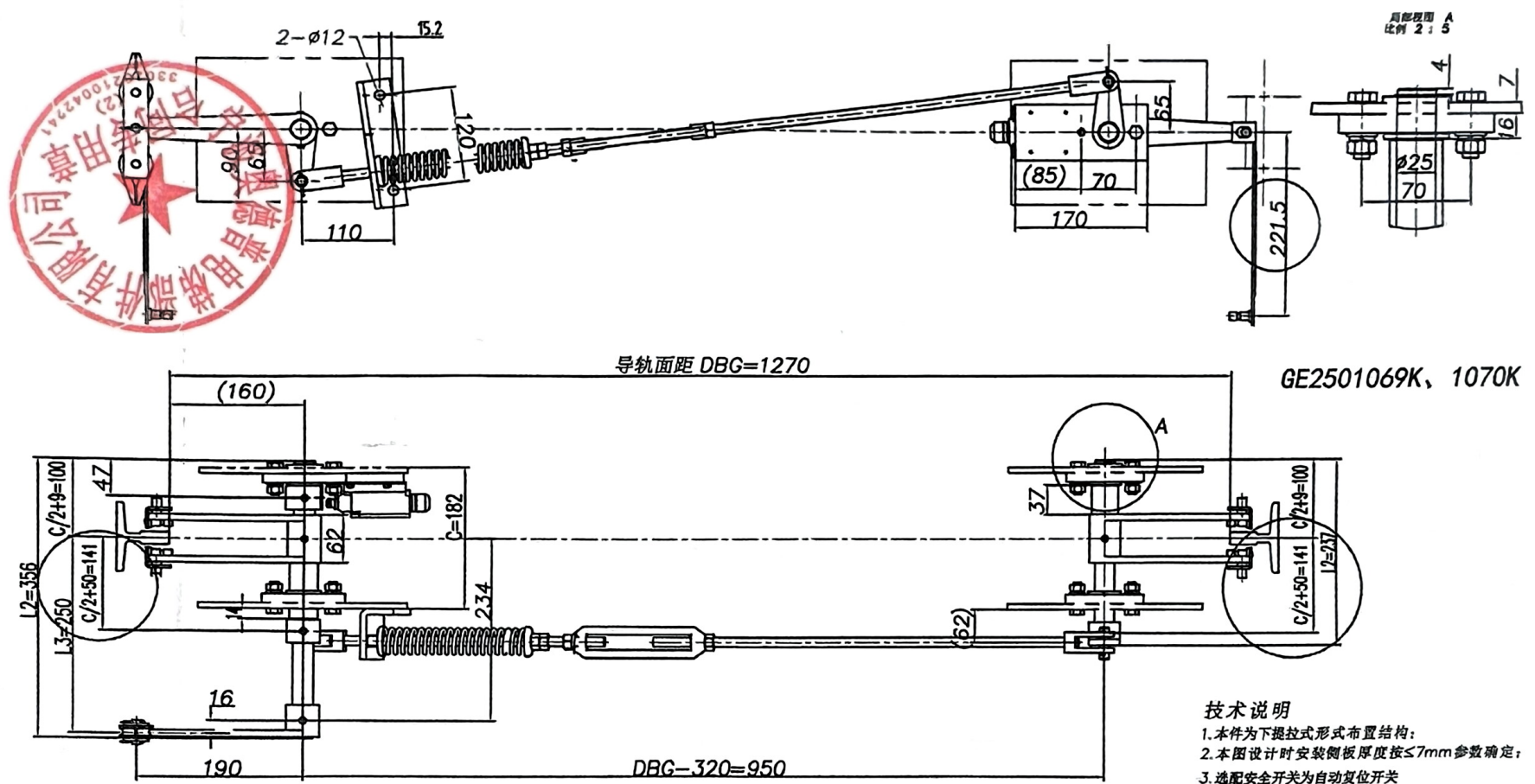


线性尺寸	0.5-4	>4-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	半径/圆弧尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	短边尺寸	≤10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	圆角/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



