

技术说明

1. 本装置按匹配OX-188(A02)安全钳要求确定, 选用时请注意匹配调整;
2. 本装置匹配安全开关为T1R236-11Z(自动复位), 如需要配发手动复位开关时需注明;
3. 本装置需将标准提拉杆需更换为OX188T下提拉机构中的专用提拉杆, 配发该装置时注意提供;
4. 图中限速器提拉位置可根据实际调整, 本件可对称装配, 整体安装前需注意布置要求。

				通用电梯股份有限公司	
				安全 动机构	
阶段标记		重量	比例	GE2501812K	
			14.70 1:5		
共 张		第 张			

GE2501812K



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

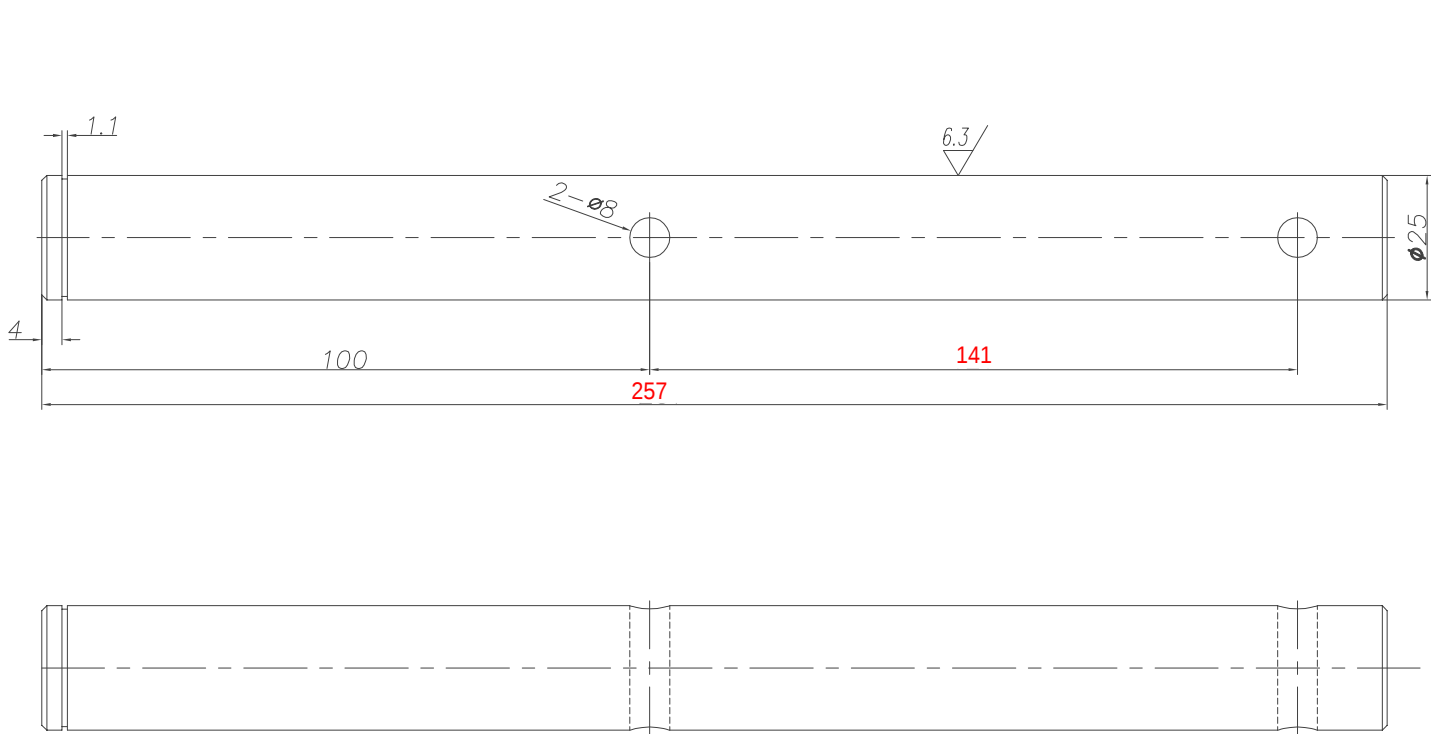
校 对

工 艺

标准

批准

2	GE2300831G	销轴	1	Q235			外购			
1	GE2300831G	提拉板	1	B-3.0/Q235			本图			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单重	总重	备 注			
标记	处数	更改文件号	签 名	日期	通用电梯股份有限公司 安全钳楔块提拉板 GE2501812K					
设 计	张文明	标准化		图样标记				重 量	比 例	
校 对	张文明	(审定)		S				A		1:1
审 核	王 强									
工 艺		日 期	2025.7.25	共 页				第 页		



