

技术说明:

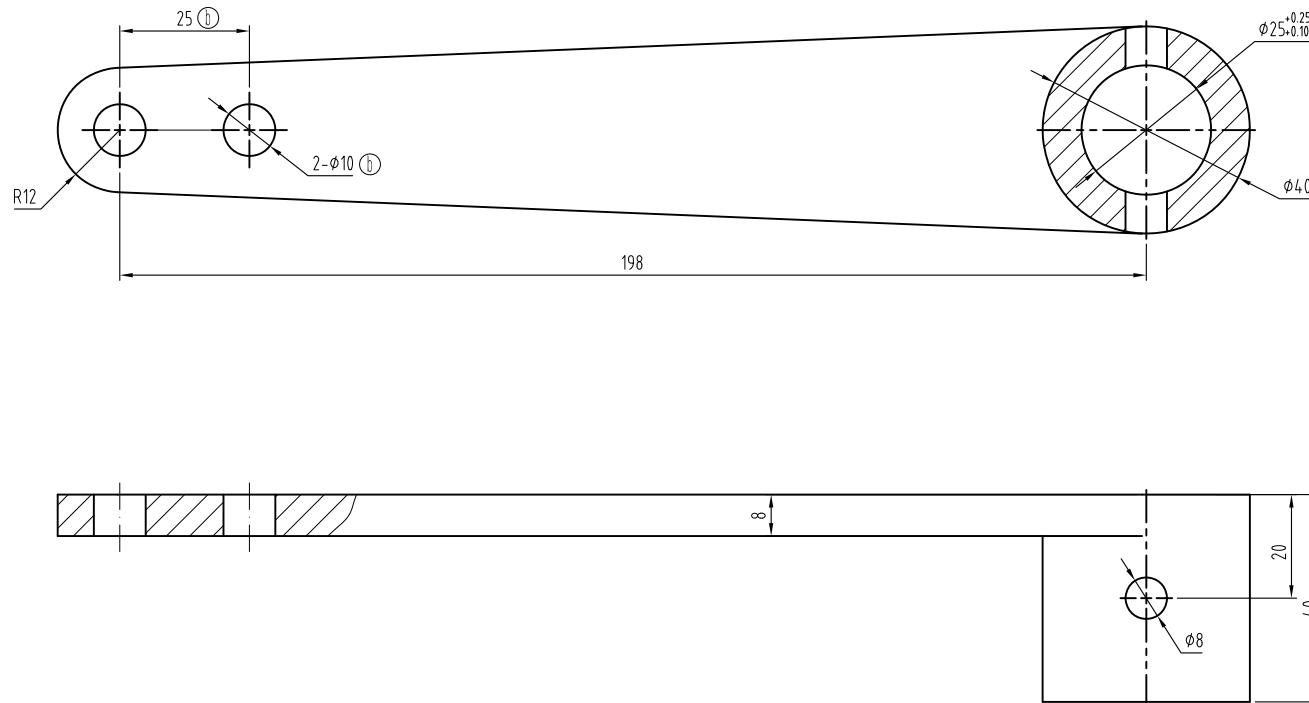
- 增加M8X25六角螺栓
平垫弹垫和M8螺母
1. 本件为下提拉式形式布置结构；
 2. 本图设计时安装侧板厚度按≤7mm参数确定；
 3. 本件中安全开关为自动复位开关。
 4. 本图中各件位置可根据客户要求状态设定，具体制作时需注意相关参数的确定。
 5. 本图所有未注公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日									
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例					
审核								14.7	1:5					
工艺		批准				共	张	第	页	OX188T				

