

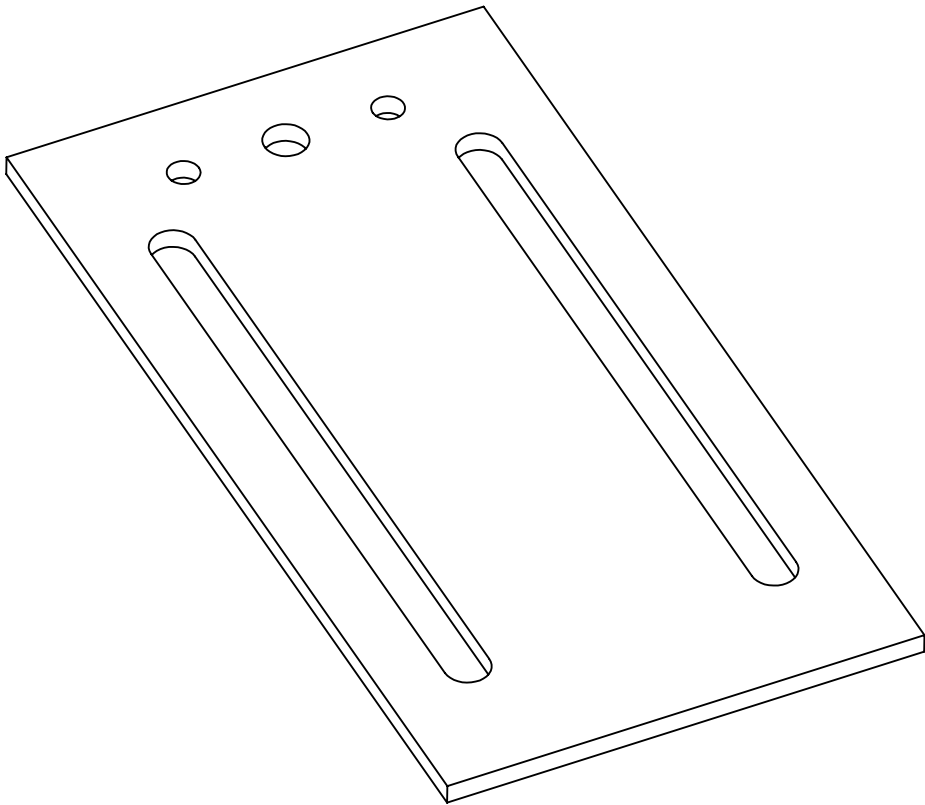
