

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。

						 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
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									OX188T	
工艺			批准			共	张	第 页		

0X188T

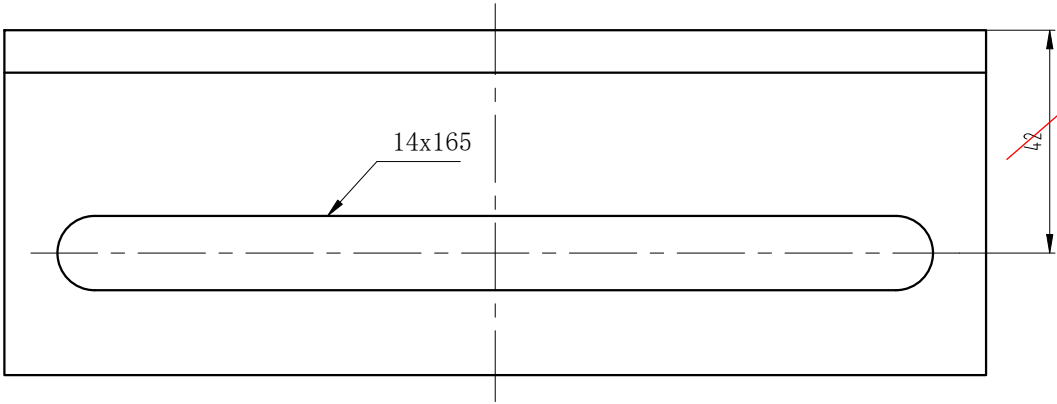
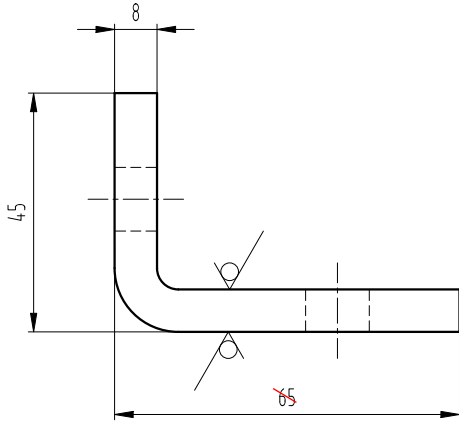
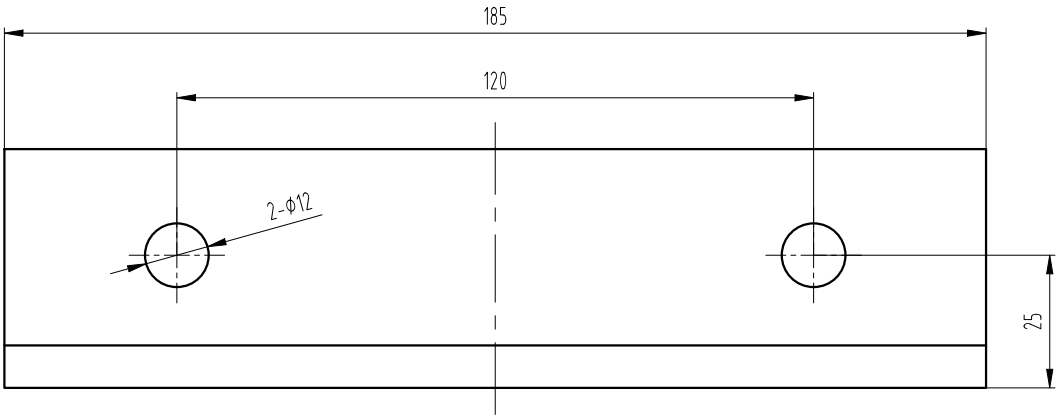


日期	
----	--

							Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司			
标记	处数	分	区	文件更改	量	名		年月日	短轴杆		
设计				标准化							
校对								阶段标记	重量	比例	
审核									1.25	1:1	
工艺				批准				版本:			
								0X188T.2-1			



