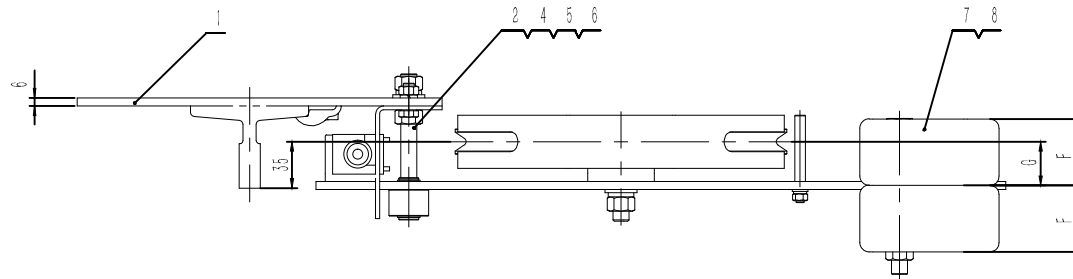
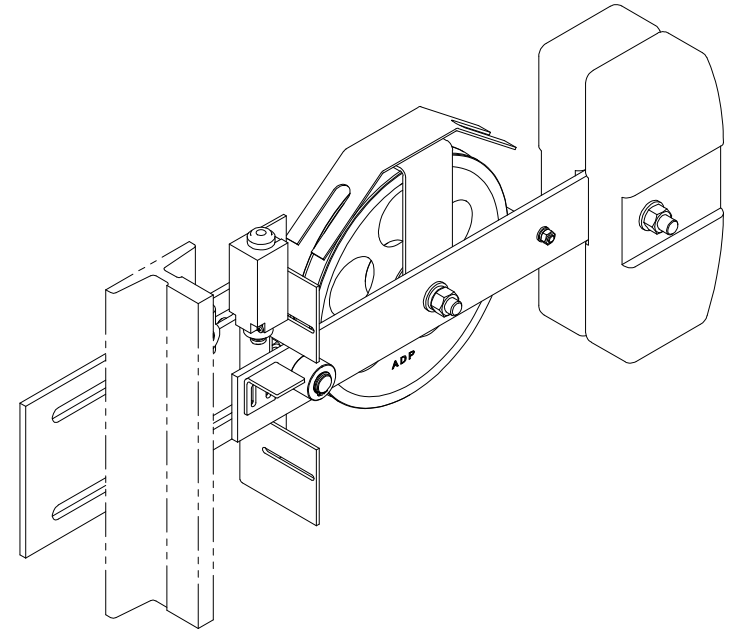
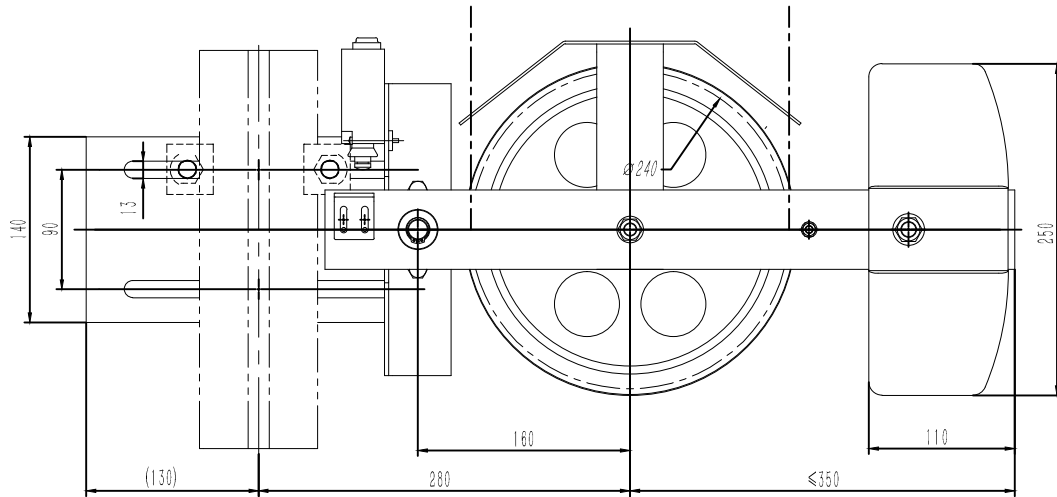


