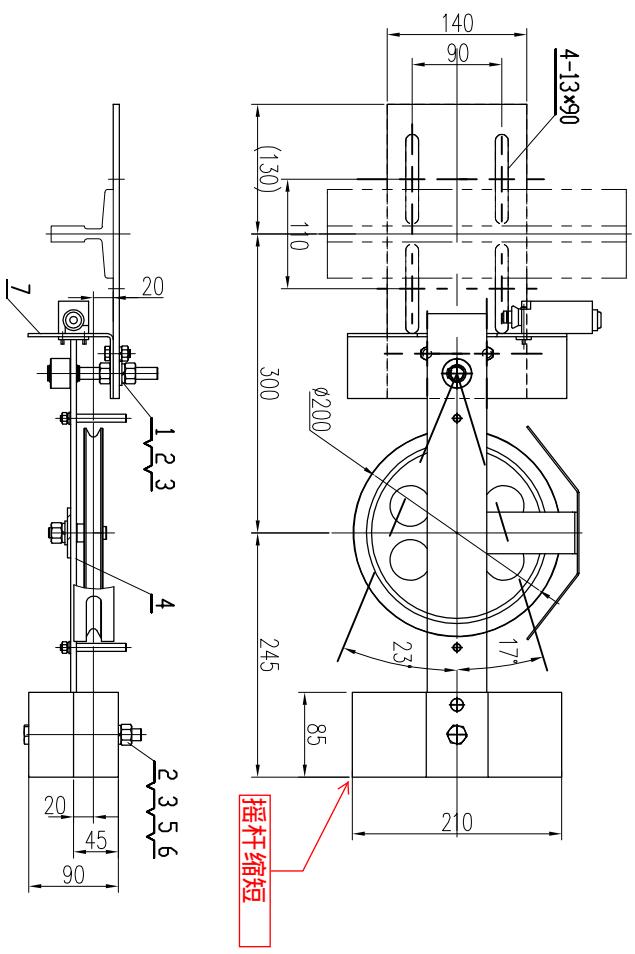


	9999	0.5- 6 - 30 -1 20 -4 00 -10 00 -2 00 -4 00 -4 00	0.5- 3 - 3 -> 6	??	(??)	0-1 9 -0-5 8 -0-1 2 -20-4 0 -4 0							
?	?	$\pm 0.1 \pm 0.2 \pm 0.3$	0.5	± 0.8	± 1.2	?	2	?	± 0.2	0.5	??	(??)	0-1 9 -0-5 8 -0-1 2 -20-4 0 -4 0

80010618 0X-200涨紧装置(摇杆非标) A=315~385 B=20~80 200-6 铸铁16kg RAL6005本色 中英文 江苏施塔德 P1-2



技术说明 1. 本件按240绳轮绘制，具体使用时根据指令配装（注意绳轮节径、绳槽规格等）；

3. 参见B值根据实际使用时需将偏航部分调整至前部才可以实现。按图示状态只能满足调整范围为50~80mm; 偏航安装在摇杆另外一侧时能满足: 20~45mm;
4. 参数A常规允许调整范围为300~400(该值按配用189导轨时计算, 其余值时该范围值会略有变小), 该参数A>250mm。

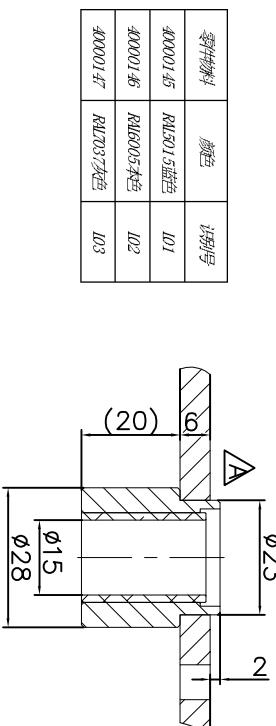
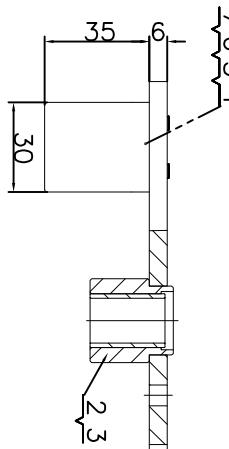
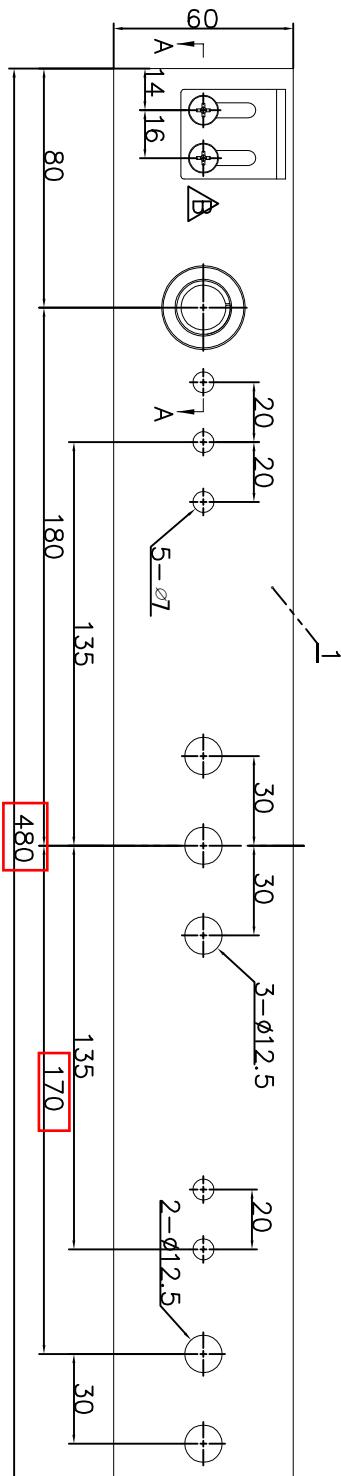
件号: MSA6Z038005/20NE03492, H≤50M, 配重材质:

用乎设备号: 20NE03492
供应商: 奥德普

件号: MSA6Z038005/20
辅料设备号: 20NE03492
供应商: 奥德普

80010618 OX-200涨紧装置(摇杆非标) A=315~385 B=20~80 200-6 铸铁16kg RAL6005本色 中英文 江苏施塔德 P2

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	20~400	000~1000	~2000	~4000	高度	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	50~120	20~400	≥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'
日期								材料号					物料号					
签 字	区域	修订	说明	日期	通过													
日期	A	连接方式由焊接改为铆接	2018/1/25															
B	增加开关打杆固定孔将总长改为520, 端部长度增加10mm	2008/1/25																



技术说明
1. 件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
2. 铆接后注油孔，避免影响后续轴承装配，装配后整体无窜动及转动等缺陷。

借(通)用件登记
归底图总号

宁波奥德普电梯部件有限公司

OX200.2.1

序号	代 号	名 称	数 量	材 料 说 明	重 量	总 重	备 注	标记 处数 分 区 文件更改签 名 年月日		
								设计	校对	标准 化
1	OX200.2.1-1	摇杆杆件	1	Q235A/6.0×60.40	1.4					