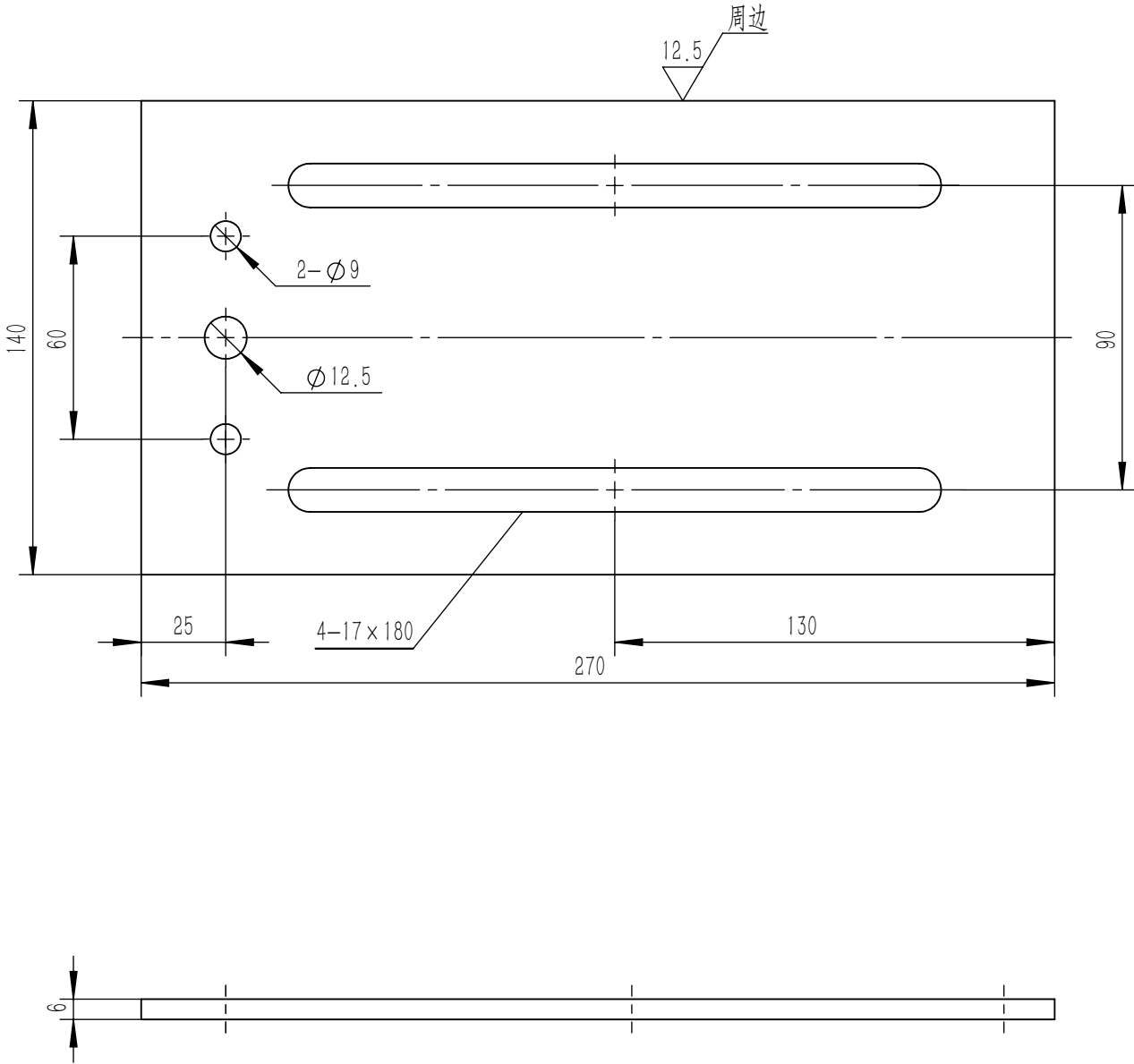
0X200(A=280)