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

安全联动机构

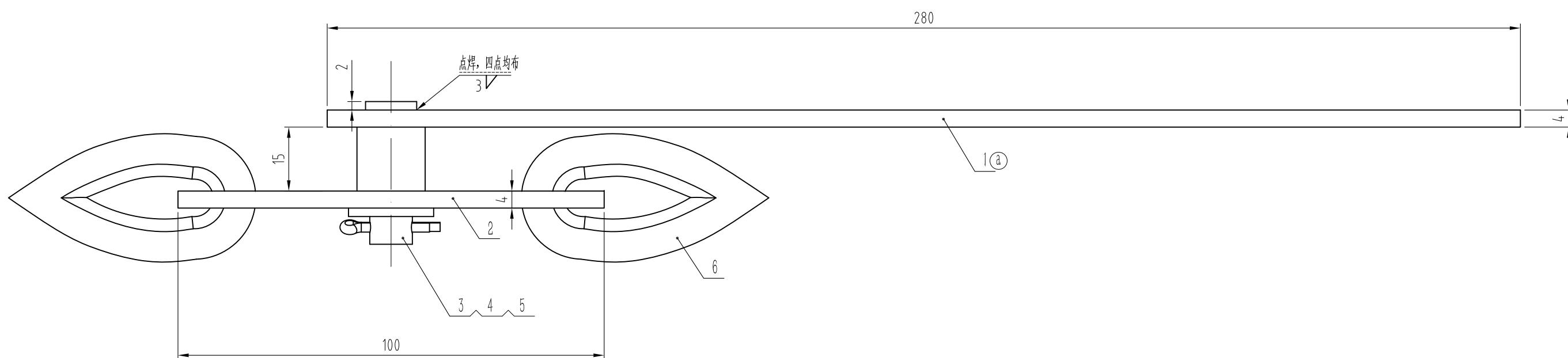
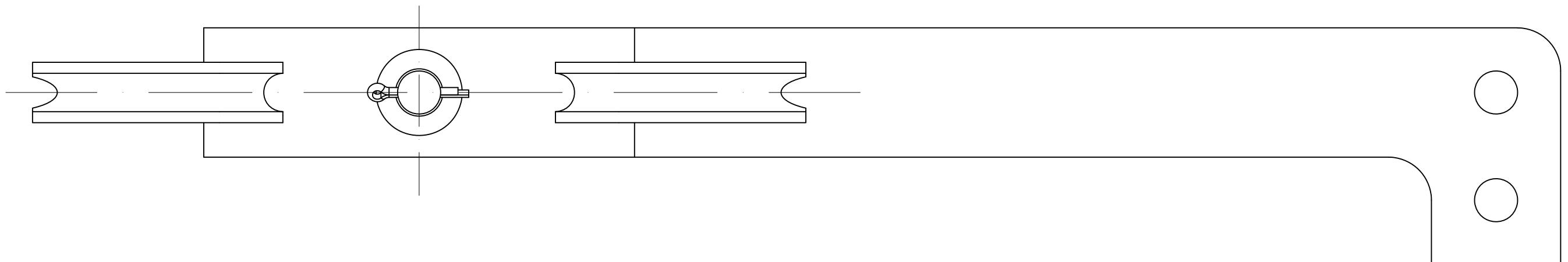
OX188T



技术说明:

- 1、本件为浇铸件, 铸造圆角为R1-R2;
- 2、整体无气孔裂纹等缺陷;
- 3、表面镀锌处理。

①	2				2020.12.15	ZG	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			1:1	0X188T.1-4
						共	张
						第	页



序号	图号	名称	数量	材料	单计	总计	备注
					重量		
6		鸡心环	2				
5	GB/T 95	平垫 10	1				
4	GB/T 91	开口销 2.5*30	1				
3	OX-210BZ(A03).4-3	销轴	1	Q235A			
2	OX-210BZ(A03).4-2	短板	1	Q235A/4			
1	OX-210BZ(A03).4-1	长板	1	Q235A/4			

⑥							2024.5.31	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
⑤							2020.10.13			
④										
③										
②										
①										
标记		处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				提拉头
设计				标准化						
审核										1:1
工艺				批准						
共		张	第	页						OX-210BZ(A03).4

