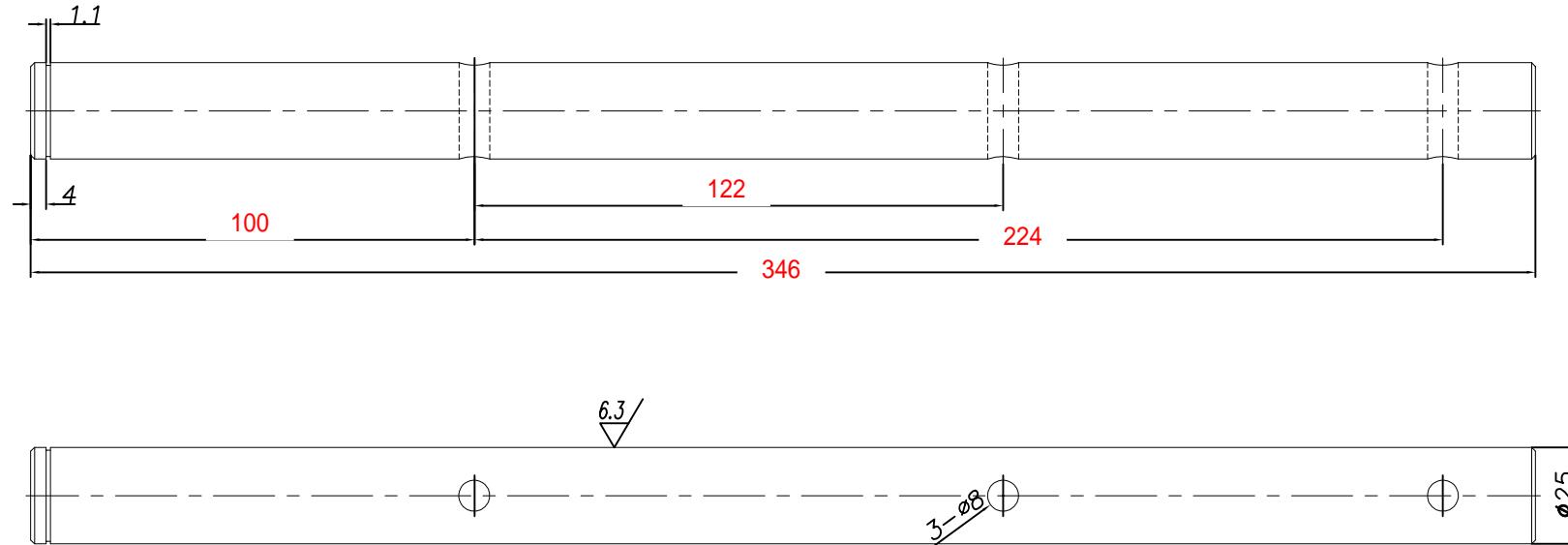


技术说明:

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。

AEPU® 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			标准化						
审核						14.7	1:5		
工艺			批准			共	张	第	
						0	188	T	