80000650 苏州乐丰 P4-1
240/8 16kg(重晶石) 本色RAL6005 全英文

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



技术说明

1. 本附件按 $\Phi 200$ 钢丝绳绘制, 具体使用时根据指令盒装(注意规格节号、绳槽规格等);
2. 本图按 16kg 铸钢型形式绘制, 使用时可根据实际情况选用其它形式要求;
3. 参数 A、B 值根据图纸表参数使用, 如需要变化需注明对应参数说明;
4. 参数 C 按 260 ± 20 形式实际匹配, 如有变化需注明调整 (注: $A \leq 250$ 使用时注意考虑压板导的尺寸规格, 避免与开关支架干涉等)。

07-582

8	GB/T 5780-2000	螺母M12×110	1		0.11	0.11	
7	GX200-1(8HT)	配重	2	HT100	8.31	16.62	
6	GB/T 93-1987	弹性垫圈12	1		3.63	3.63	
5	GB/T 97.1-1985	平垫圈12	2		0.01	0.02	
4	GB/T 6170-2000	六角螺母M12	3		0.02	0.06	
2	GX200.2	绳轮组件	1		3.81	3.81	
1	GX200.1	安装板组件	1		2.231	2.231	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注

						总装图
标记	页数	分区	文件更改号	姓名	年、月、日	
设计			标准化			册数标记
校对						重量
审核						比例
工艺			批准			23.37
						1:4
						第 页

