

合同专用章
32029210042241 (2)

标记	处数	分区	文件更改号	签 名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	张成	标准化						
校对	张成	(审定)						
审核	张成					14.70	1:5	
工艺				日期	2025.4.8	共	张	柒

通用电梯股份有限公司

安全 动机构

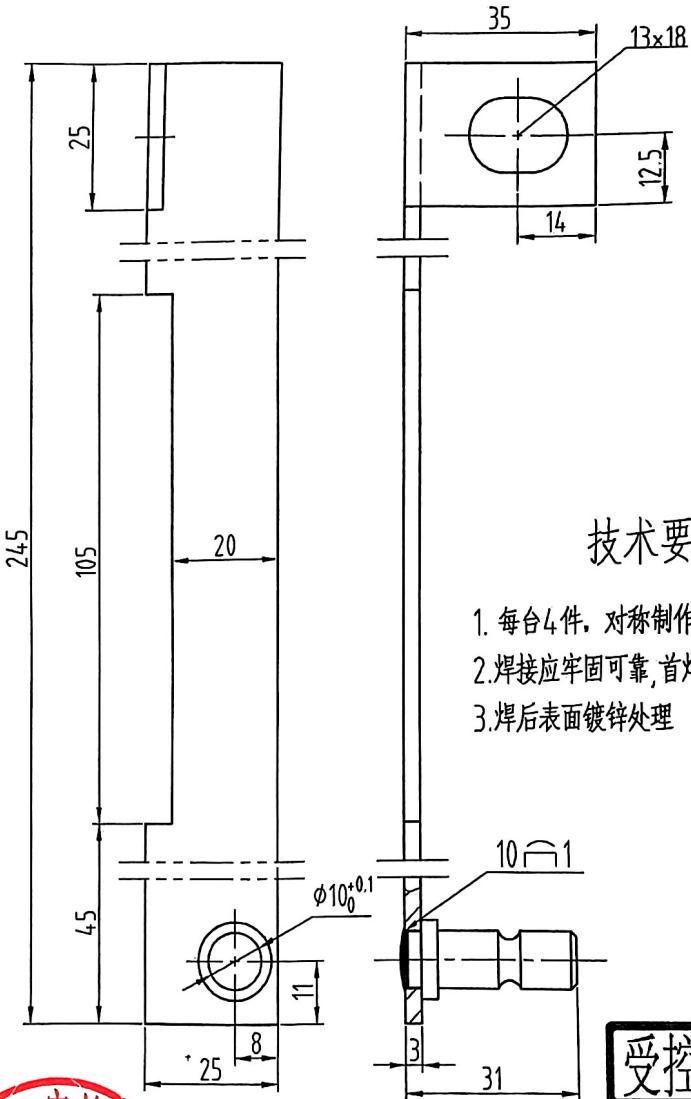
GE2500735K、736K



Quark 夸克

高清扫描 还原文档

GE2500735K、736K

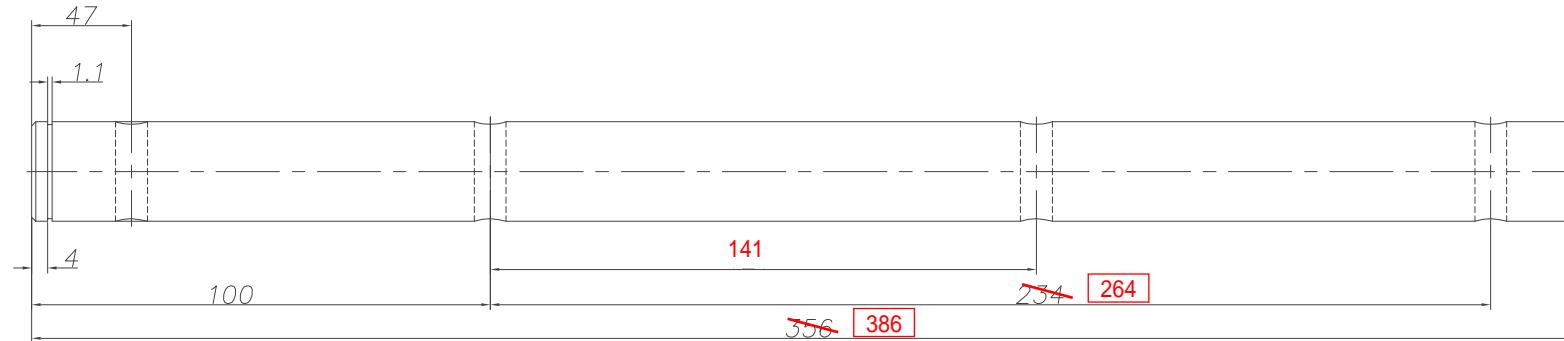


1. 每台4件, 对称制作。
 2. 焊接应牢固可靠, 首焊应进行强度检验。
 3. 焊后表面镀锌处理

受控部件外协

修改	20230831G			销轴	1	Q235			外购