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

80009160 OX-200涨紧装置 A=270~300 B=20~80 240-8 重晶石12kg 本色RAL6005 中英文 迪夫伦 P2

其余



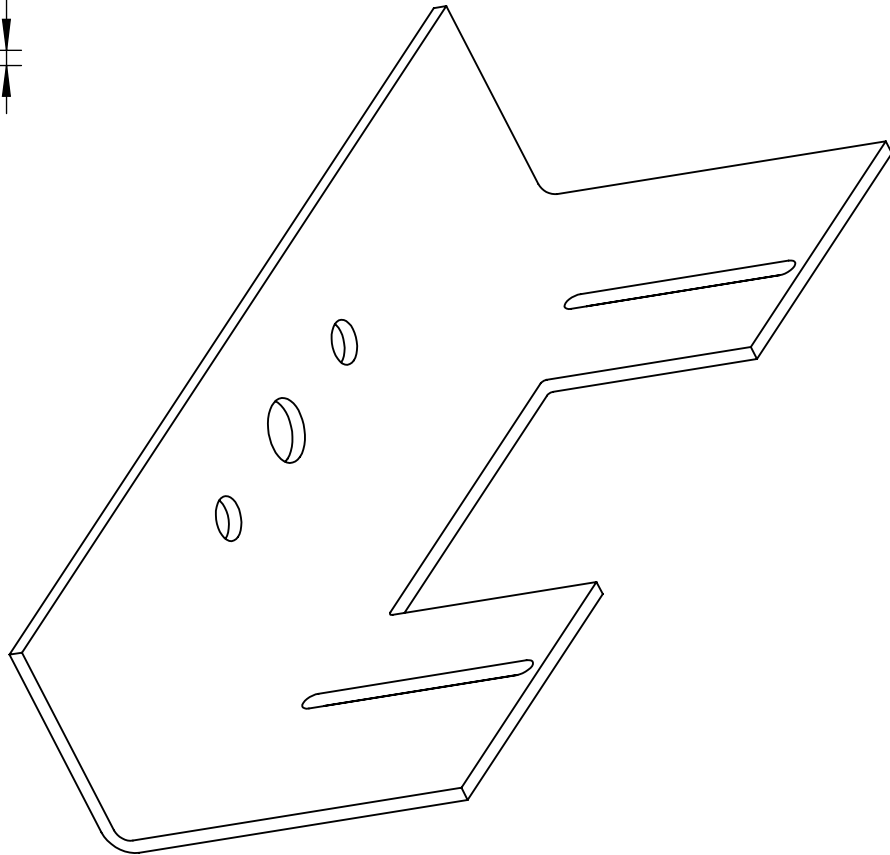
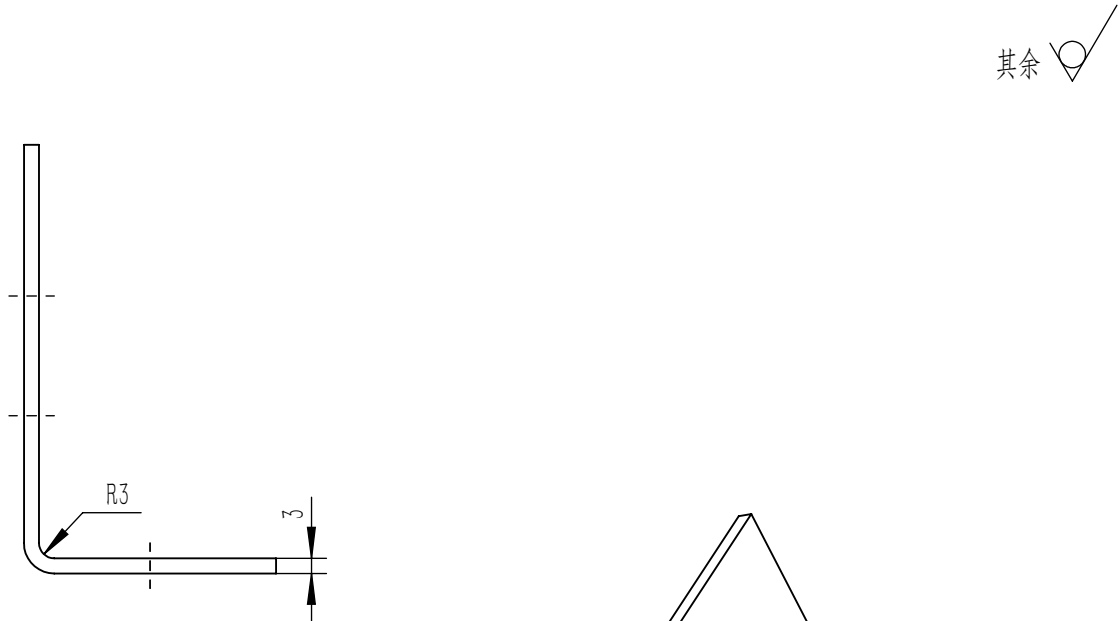
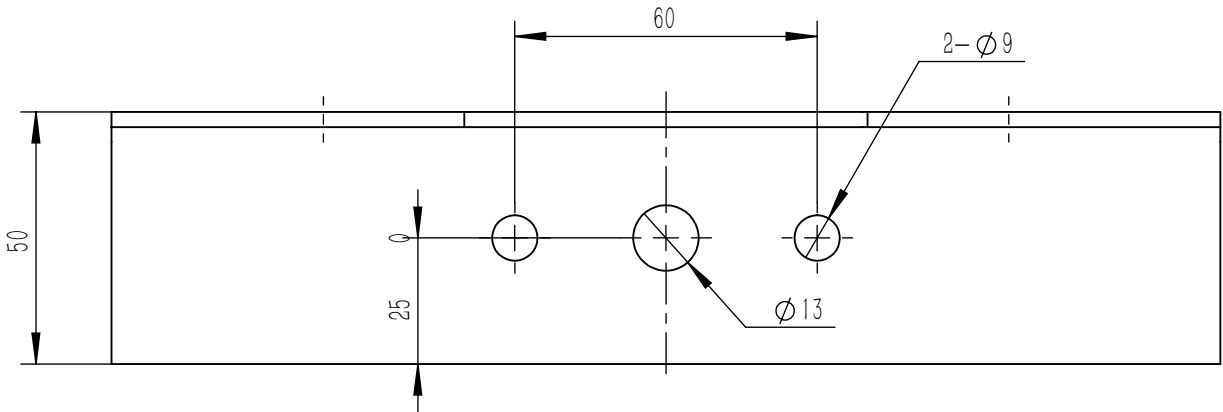