GE2501069K、1070K

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. 选配安全开关为自动复位开关

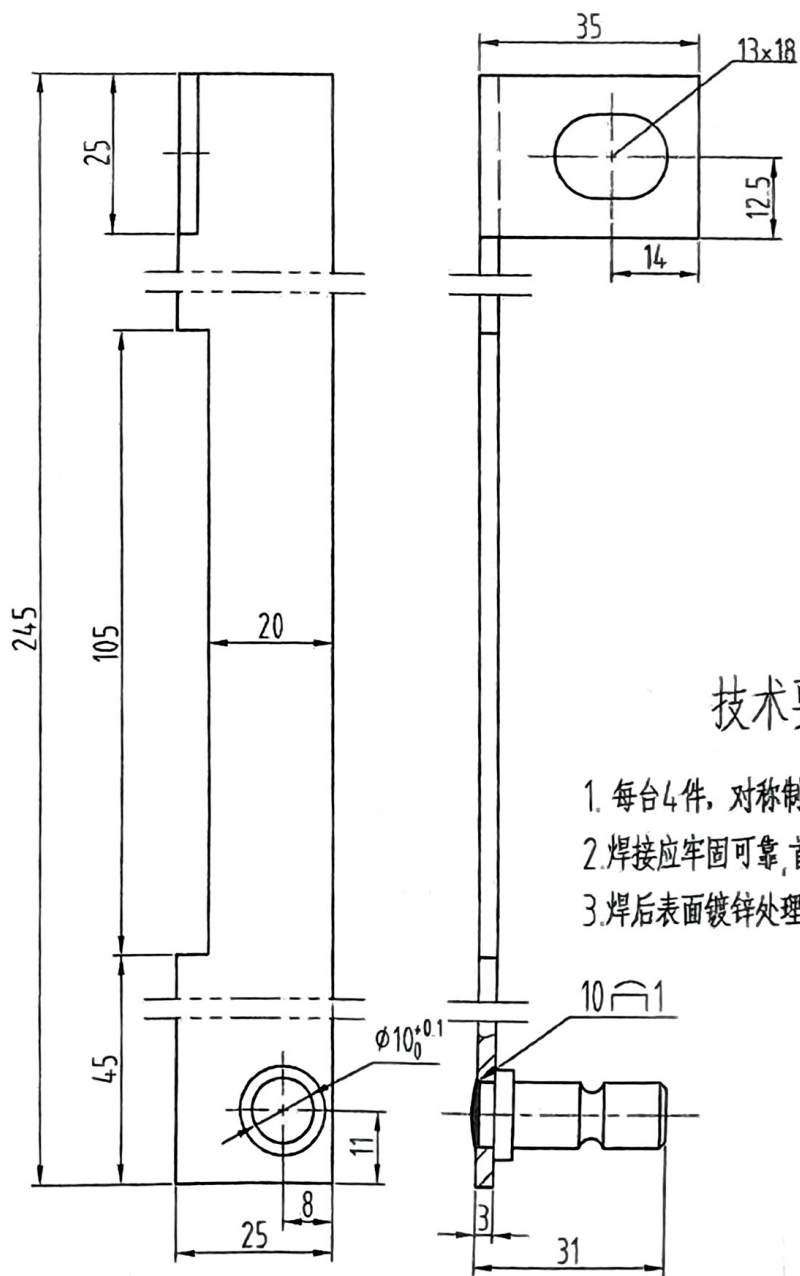
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

5	OX188T.5	提拉杆	4		0.16	0.64	
4	OX188T.4	钢丝绳连接件	1		0.39	0.39	
3	OX188T.3	斜拉杆组件	1		2.55	2.55	
2	OX188T.2	短轴组件	1		5.28	5.28	
1	OX188T.1	长轴组件	1		5.14	5.14	
序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注

设计	张文超	标准化		阶段标记	重量	比例
校对	张文超	(审定)			14.70	1:5
审核	张文超					
工艺		日期	2025.4.30	共	张	第

