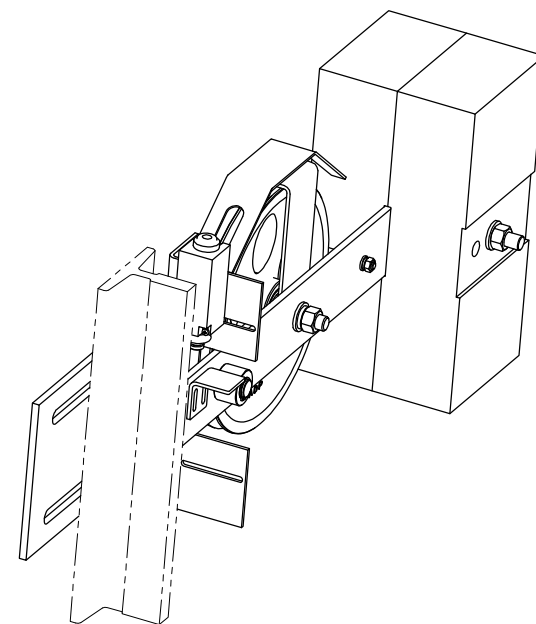
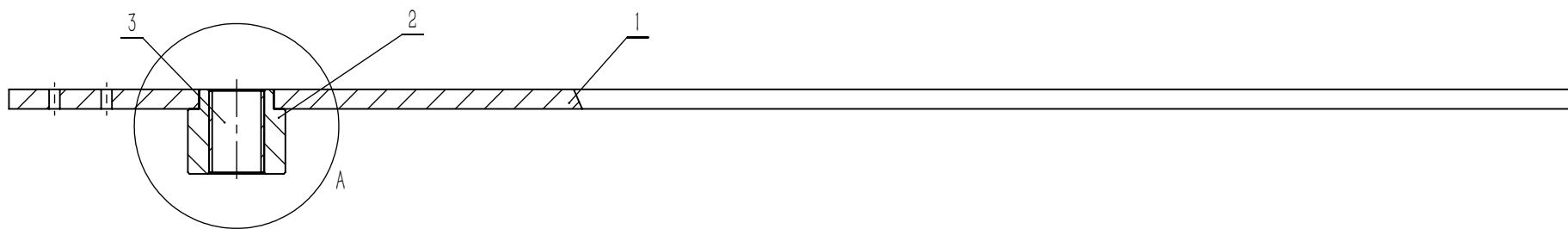
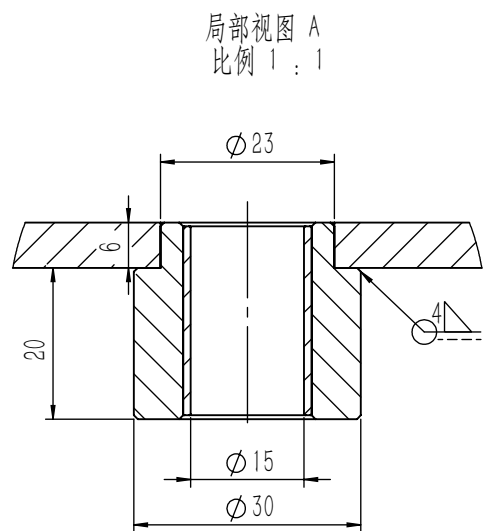
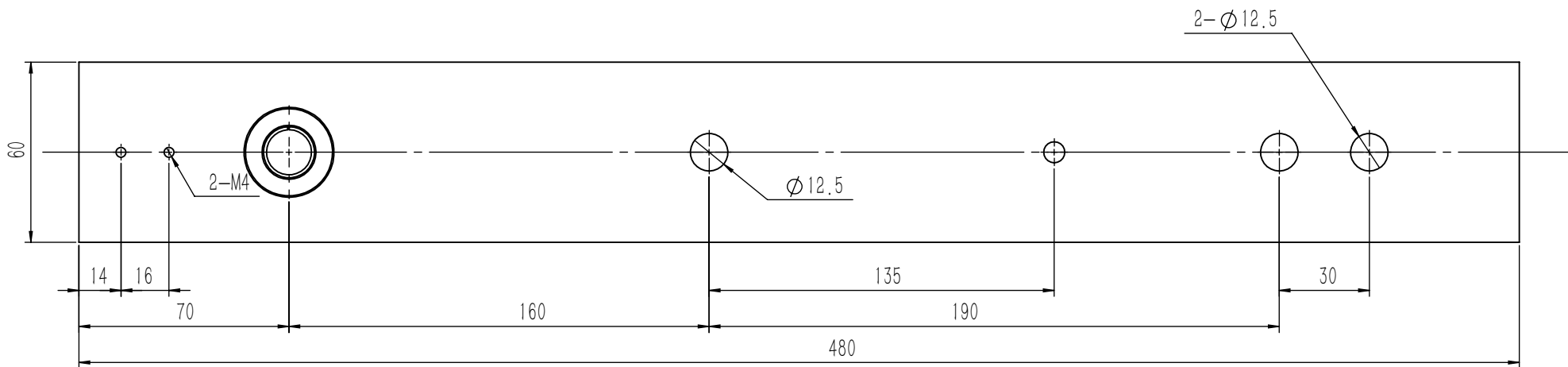