校对				提拉板	1	B-3.0/Q235			本图
审核	序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
工艺	20230831G		焊接件		通用电梯股份有限公司				
标准					安全钳模块提拉板				
批准	标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例	GE2500735K、736K
	设计	张文强	标准化						
	校对	张文强	(审定)						
	审核	王海波				S A		1:1	
	工艺		日期	2025年8月		共 页	第 页		





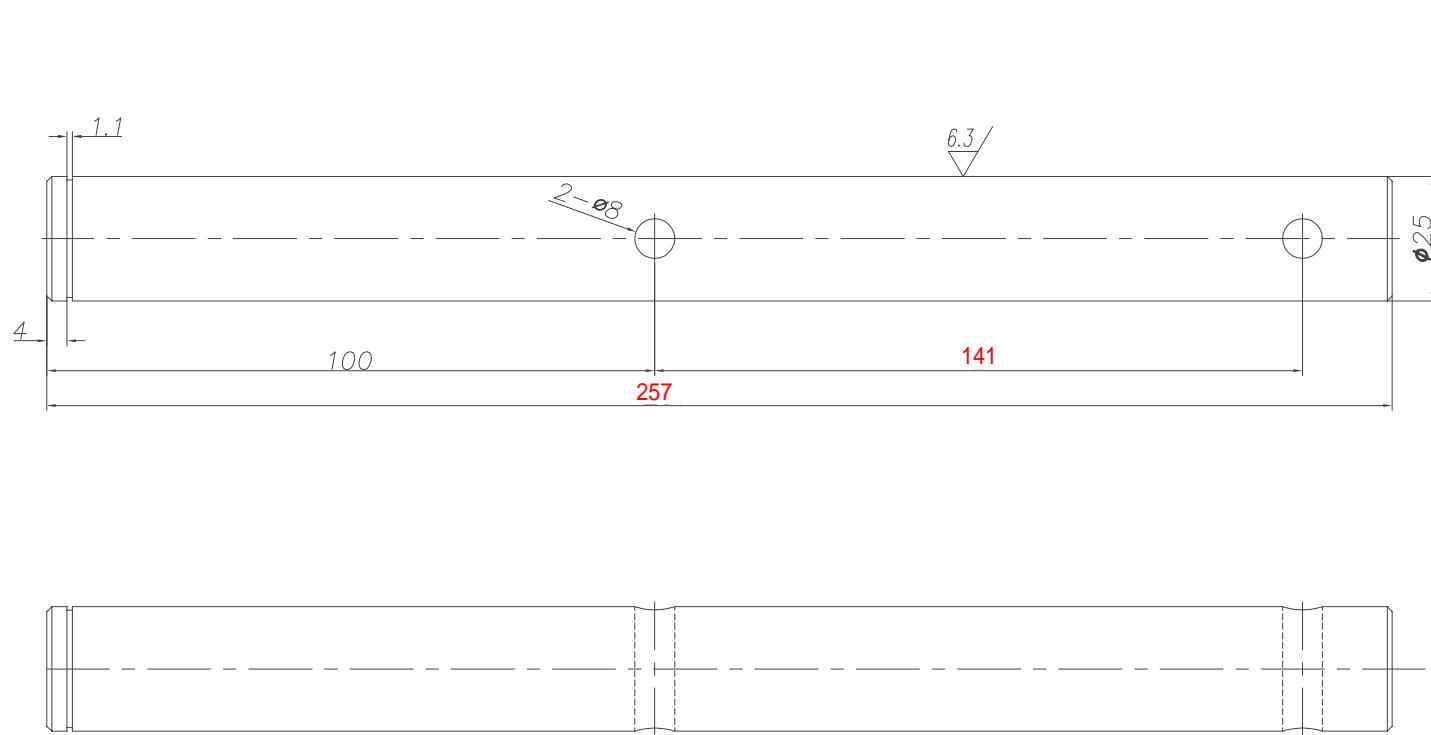
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