通用电梯股份有限公司
安全联动机构

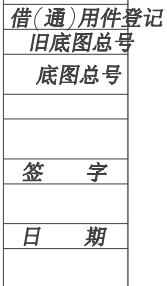
GE2501069K、1070K



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

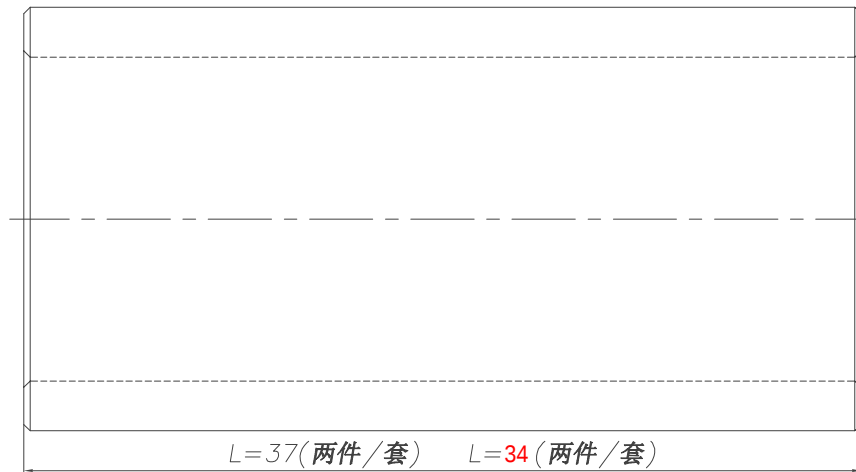
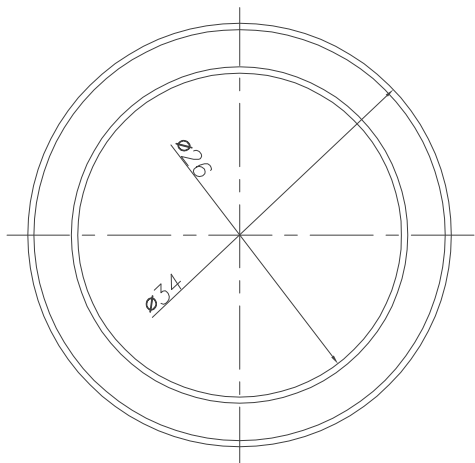
修 改										
校 对	2	GE2300831G	销轴	1	Q235			外购		
	1	GE2300831G	提拉板	1	B-3.0/Q235			本图		
审 核	序号	号	名 称	数量	材 料	单重	总重	备 注		
工 艺			焊接件	通用电梯股份有限公司						
				安全钳楔块提拉板						
标 准	标记	处数	更改文件号	签 名	日期	图样标记				
	设计	张文明	标准化						重量	比例
批 准	校对	他成	(审定)			S	A	1:1		
	审核	于修成								
	工艺		日期	2025.4.30	共 页	第 页				
	GE2501069K、1070K									



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	
							短轴杆	
标记 处数 分 区 文件更改 号 名 年月日								
设 计				标 准 化				
校 对								
审 核							1.25	1:1
工 艺				批 准		版本:		0X188T.2-1