宁波奥德普电梯部件有限公司

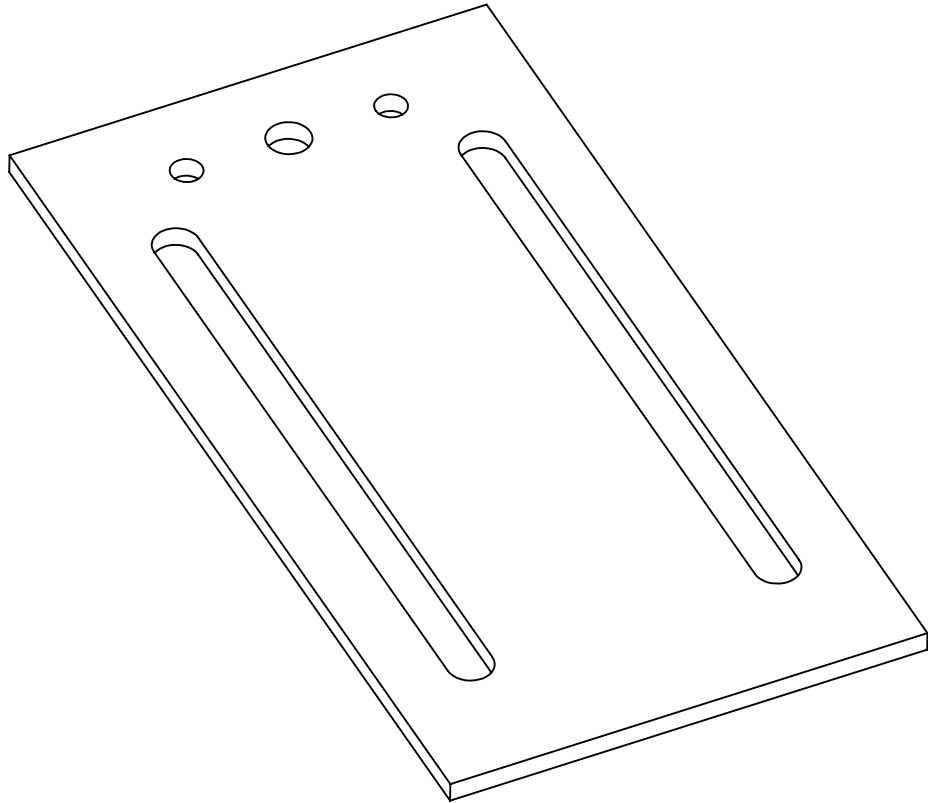
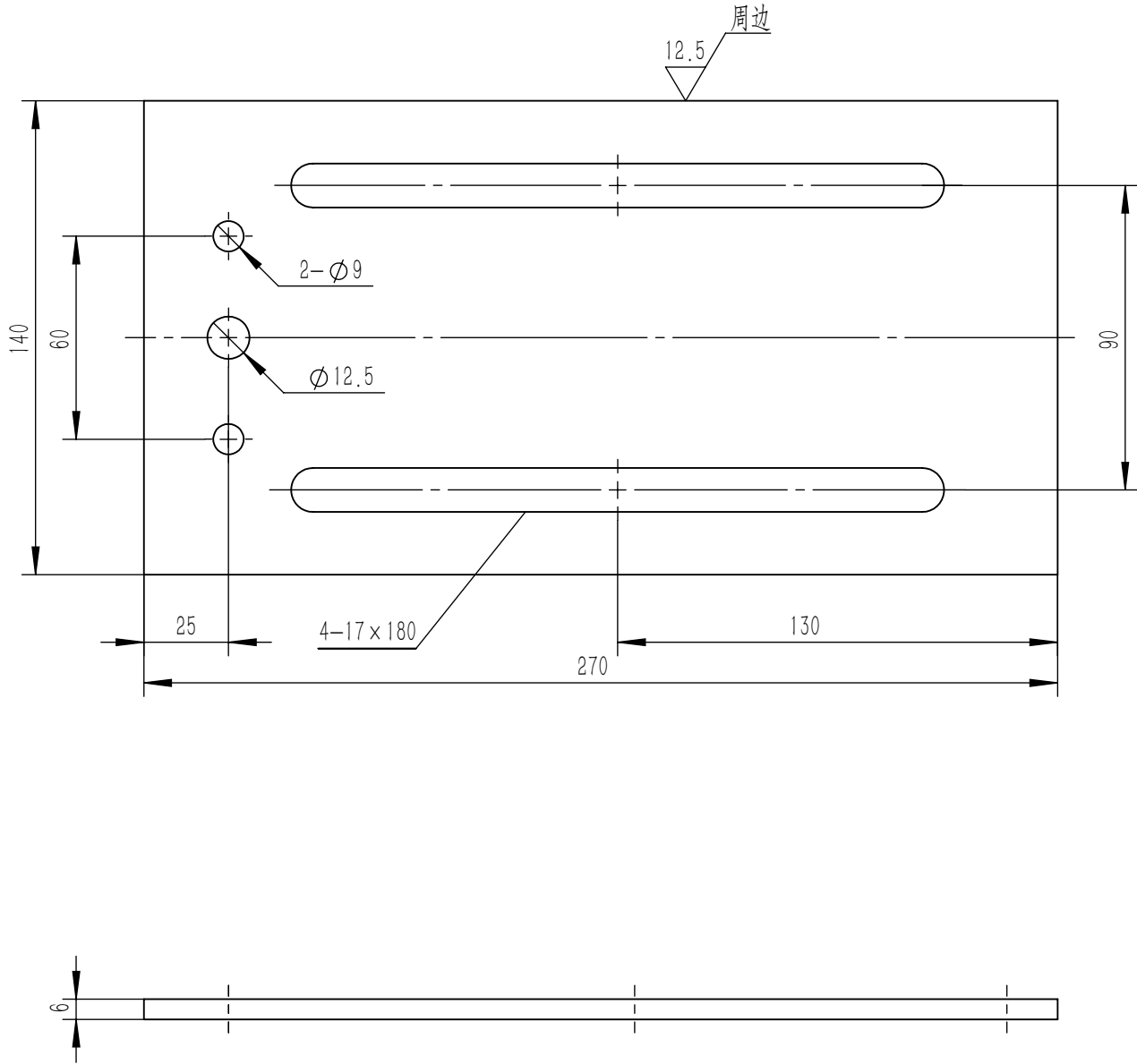
涨紧装置

