

技术要求

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

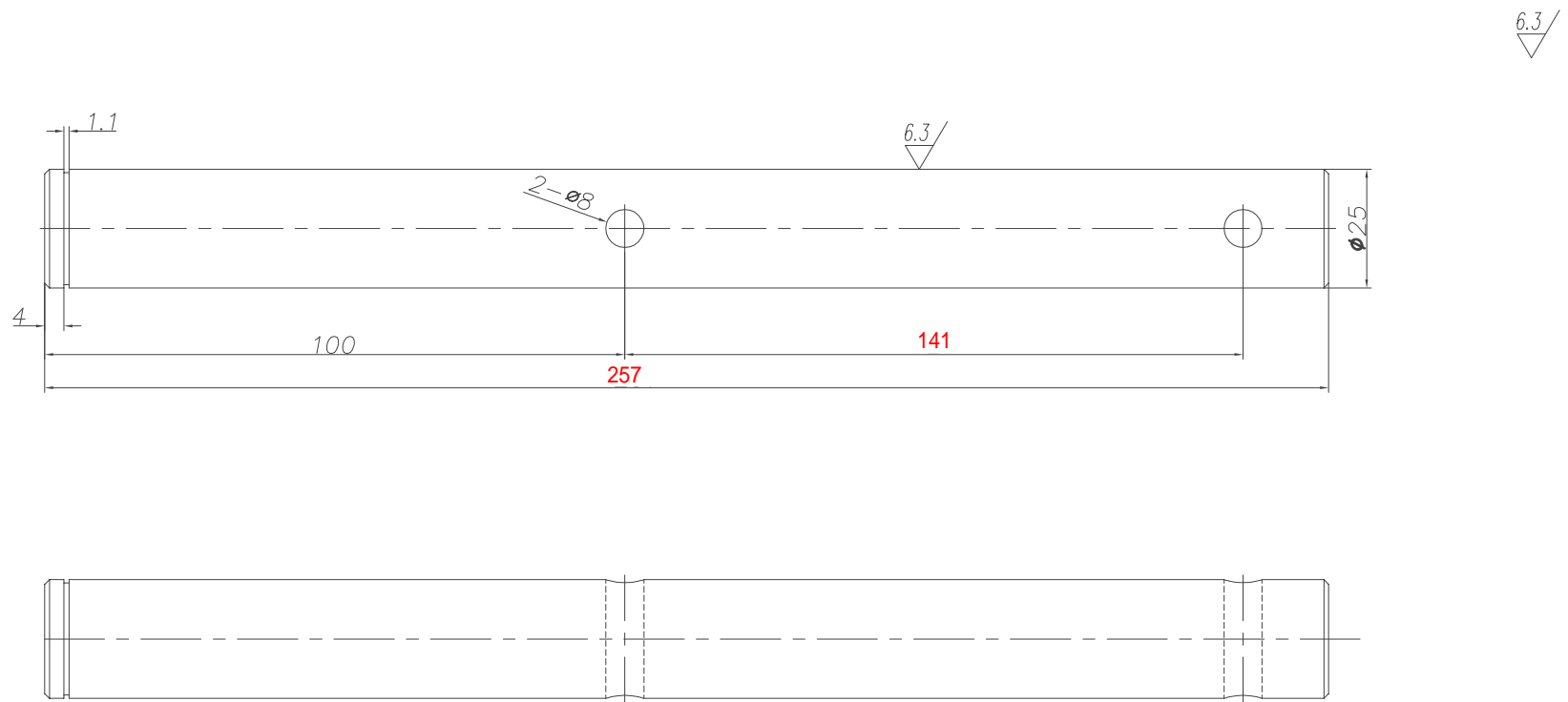
受控部件外协

修 改	<div>2025.04.08 宁波新嘉 安全钳楔块提拉板</div>									
校 对	2	GE2300831G	销轴	1	Q235			外购		
	1	GE2300831G	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			焊接件			通用电梯股份有限公司				
标 准	标记	页数	更改文件号	签 名	日期	安全钳楔块提拉板				
	设计		标准化							
批 准	校对		(审定)			GE2500735K、736K				
	审核									
	工 艺		日期	2025.4.8						
			共 页	第 页						