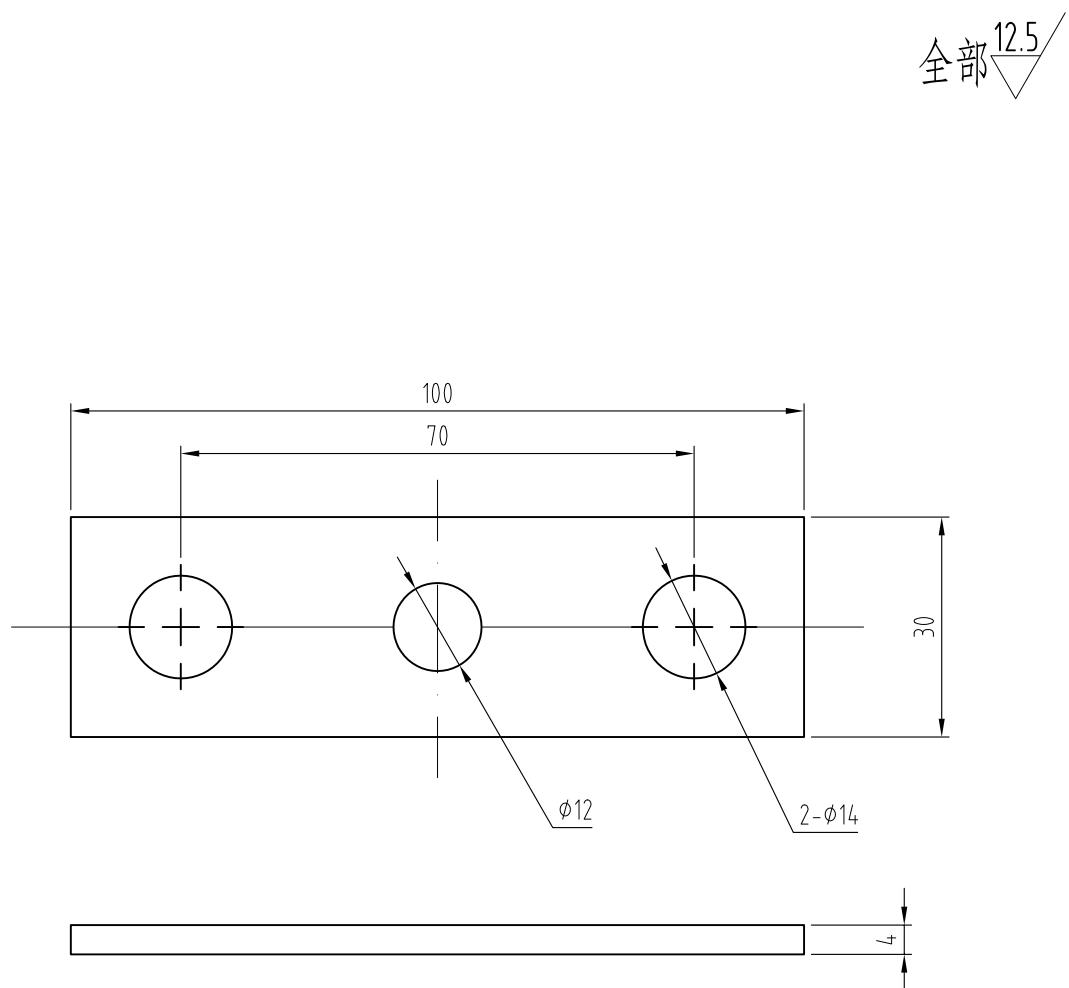


技术说明:

- 1、零件边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2、表面电镀白锌, 厚度不得小于8 μm ;

①	1				2021.4.10	A ● EPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
②	6				2020.10.13	Q235A/4		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	长板		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共	张	第 页