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	化		阶段标记		重量	
校对											4.5
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。

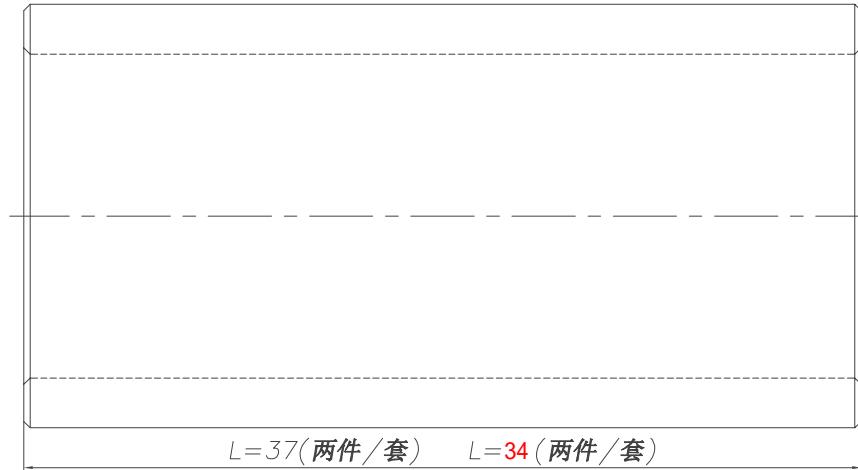
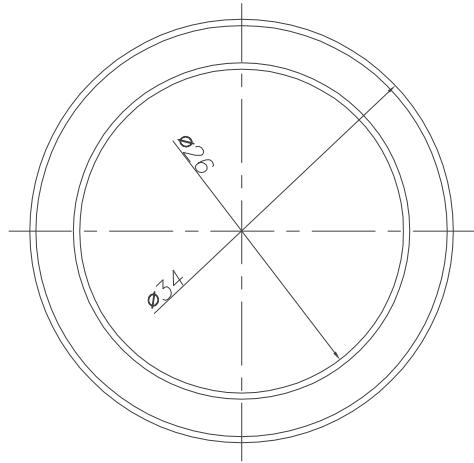
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

						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	名	年月日				
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