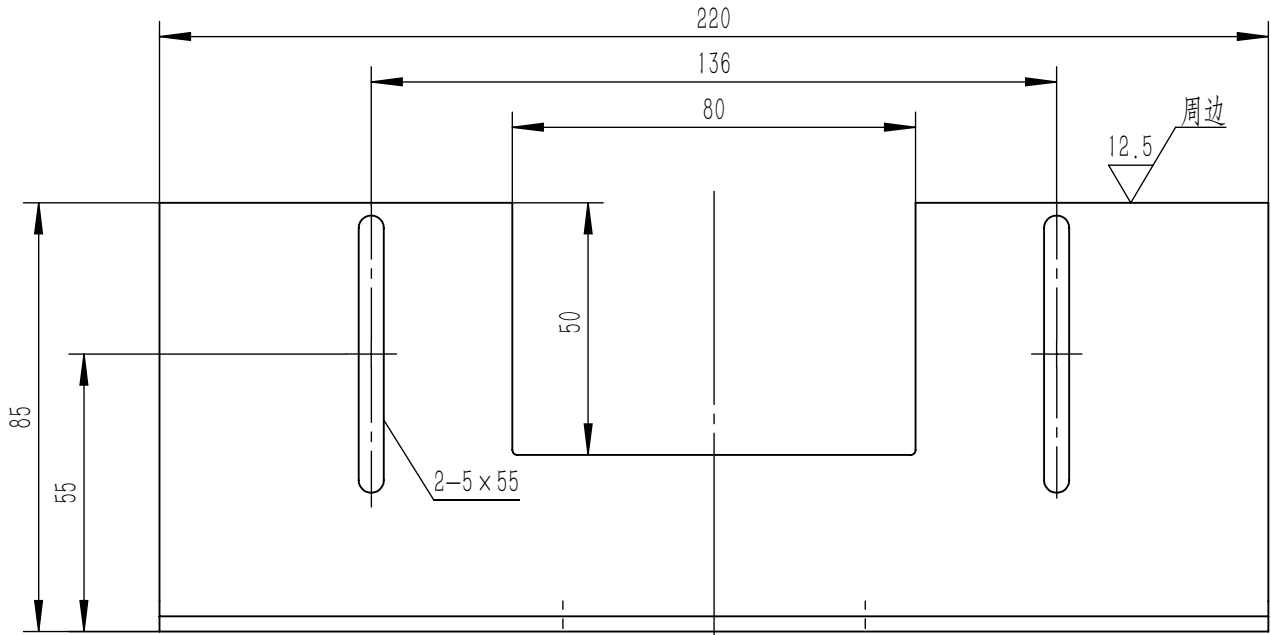
技术说明
1.边角去毛刺，锐角作倒角处理；
2.本件按T89导轨设计，采用T127时需将4-13 $\times$ 90孔调整为4-17 $\times$ 90；
3.本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按 $\varnothing 12.5$ mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为 $\varnothing 17$ mm直径。