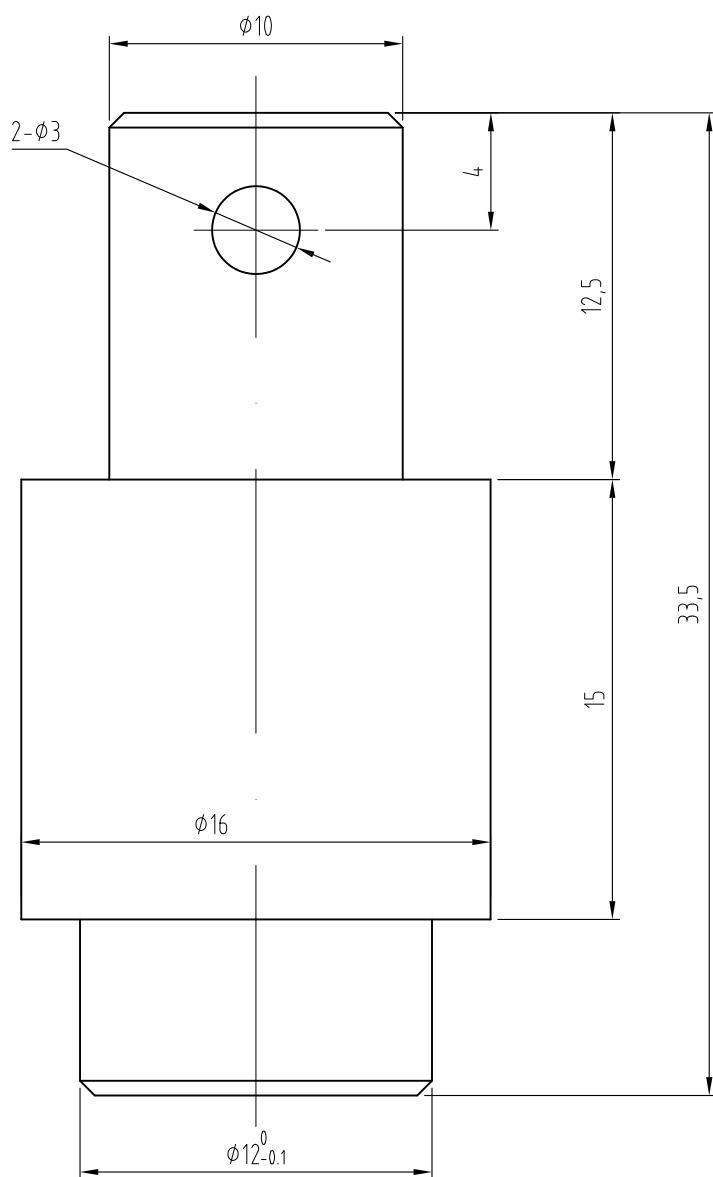
OX-210BZ(A03).4-1



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2、表面电镀白锌, 厚度不得小于 $8 \mu\text{m}$;

						AODEPU[®] 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	
设计			标准化			Q235A/4
审核						短板
工艺			批准			1:1
						0X-210BZ(A03).4-2
共 张 第 页						

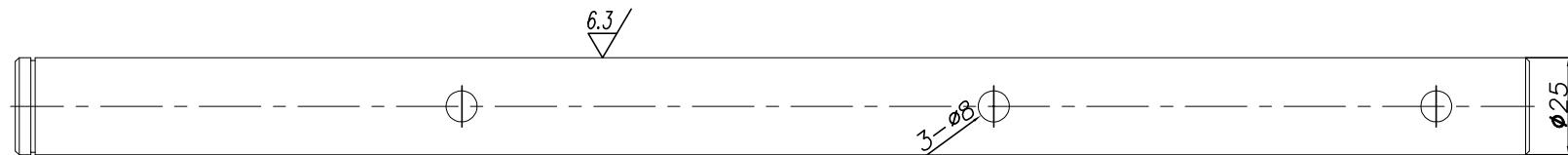
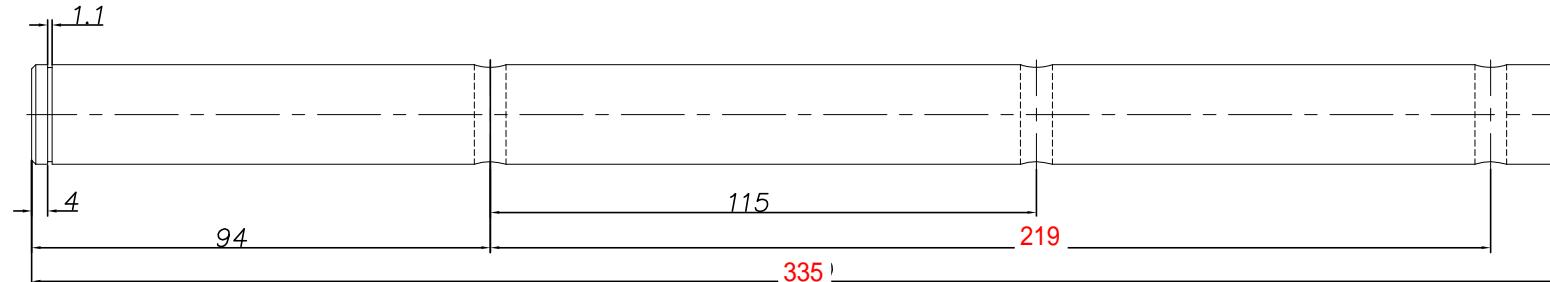