0X200(A=280)

OX200.1-1

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0

其余



80000650 苏州乐丰 P4-2
240/8 16kg(重晶石) 本色RAL6005 全英文

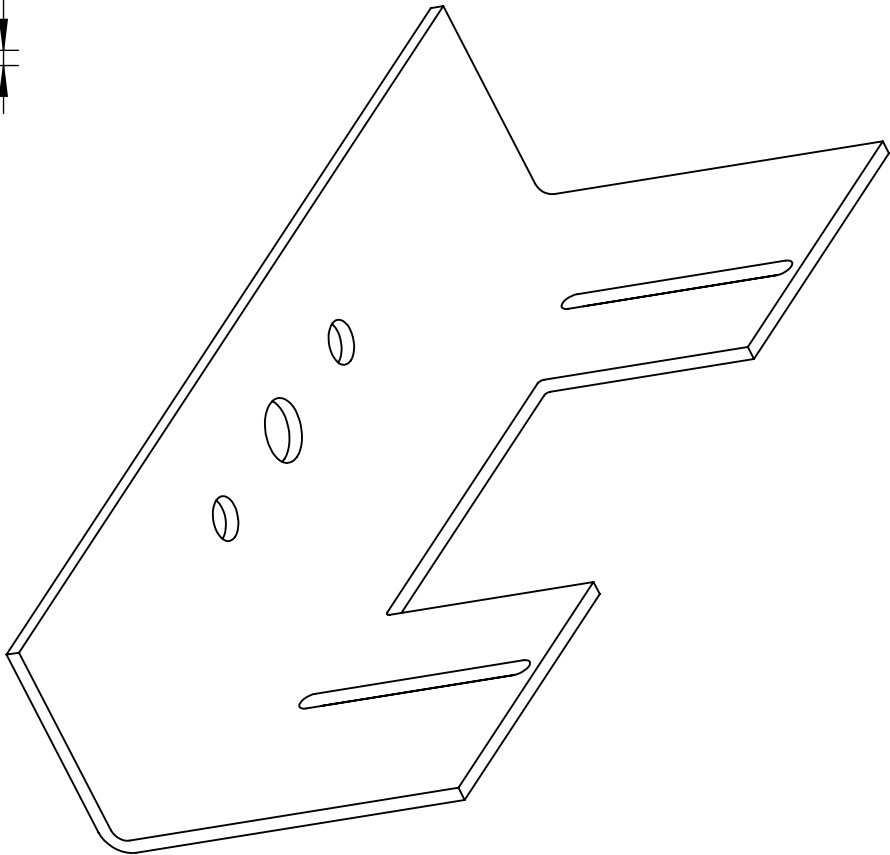
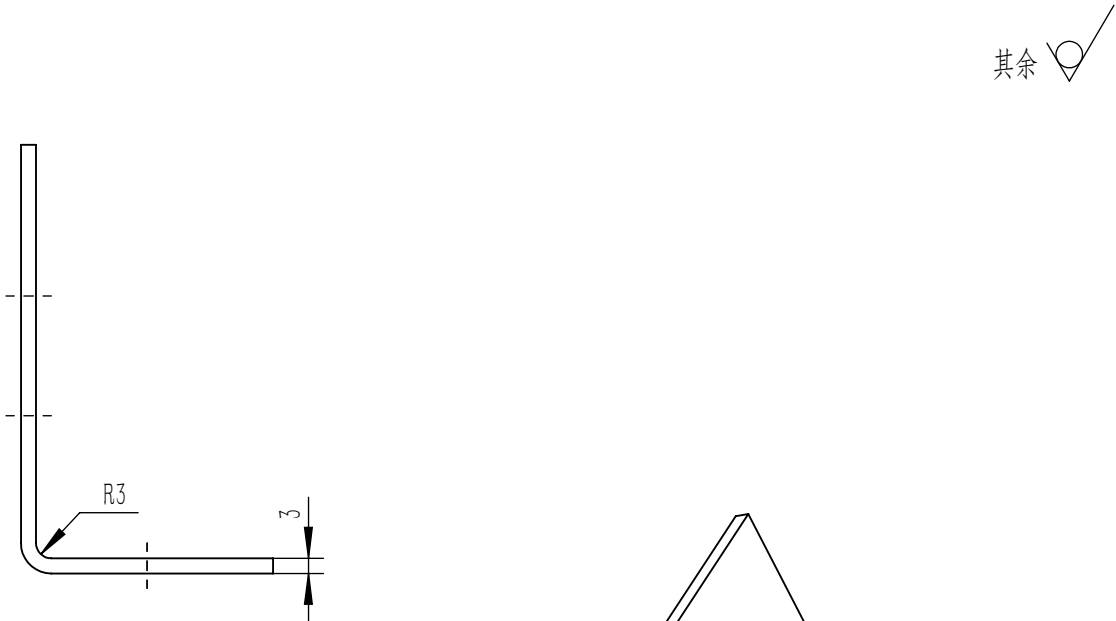
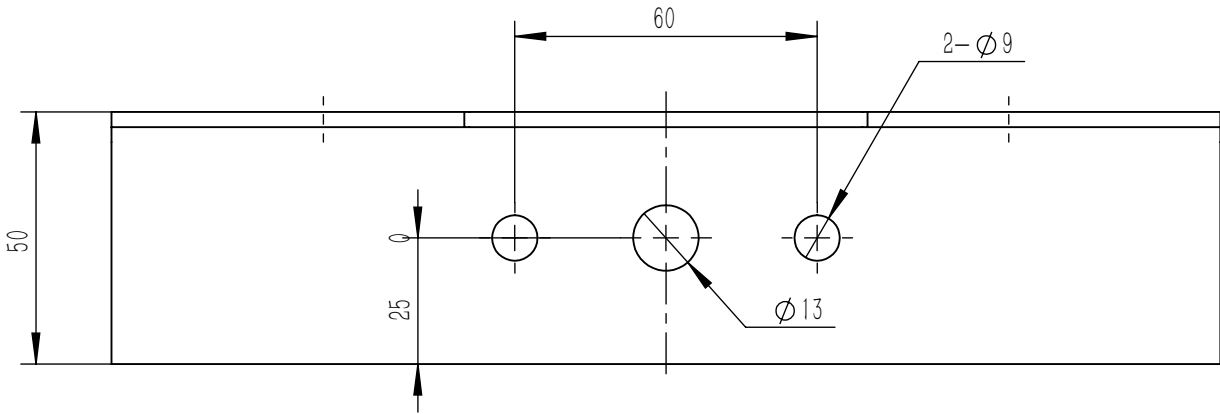
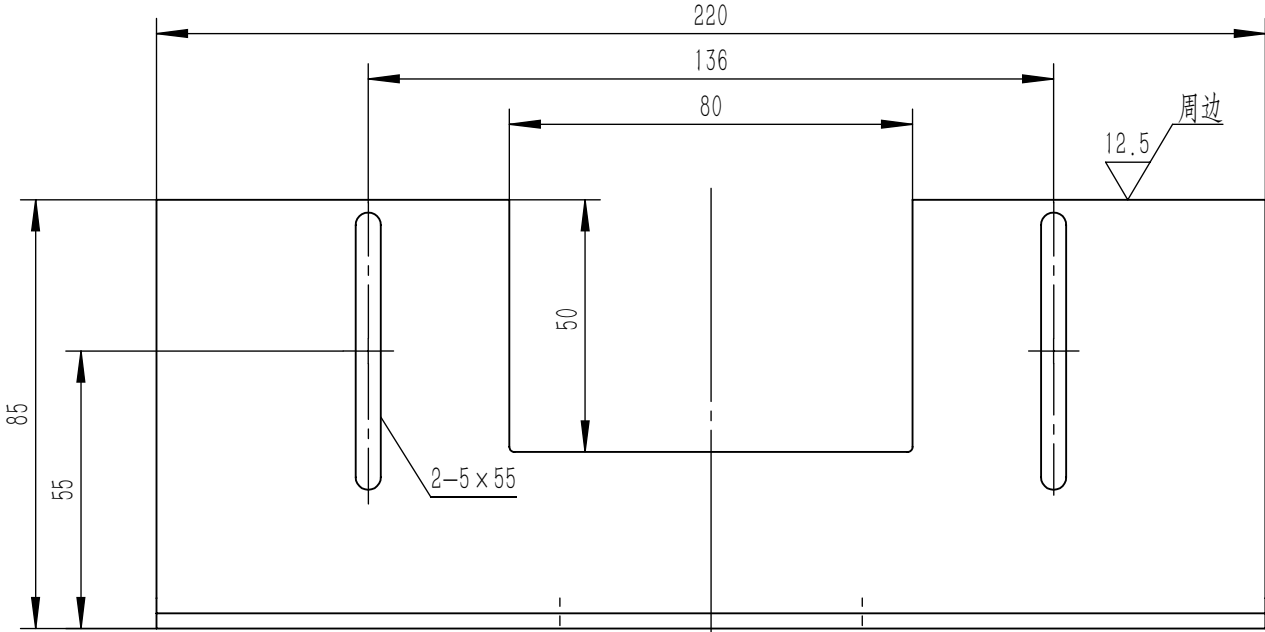
技术说明
1. 边角去毛刺，锐角作倒角处理；
2. 本件按T89导轨设计，采用T127时需将4-13×90孔调整为4-17×90；
3. 本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按Φ12.5mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为Φ17mm直径。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						Q235A/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	OX200.1—1
设 计			标准化					1.526	1:2	
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共 张		第 张		

