

受控文件
一次性资料

技术说明:

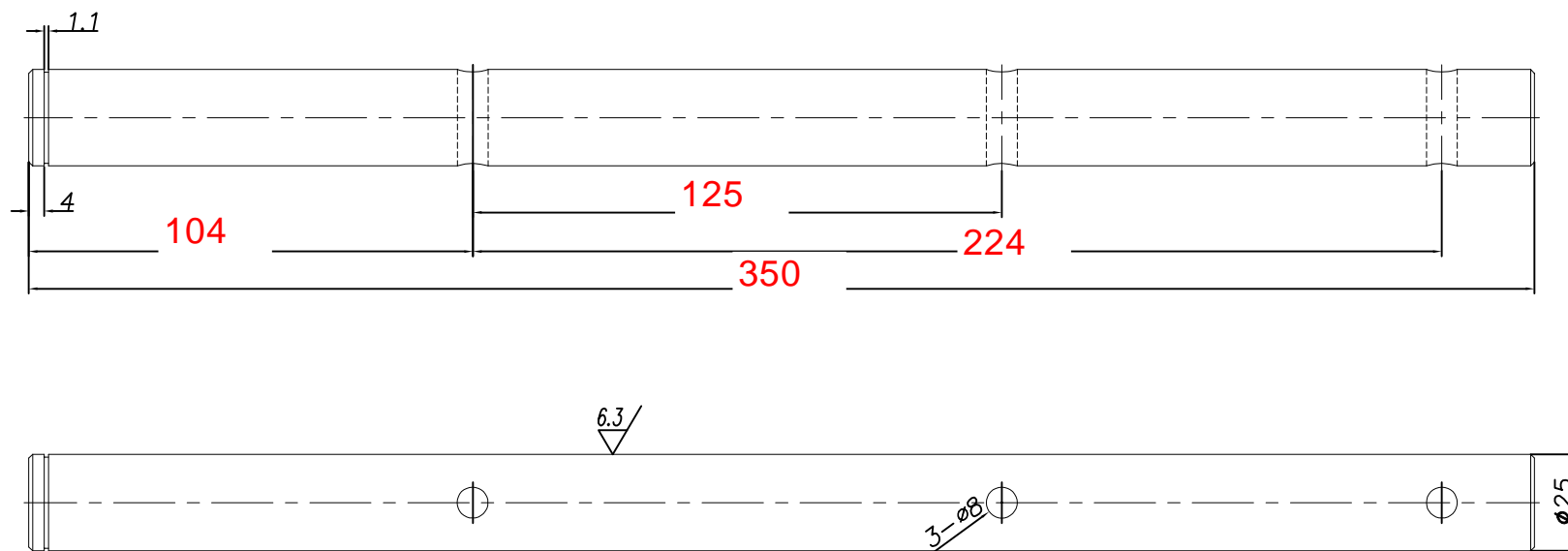
- 1、本件为下提拉式形式布置结构;
- 2、本图设计时安装侧板厚度按 $\leq 7\text{mm}$ 参数确定;
- 3、本件中安全开关为自动复位开关。
- 4、本图中各件位置可根据客户要求状态设定,具体制作时需注意相关参数的确定。
- 5、本图所有未注公差按GB/T1184-K,GB/T1804-m执行。

BG = 1966

230018696

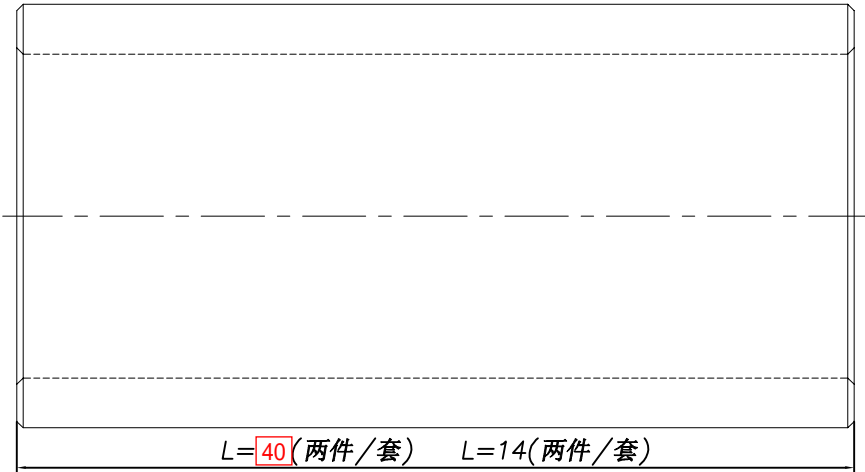
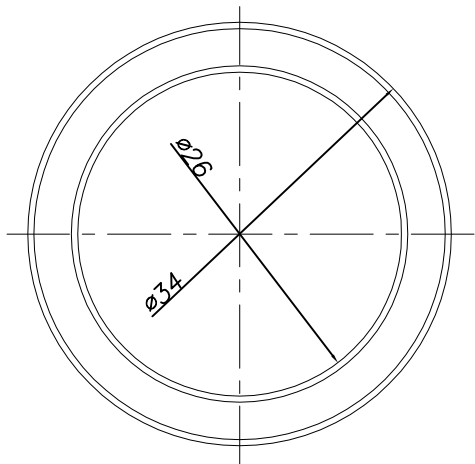
拉提位置:左右