技术说明：

- 1、未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$ ；
- 2、表面电镀白锌，厚度不得小于 $8 \mu\text{m}$ ；

						ADEPU[®] 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	
设计			标准化			Q235A
审核						销轴
工艺			批准			4-1
						0X-210BZ(A03).4-3
共 张 第 页						

GB/T 1804-4 t-1 1881.1-4	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	高度/厚度	≤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	倒圆/倒角公差	0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

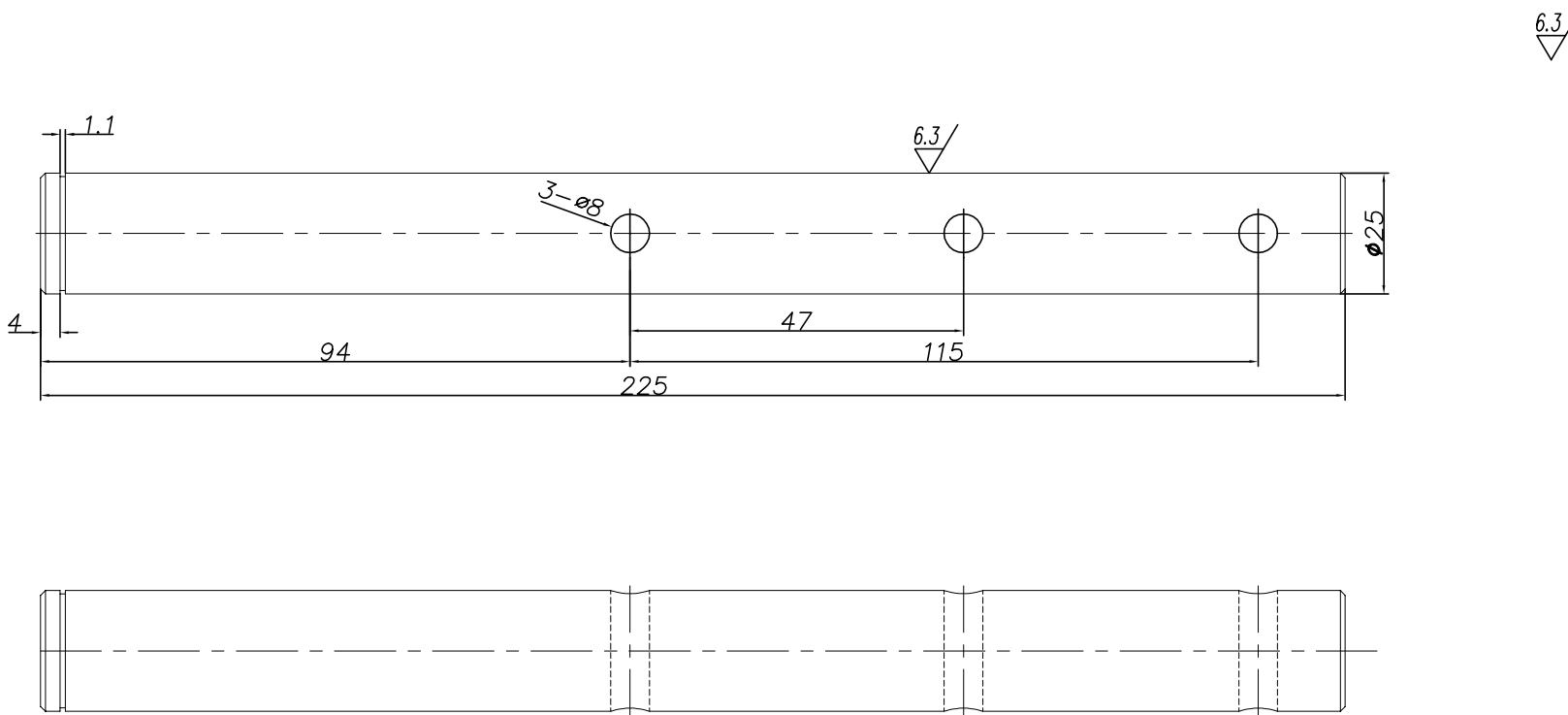
技术说明

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。

标记	处数	分	区	文件	更改	签	名	年月日	Q235A			宁波奥德普电梯部件有限公司
设计				标准化								
校对									阶段标记			长轴杆
审核												
工艺				批准					1.46 4.5			0X1887.1-4
									版本:			

GB/T 1804-4	线性尺寸 0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	高度/厚度	尺寸3-3	>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	倒圆/倒角公差	0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差 ±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

