

技术要求

- 1 本件为下提拉式形式布置结构;为曼隆蒂升定制,尺寸和结构更改,需双方确认;
 - 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 本产品可以左置安装,也可以右置安装。

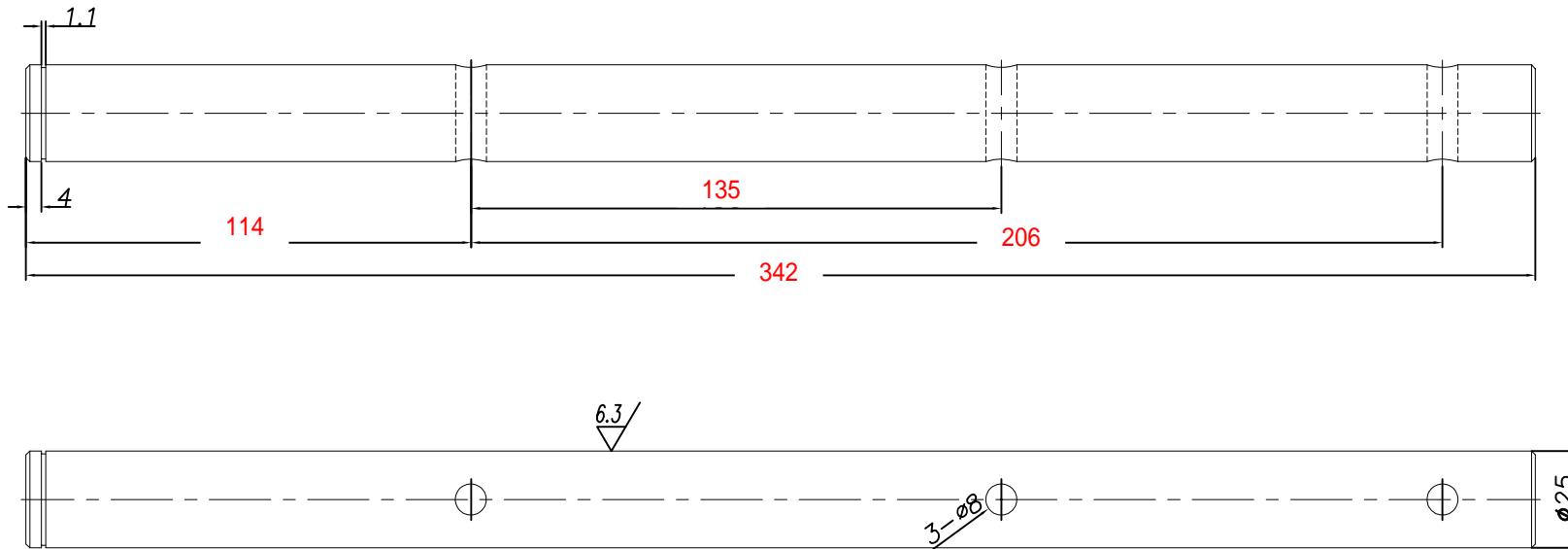


 AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

第一视角		实施日期		 AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
CC 关键特性								
设计	李民生	25.4.29	标准化				提拉机构	
					阶段标记	重量		比例
审核	刘海	25.04.29					1:5	AX188T015
工艺			批准	2025.4.29	第 1 张	共 1 张		