OX200.1.1-1

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



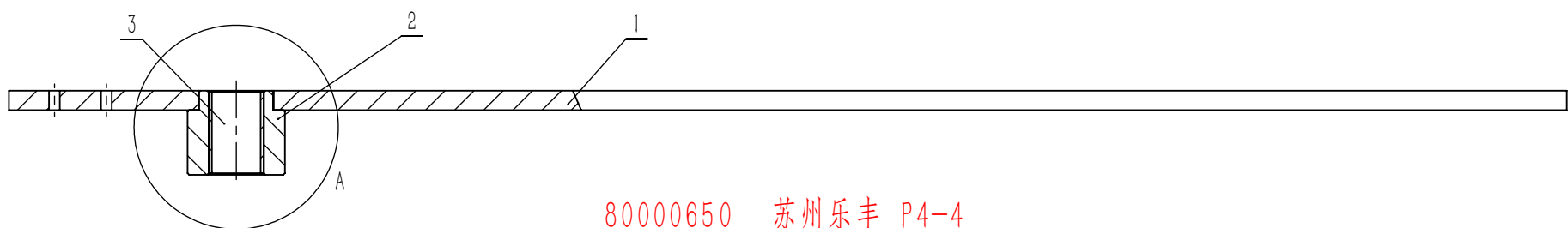
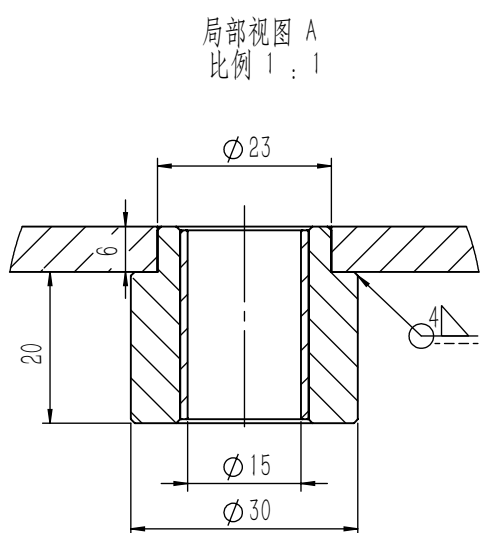
80000650 苏州乐丰 P4-3
240/8 16kg(重晶石) 本色RAL6005 全英文