6.3/



技术说明

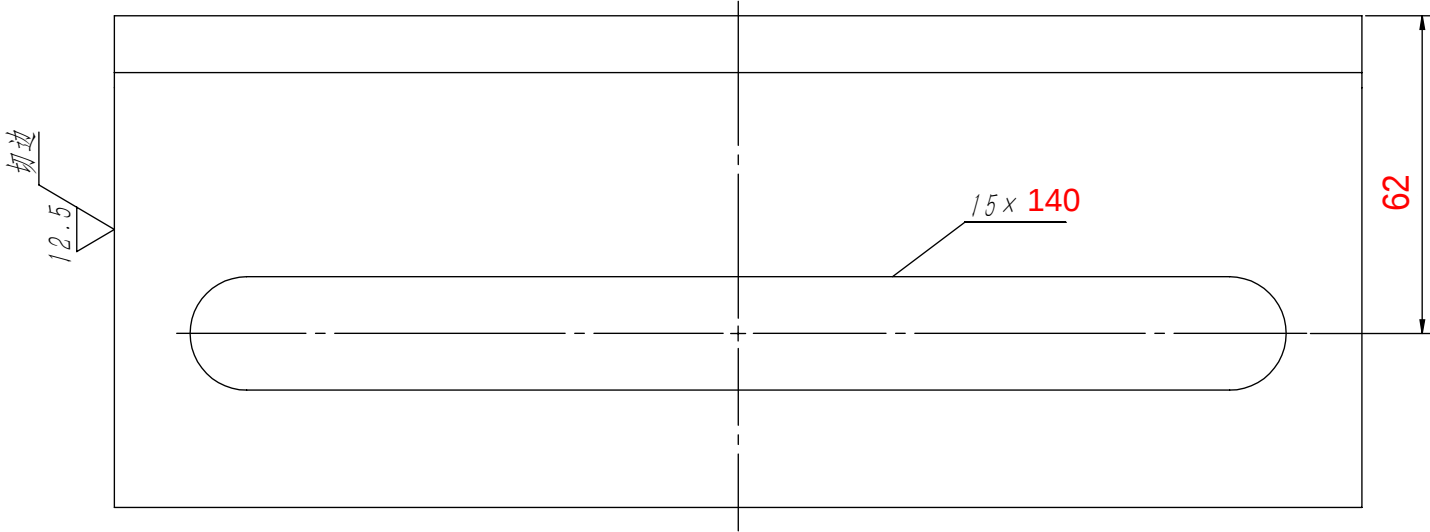
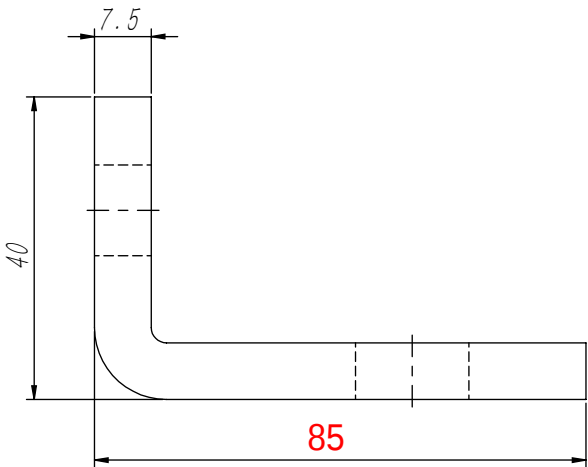
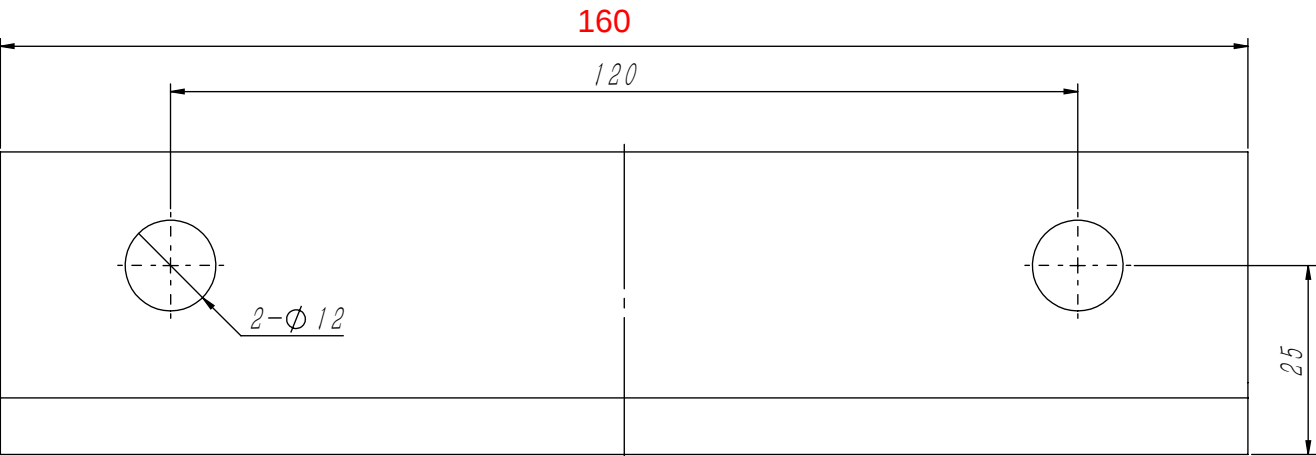
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5\sim 1.0\times 45^\circ$ ；
2. 图中衬套长度根据指令确定；
3. 表面镀锌处理。

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		阶段标记		重量	比例	0X-188T.1-5		
设 计			标准化										
校 对									0.03	5:2			
审 核													
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