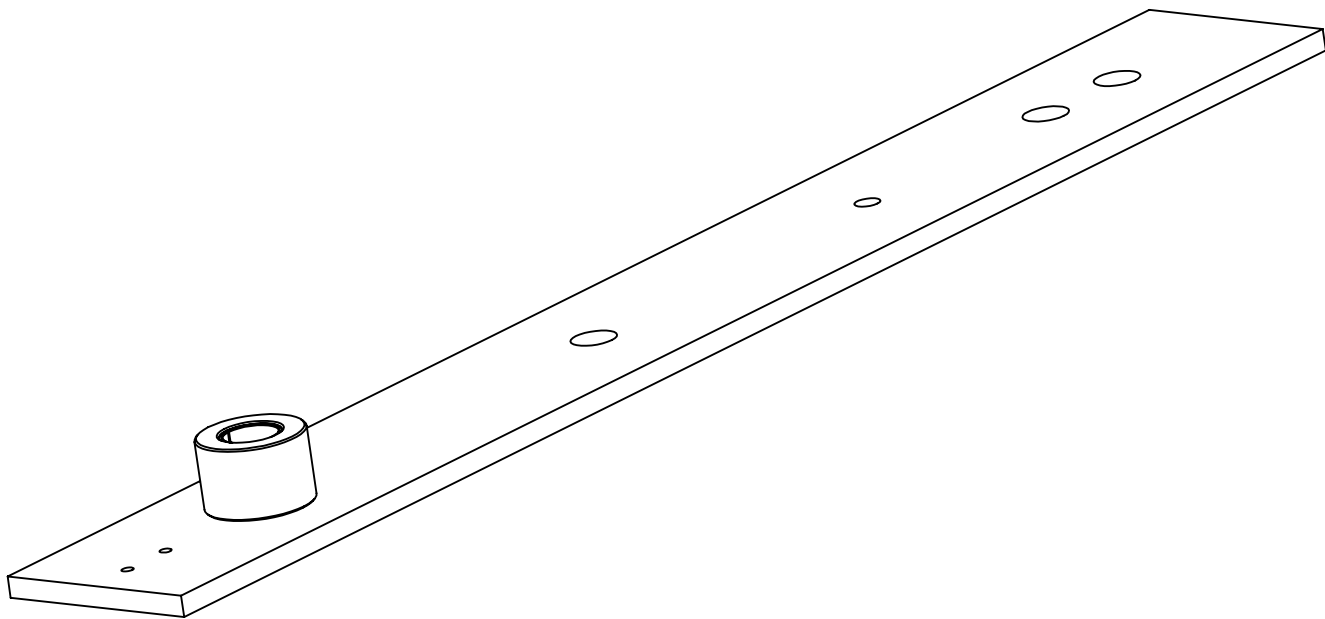
1. 本件按 $\phi 200$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 我司标配为 16KG 重晶石;
3. 参数 A、B 值根据图纸表单参数填写, 如需变化需注明对应参数说明;
4. 参数 A 按 250~280 尺寸实际匹配, 如有变化需注明调整 (注 $A \leq 250$ 使用时注意考虑导板的尺寸规格, 避免与开关支架干涉);