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

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

80009160 OX-200涨紧装置 A=270~300 B=20~80 240-8 重晶石12kg 本色RAL6005 中英文 迪夫伦 P3



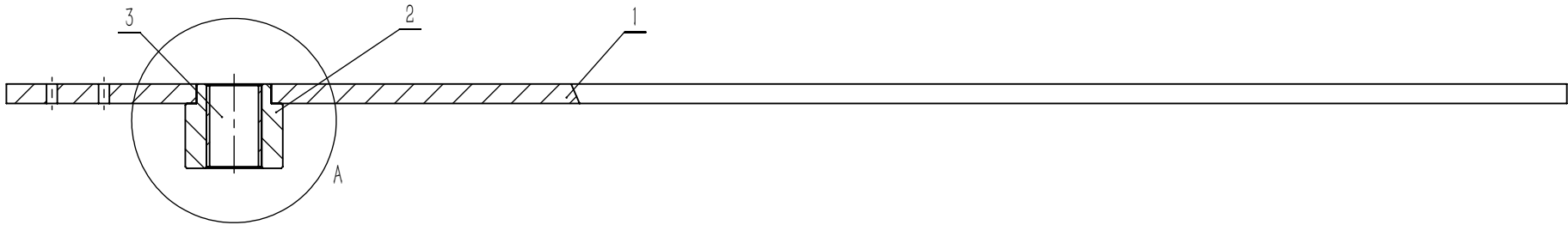
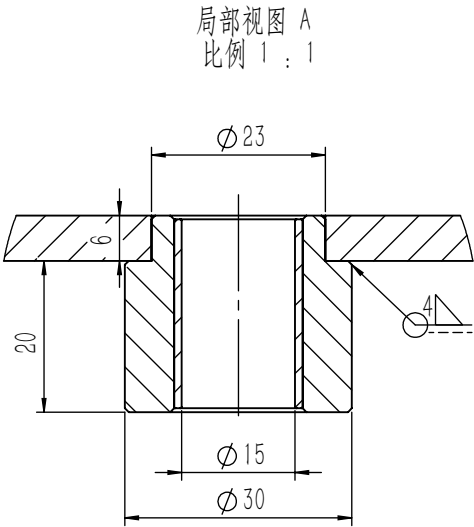
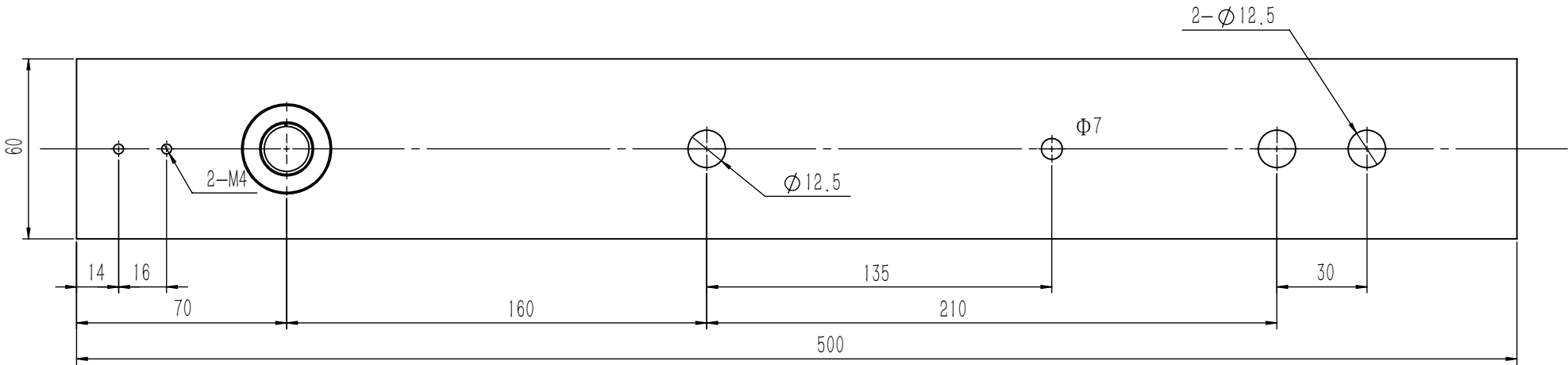
技术说明
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