提拉机构

AX188T015



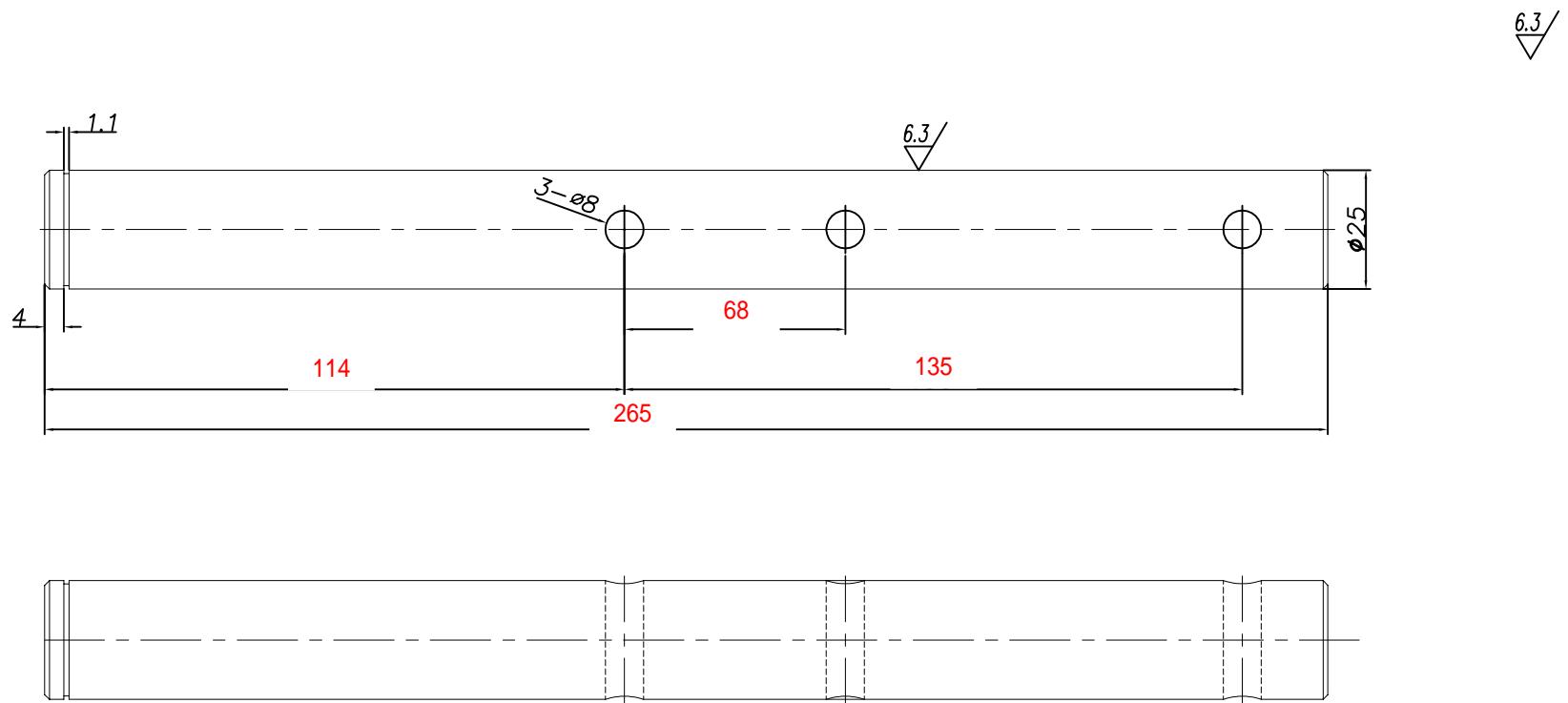
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

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								比例
审核							1.46	4.5
工艺				批准			版本:	
							0X188T.1-4	