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。

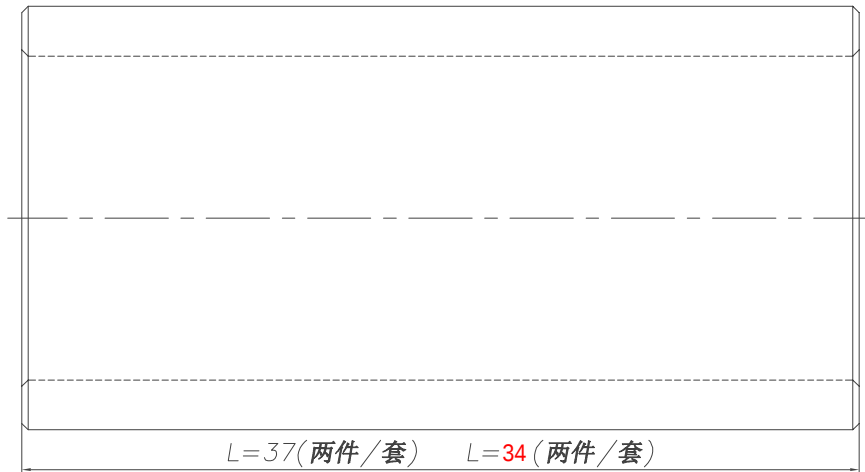
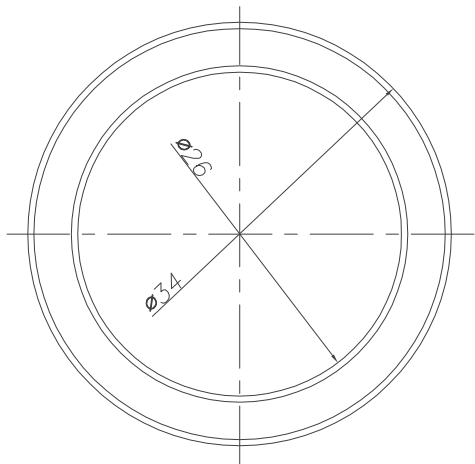
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号

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	整 名	年月日		阶段标记			短轴杆	
设 计			标准化								
校 对										OX188T.2-1	
审 核											
工 艺			批 准				版本:				
							重量	1.25	比例		
								1:1			