						Q235A/3.0			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	
设计			标准化							
校对						0.557			1:1.5	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			OX200.1.1-1	

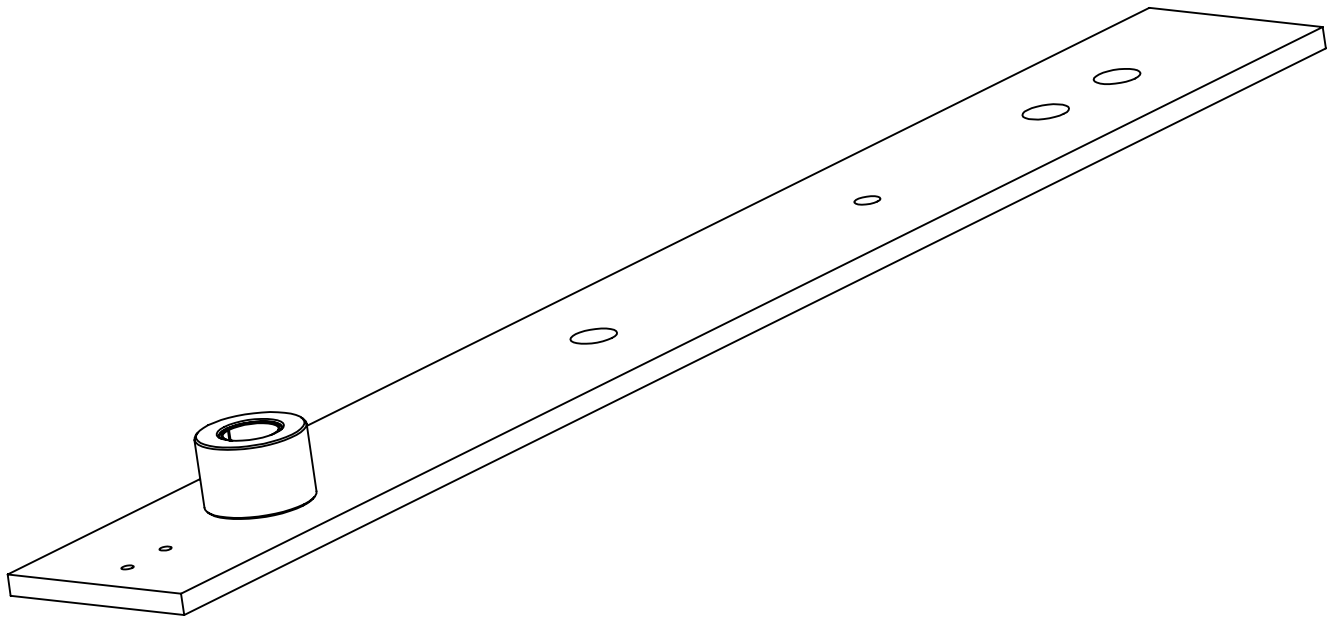
OX200.2.1

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

80009160 OX-200涨紧装置 A=270~300 B=20~80 240-8 重晶石12kg 本色RAL6005 中英文 迪夫伦 P4



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 张		

宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆焊件

OX200.2.1