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段 标记 重量 比例 14.7 1:5		
设计			标准化					
审核						共 张 第 页		
工艺			批准					
						安全联动机构 非标 OX188T		



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 变更 名 年月日										阶段标记	
设 计				标 准 化							
校 对									1.46	4:5	
审 核											
工 艺				批 准					OX188T.1-4		
							版本:				

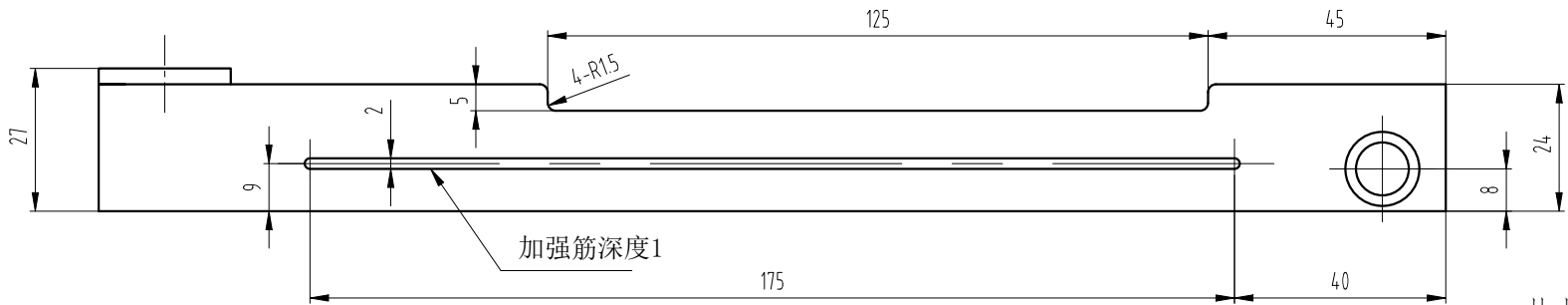
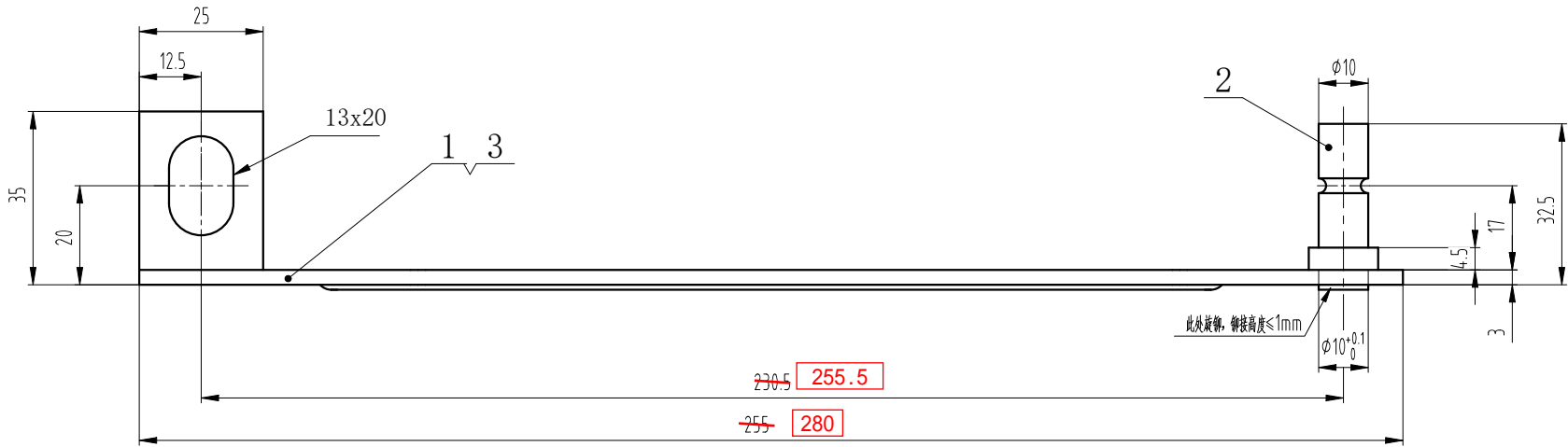


技术说明

- 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。

						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:					

-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 表面电镀白锌处理, 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		宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC 关键特性		标准化		NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
设计		标准化		阶段标记	重量 比例
审核					1:1
工艺		批准		第 张	共 张

提拉杆

OX-188T.6

标记	处数	更改内容	签名	年月日