0X188T.2-1



技术说明

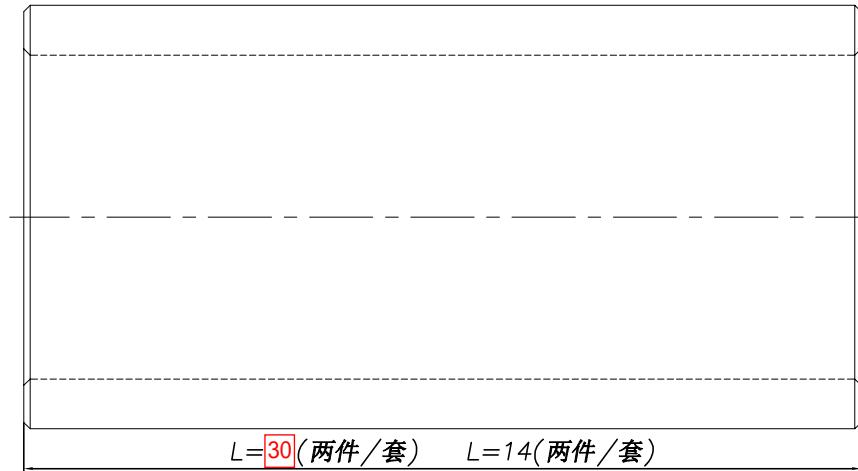
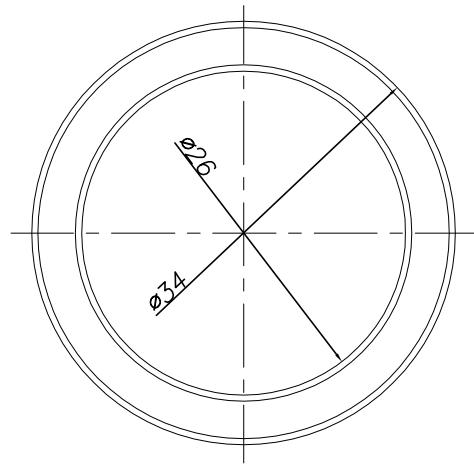
1. 边角去毛刺，未注明倒角为 $0.5 \sim 1 \times 45^\circ$ ；
2. 表面镀锌处理；
3. 完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷；
4. 图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

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			短轴杆
校对				准	化	化				
审核				批	准	化	1.25 1:1			0X188T.2-1
工艺				准	化	化				
版本:										

G-1-1881-X0	GB/T 1804-2000	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	高度/厚度	≤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	倒圆/倒角公差	0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

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	

标记	处数	分	区	文件	更改	签	名	年月日	20#			宁波奥德普电梯部件有限公司
设计				标准化								
校对									阶段标记 重量 比例			衬套
审核												
工艺				批准					版本:			0X-1881.1-5