0X-188T. 1-7G01

其余 $\nabla^{12.5}$



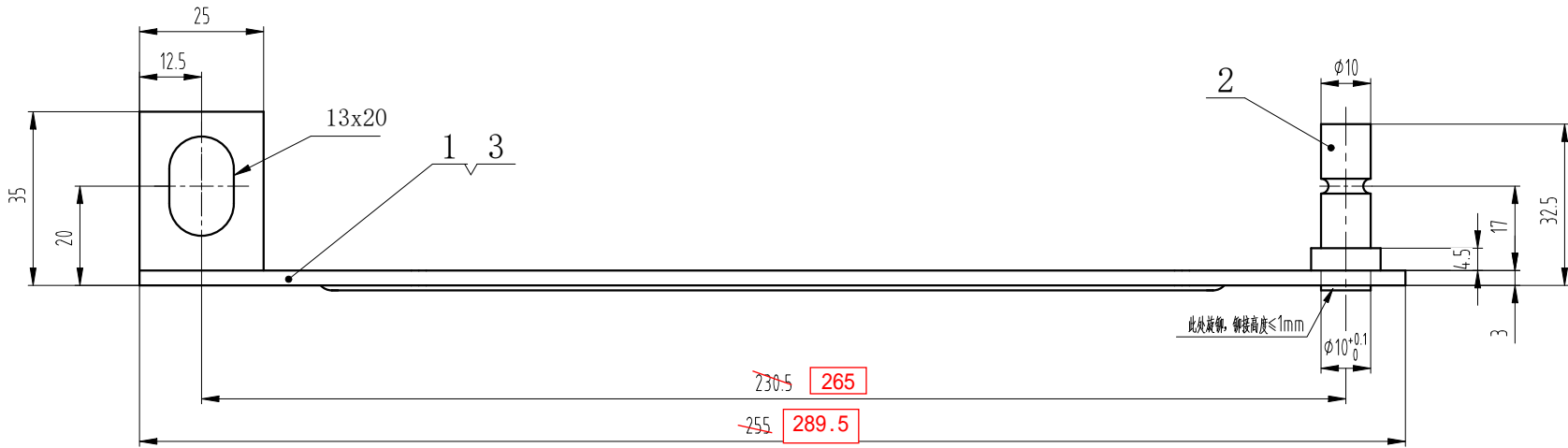
技术要求
1 去锐角毛刺;
2 表面电镀白锌处理。

图框: A3 Ver 1.4

第一视角 		实施日期					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.										
CC 关键特性							钢板 8.0/Q235B					弹簧架					
设计		张宏华		2024/11/21		标准化											阶段标记
审核		刘晶		2024/11/28												1:1	
工艺		李存久		2024/12/5		批准		白卫宏		2024/12/12		第		张		共	
												第		张		共	
																OX-188T. 1-7	

标记	处数	更改内容	签名	年月日

-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	

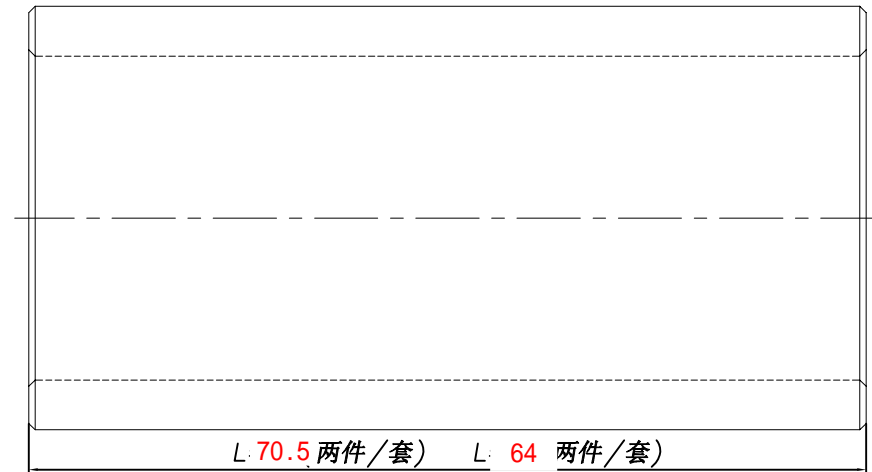
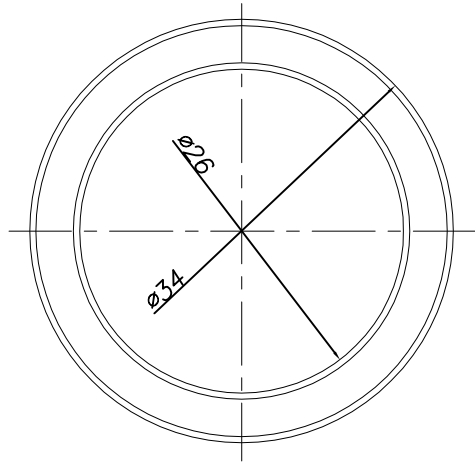
技术要求

- 去锐角毛刺, 表面平整;
- 表面电镀白锌处理, 电镀后铆接连接处理;
- 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				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计	张宏华	2024/12/16	标准化	阶段标记	重量 比例
审核	胡建升	2024/12/17			1:1
工艺	李存久	2024/12/17	批准	白卫宏	2024/12/17
第 张		共 张		提拉杆	
OX-188T.6					

标记	处数	更改内容	签名	年月日

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

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