 **Quark 夸克**

高清扫描 还原文档



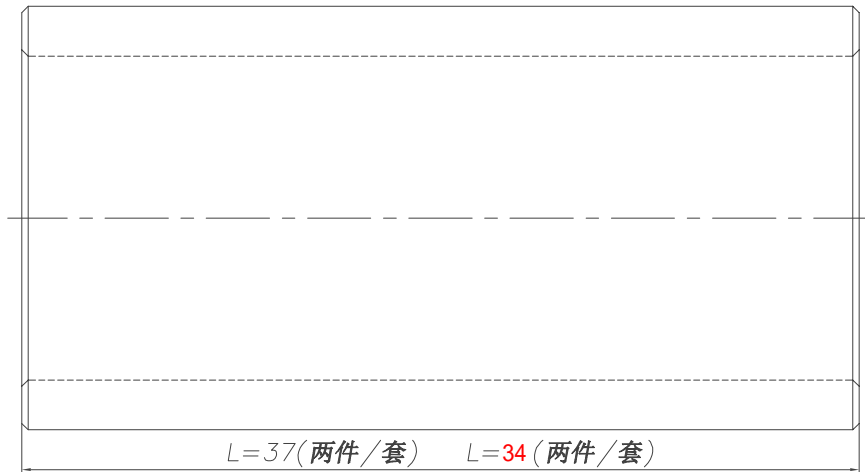
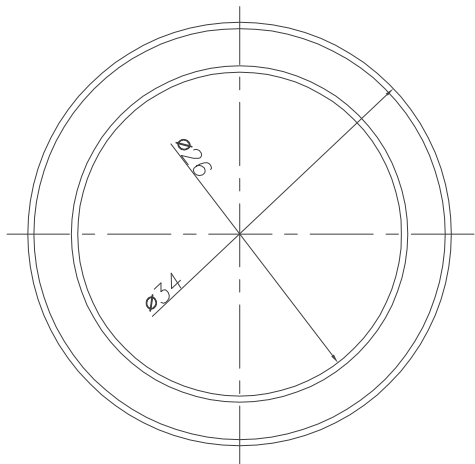
技术说明

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	
							短轴杆	
标记	处数	分 区	文件更改	登 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:		0X188T.2-1