						总装图	宁波奥德普电梯部件有限公司	
							涨紧装置	OX200(150)
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日			
设 计			标准化					
校 对								
审 核								
工 艺			批准			共 张第 张		

11



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。



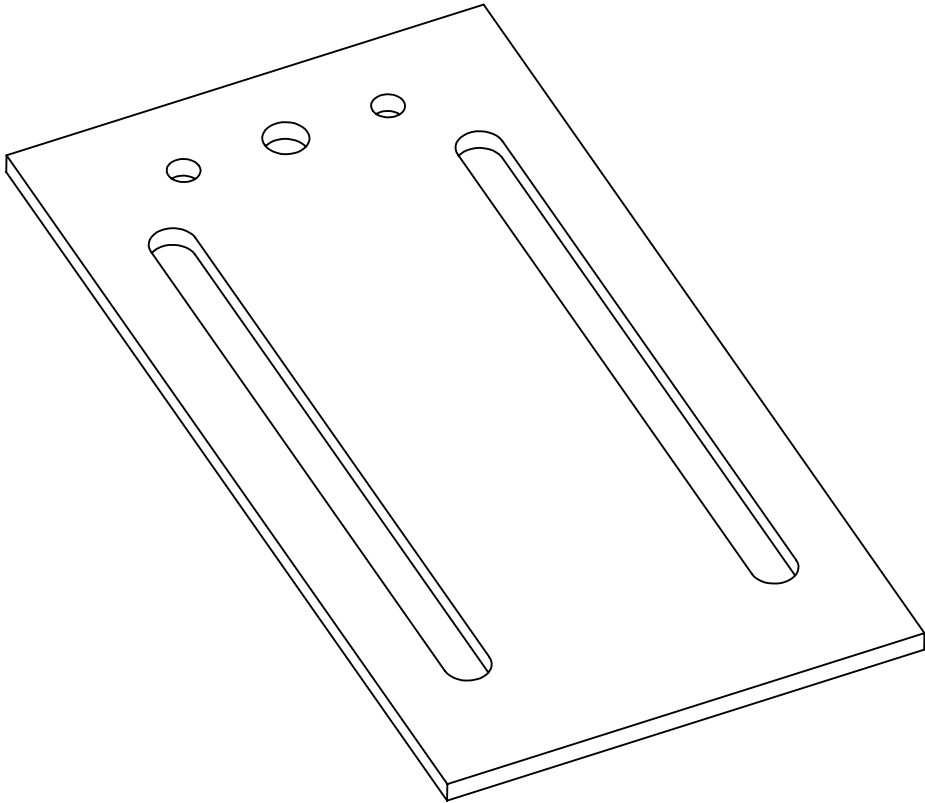
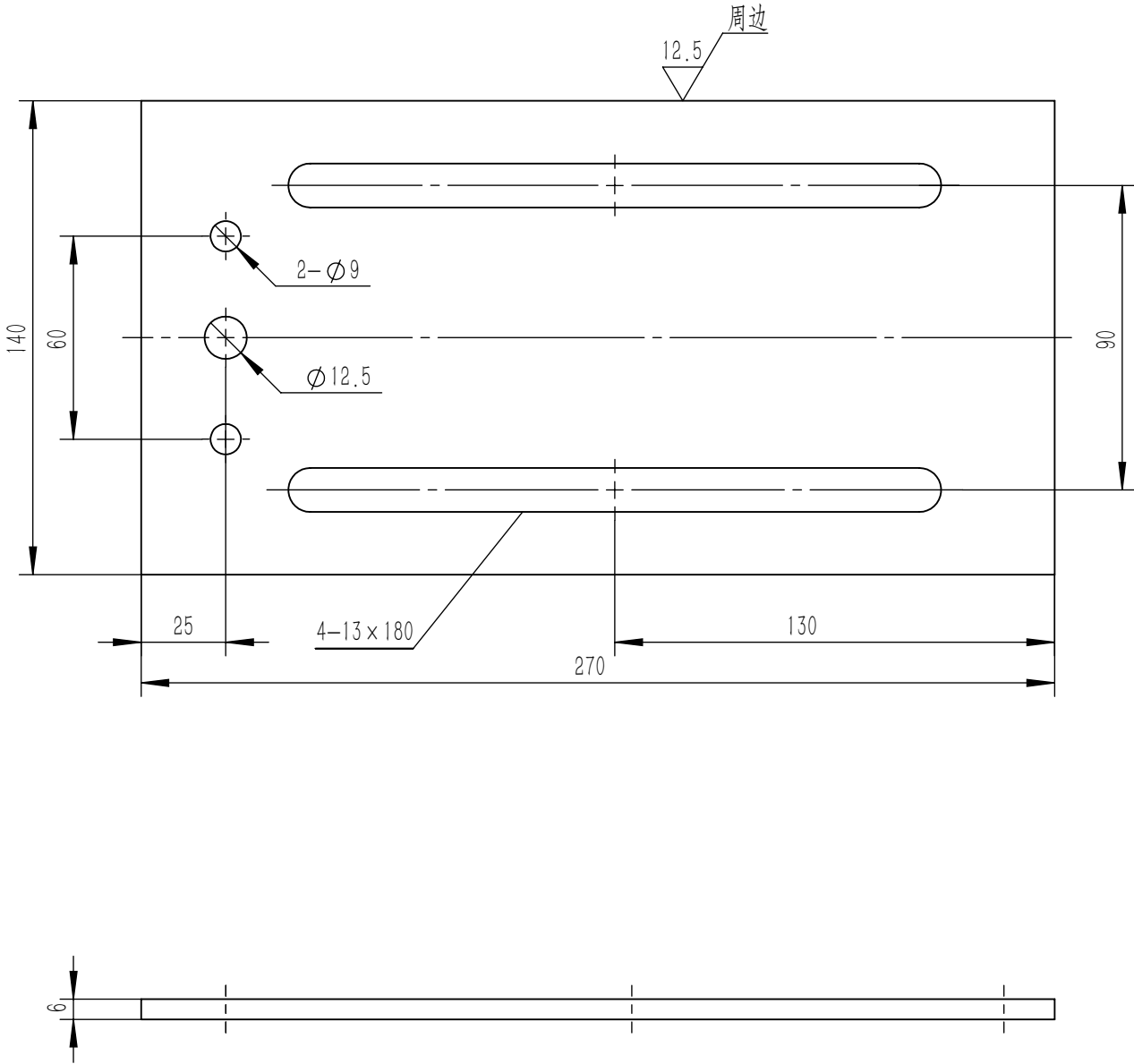
3	RU1/1517	直套轴承1517	1		0.01	0.01	
2	OX200.2.1-2	轴套	1	45#钢	0.08	0.08	
1	OX200.2.1-1	摇杆杆件	1	Q235A/6.0	1.31	1.31	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	宁波奥德普电梯部件有限公司	
设 计			标准化				
校 对						阶段标记	重量
审 核							比例
工 艺			批 准			1.40	1:2
				共 张	第 张	摇杆焊件	
						OX200.2.1	