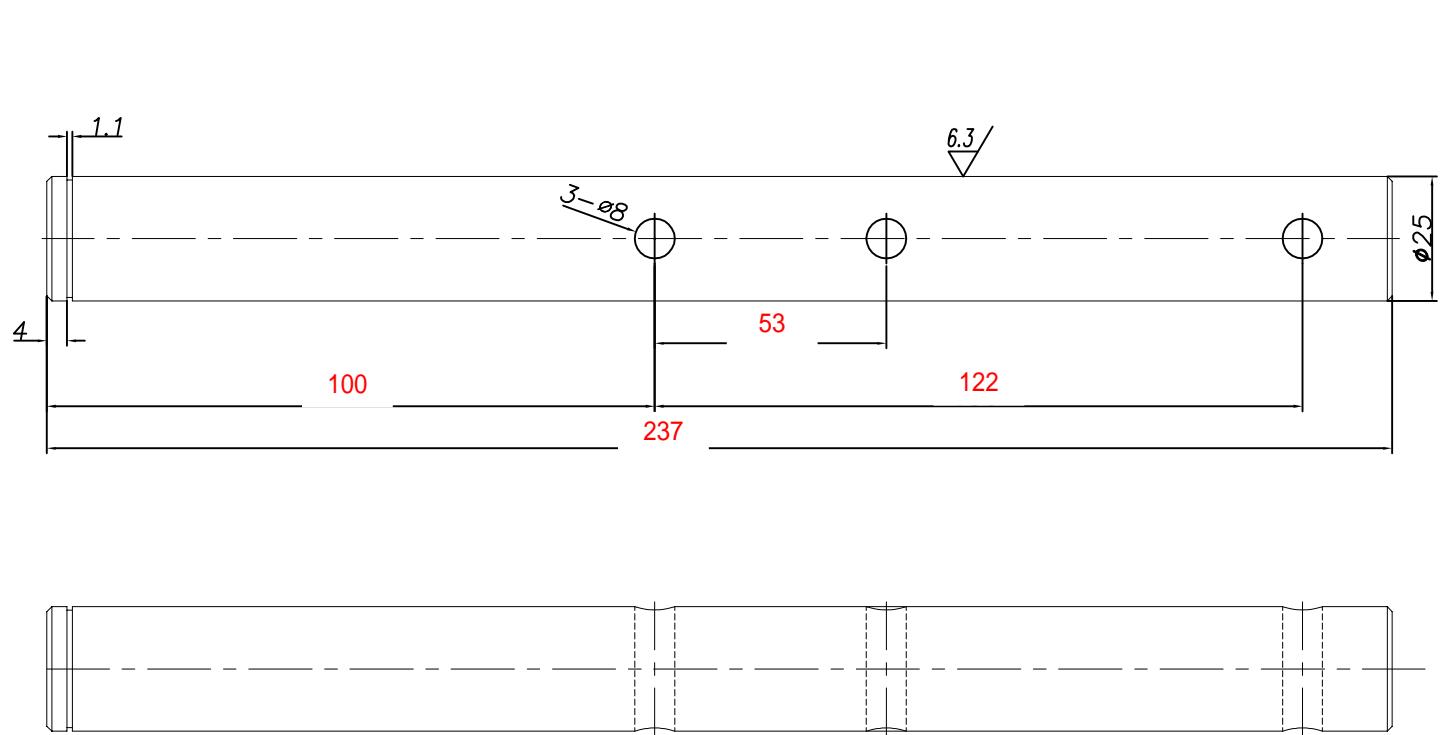
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

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			
校对								
审核								
工艺				批	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。

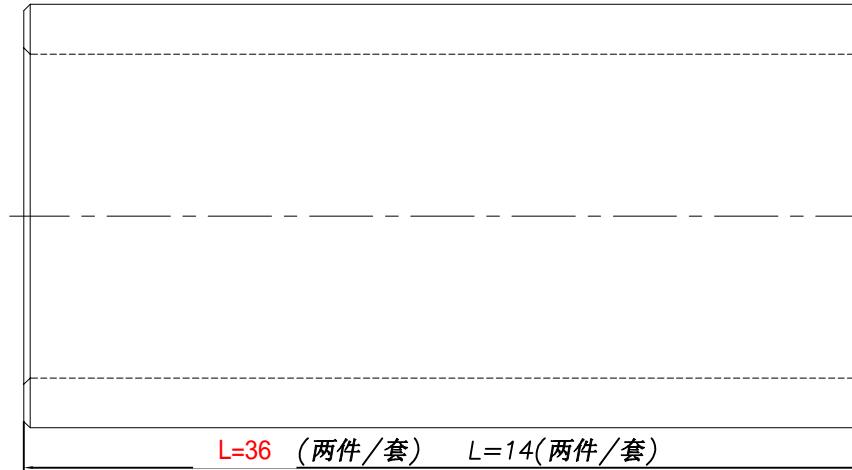
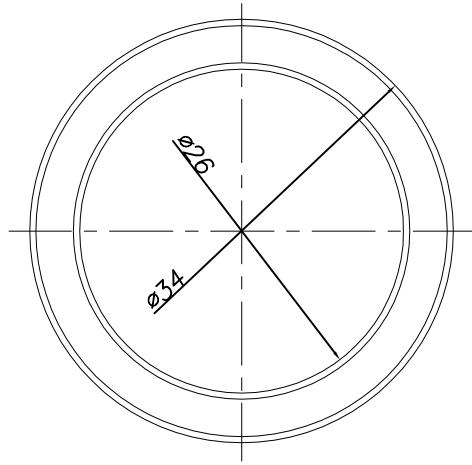
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

							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				
设计				标准化			阶段标记			比例
校对										1.25
审核										1:1
工艺				批准			版本:			0X1887.2-1

6.3/

短轴杆

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
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