6.3/

短轴杆

6.3/



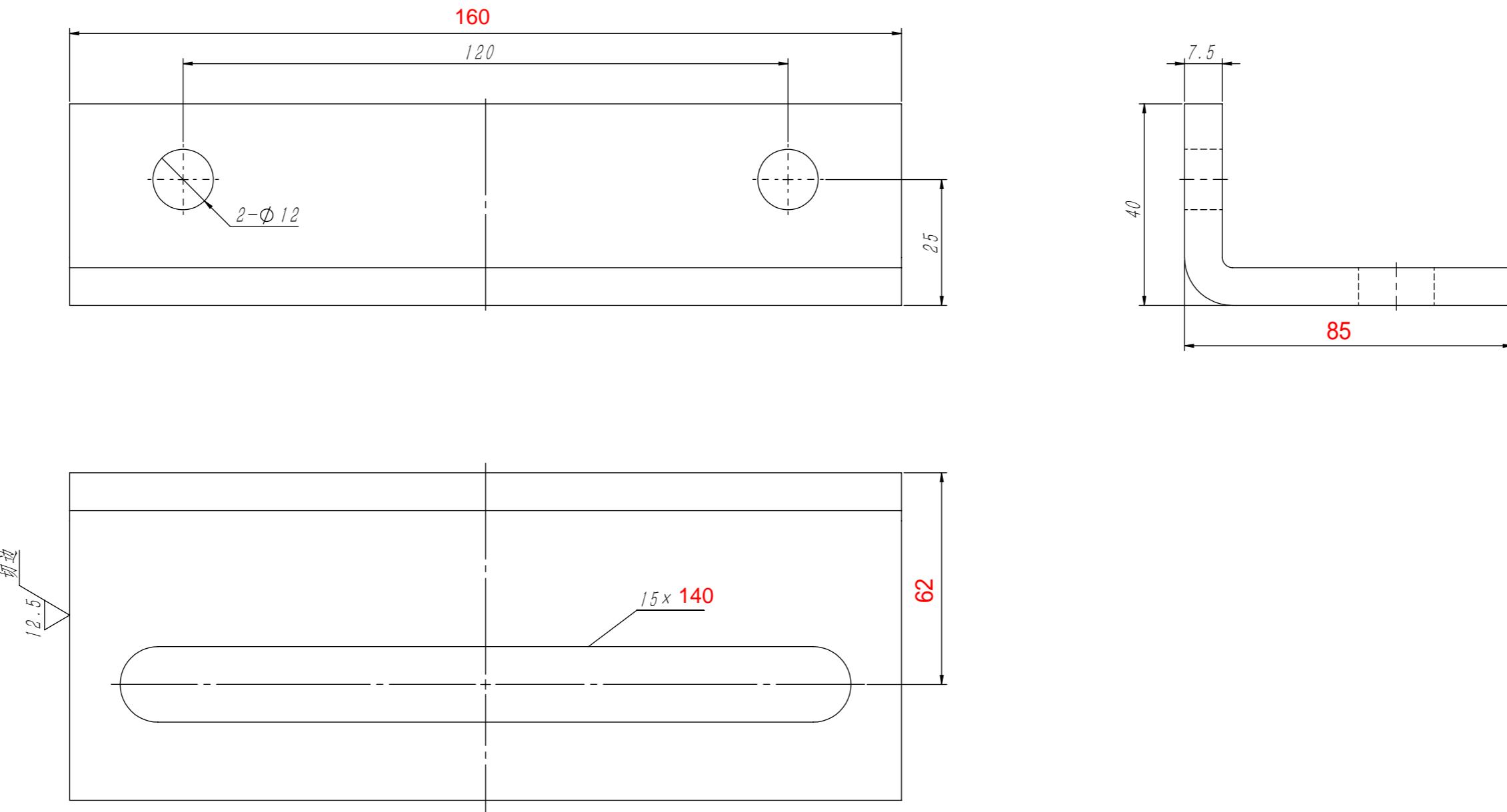
技术说明

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					
设计				标准化		阶段标记			0.03 5:2	
校对										
审核						版本:			0X-1887.1-5	
工艺				批准						

衬套



技术说明
1. 边角去毛刺, 锐角倒钝处理;
2. 表面镀锌处理。

借(通)用件登记							Q235A/7.5			宁波奥德普电梯部件有限公司
旧底图总号										
底图总号										
签 字										
日 期										

标记 处数 分 区 文件更改号 签 名 年月日

设计 标准化

校 对

审 核

工 艺

阶段标记 重量 比例

0.78 1:1

版本:

0X188T.1-7

弹 簧 架