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

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

80011123 OX-200涨紧装置（梅轮件号 MSA6Z039009）A=250~280 B=10~46 240-6 重晶石16KG RAL6005本色 空白包装 梅轮电梯 P3

其余

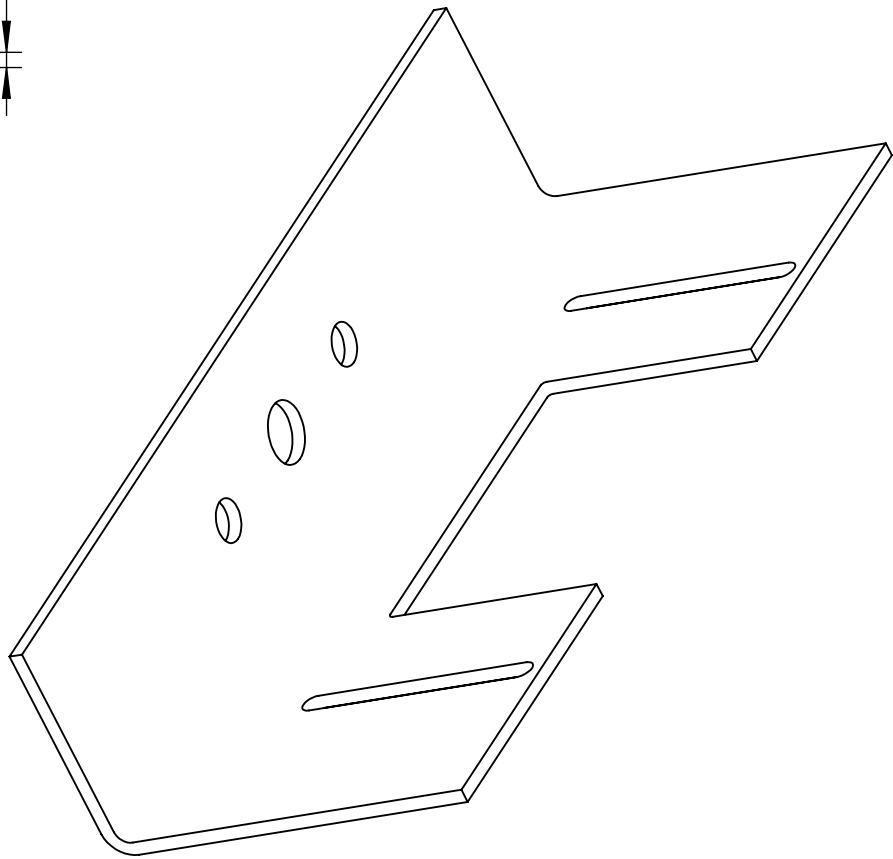
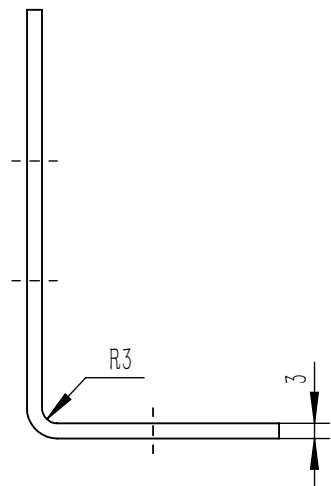
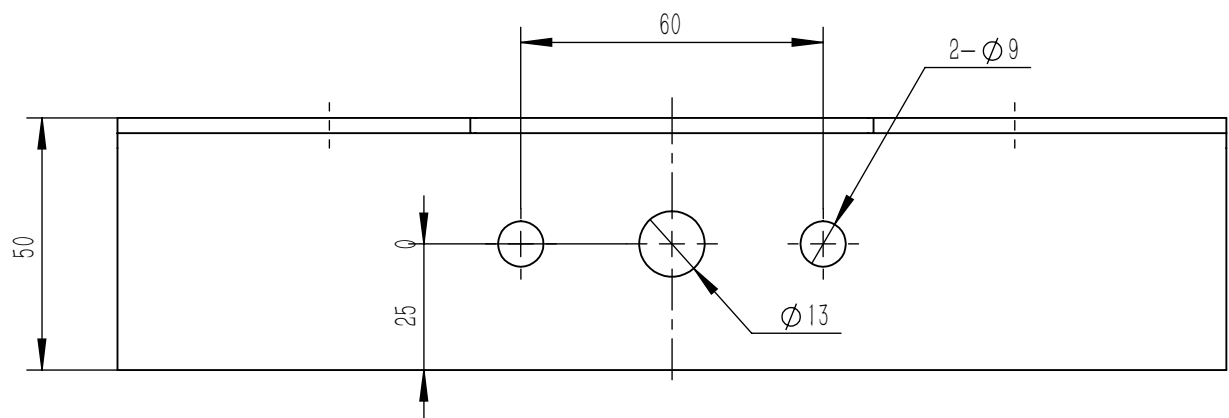
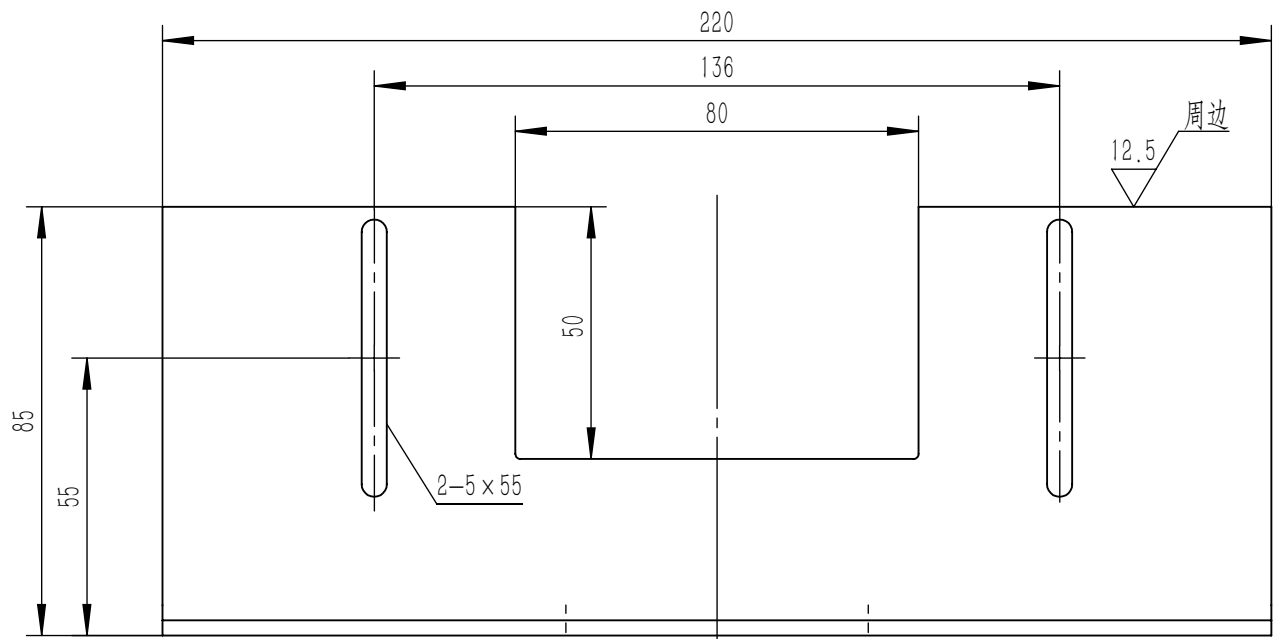


技术说明

- 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4-13×90孔调整为4-17×90；
- 3.本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按 $\varnothing 12.5$ 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。

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	
									阶段标记 重量 比例	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	OX200.1—1				
设 计			标准化							
校 对										
审 核								1.526	1:2	
工 艺			批 准			共 张 第 张				



其余 

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		
									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
校 对											
审 核								0.557	1:1.5	OX200.1.1-1	
工 艺			批 准			共 张 第 张					