长轴杆



技术说明

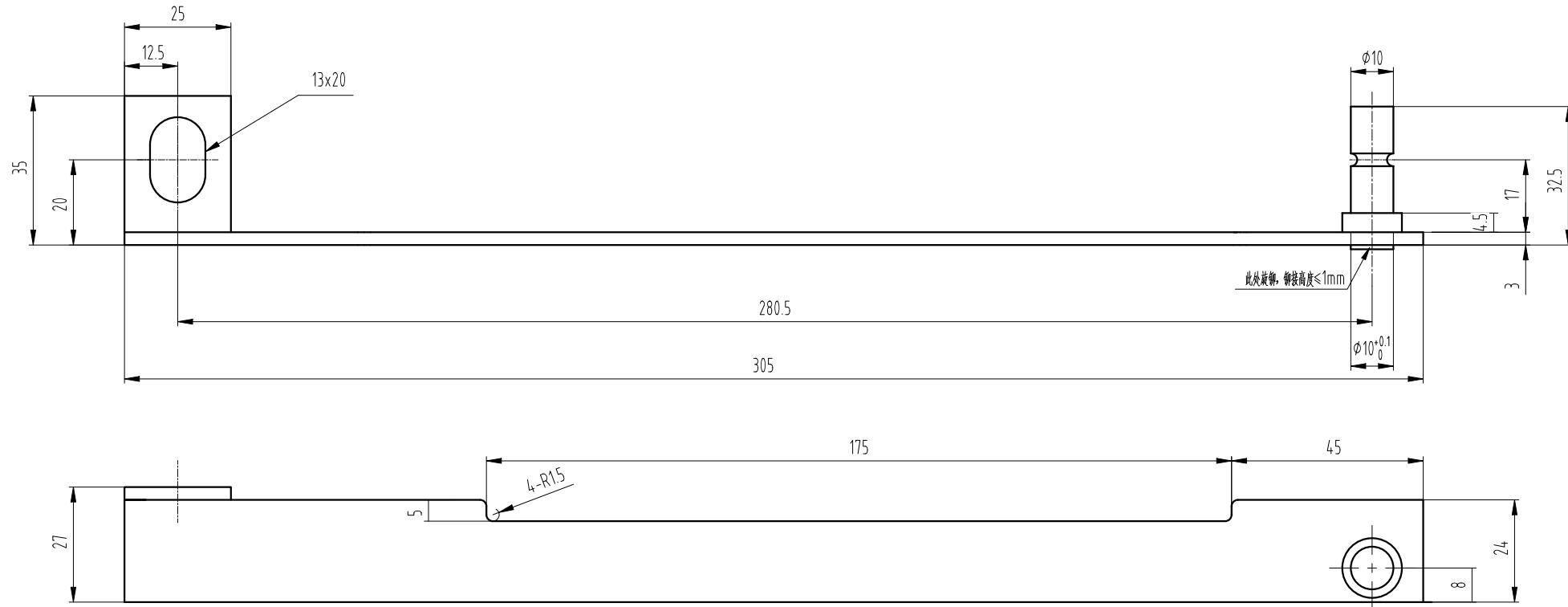
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$;
2. 表面镀锌处理;
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷;
4. 图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

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										1.25 1:1
审核										
工艺				批准			版本:			0X188T.2-1

短轴杆

-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

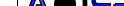


对应表

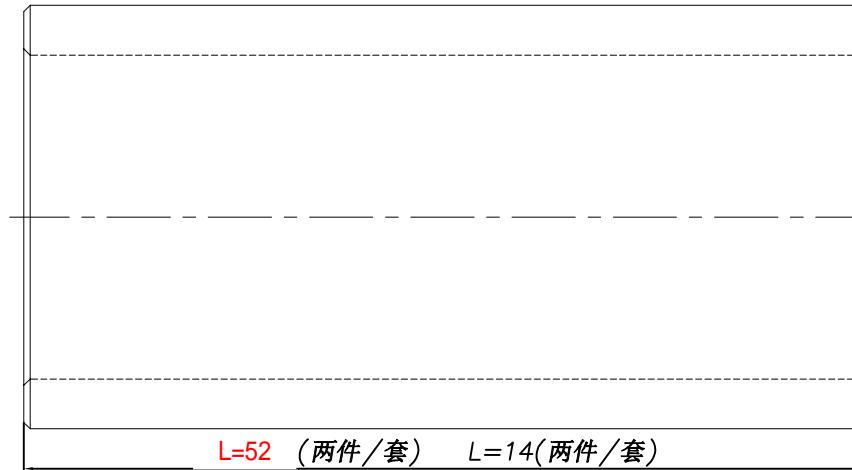
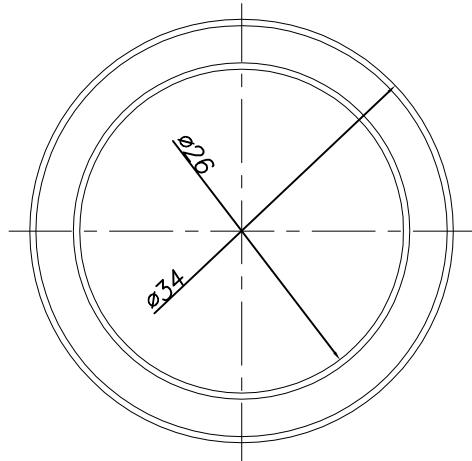
OX-188T.6	G01	G02
备注	左件如图	右件对称

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

6.3 ✓

**技术说明**

1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5\sim1.0 \times 45^\circ$ ；
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	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
校对							0.03	5:2
审核								
工艺			批 准			版本:		

衬套

OX-1887.1-5