6.3/



技术说明

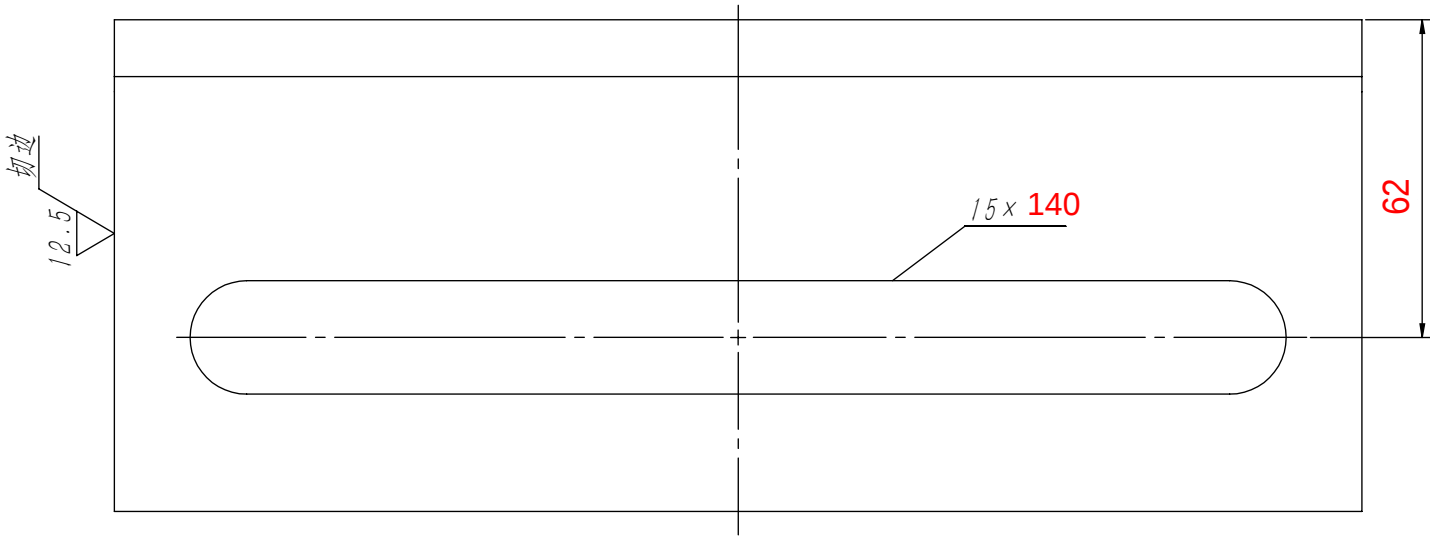
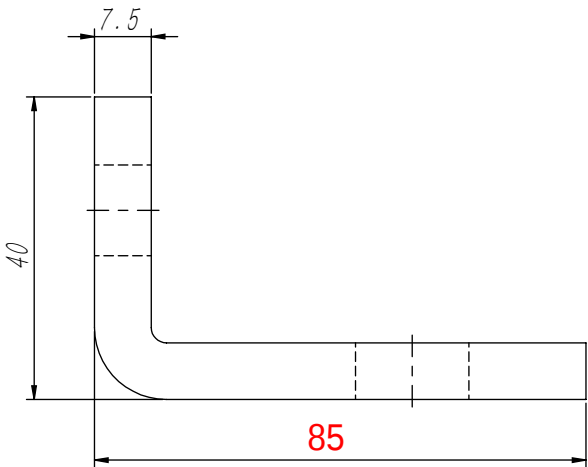
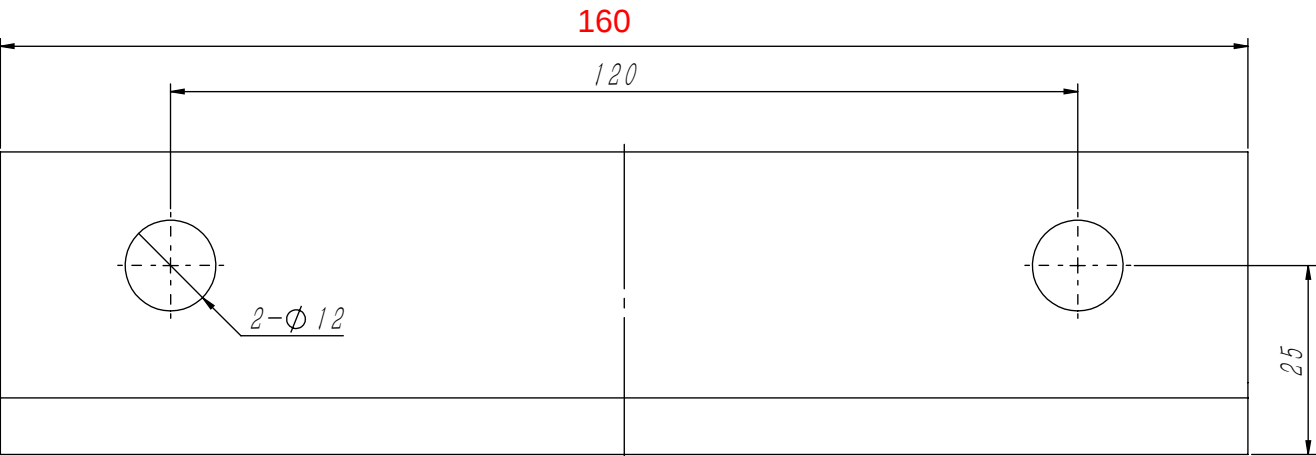
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5\sim 1.0\times 45^\circ$ ；
2. 图中衬套长度根据指令确定；
3. 表面镀锌处理。

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								
设 计			标准化				阶段标记	重量	比例				
校 对													
审 核													
工 艺			批 准				版本:			0X-188T.1-5			



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

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

						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:				