6.3/



技术说明

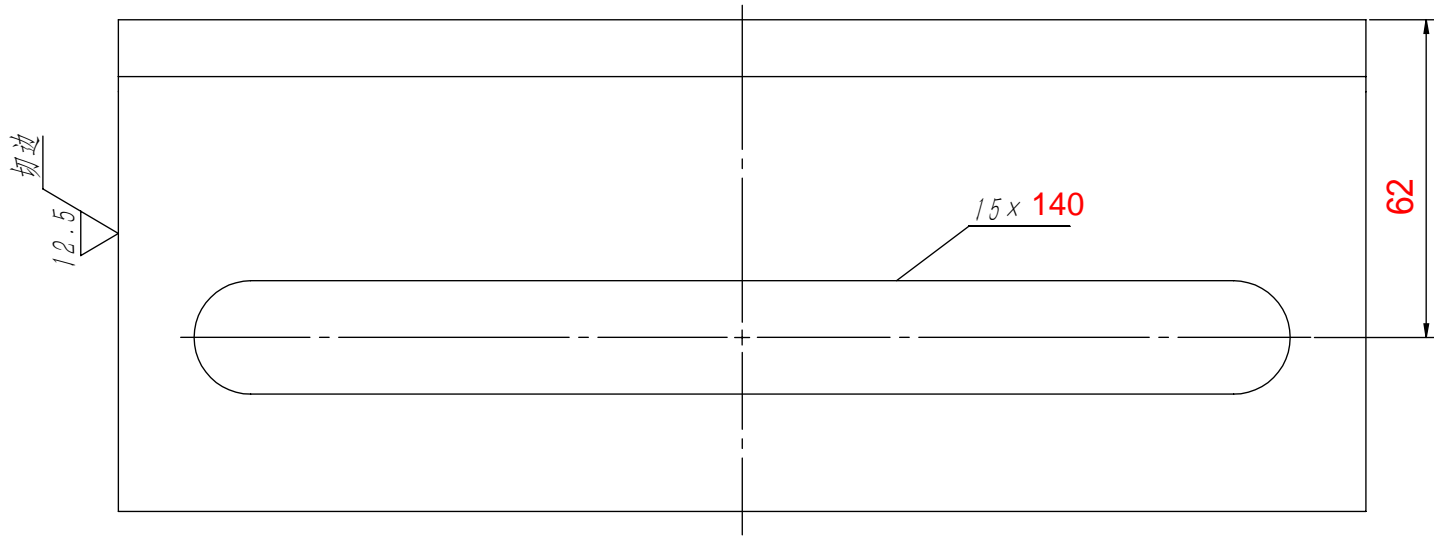
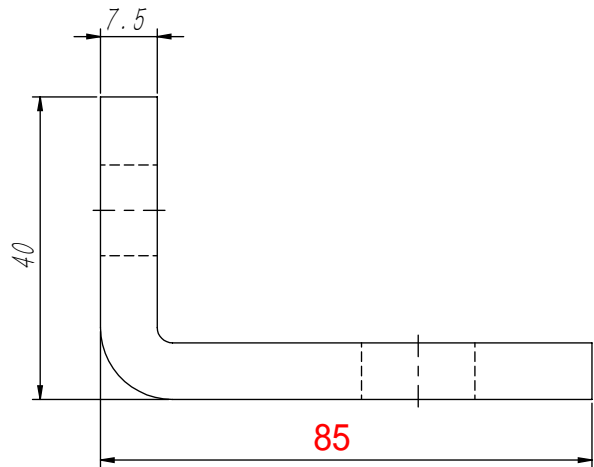
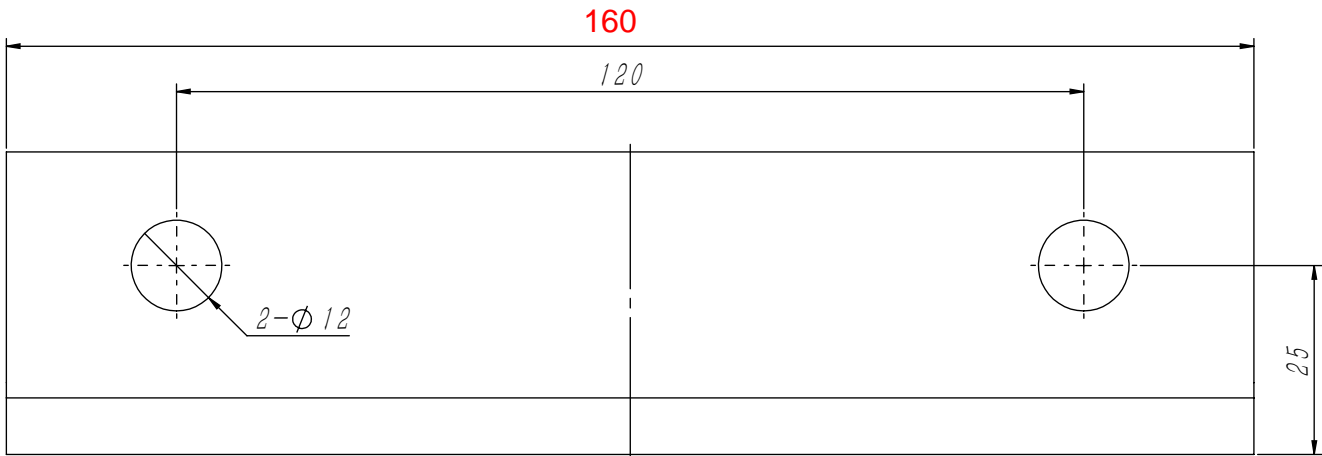
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5\sim 1.0\times 45^\circ$ ；
2. 图中衬套长度根据指令确定；
3. 表面镀锌处理。

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	整 名	年月日					0X-188T.1-5			
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:							



技术说明
1. 边角去毛刺，锐角倒钝处理；
2. 表面镀锌处理。

						Q235A/7.5				宁波奥德普电梯部件有限公司	
										弹 簧 架	
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	OX188T.1-7	
校 对											
审 核								0.78	1:1		
工 艺			批 准			版本:					

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期