技术说明
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

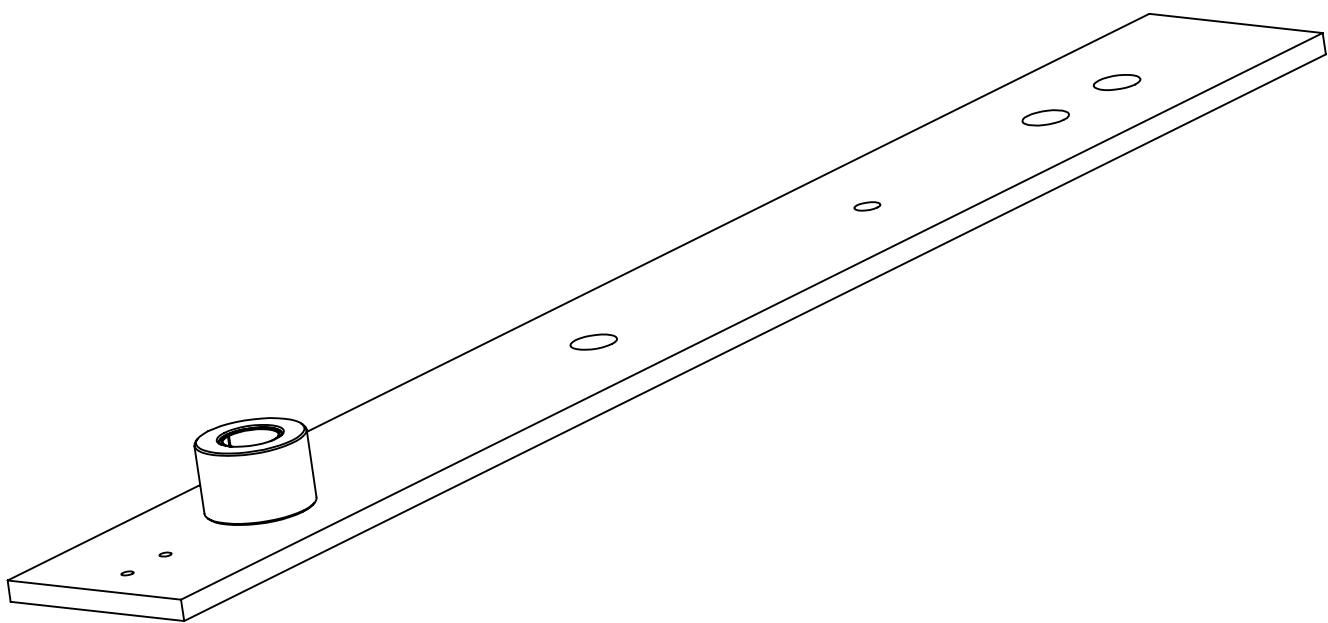
						Q235A/3.0			宁波奥德普电梯部件有限公司			
											开关支架	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日							
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例	OX200.1.1-1		
校 对												
审 核								0.557	1:1.5			
工 艺			批 准			共 张		第 张				

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



技术说明

1. 件1与件2采用电焊连接, 焊接时注意装配到位, 无偏斜现象;
2. 焊接后注意焊接变形, 必要时需对轴套内孔进行扩孔处理, 再进行轴承装配, 且要求轴承无窜动及转动现象;
3. 表面喷涂色漆, 颜色按公司标准, 特殊按指令要求。



3	RU1/1517	直套轴承1517	1		0.01	0.01		
2	OX200.2.1-2	轴套	1	45#钢	0.08	0.08		
1	OX200.2.1-1	摇杆杆件	1	Q235A/6.0	1.31	1.31		
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	宁波奥德普电梯部件有限公司 摇杆焊件		
设 计			标准化					
校 对								
审 核								
工 艺			批 准			OX200.2.1		
				共	张			第