

技术说明

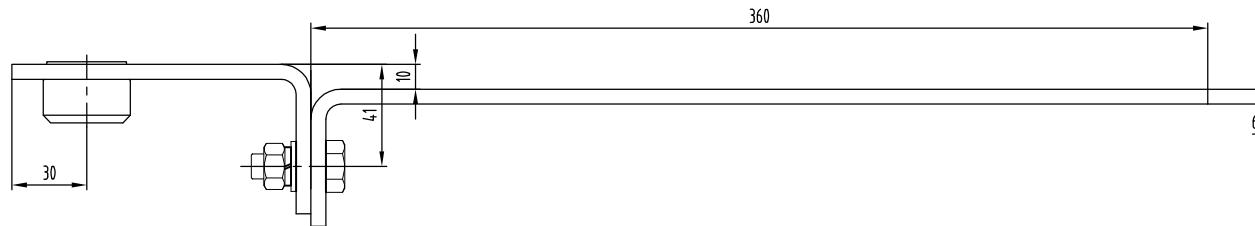
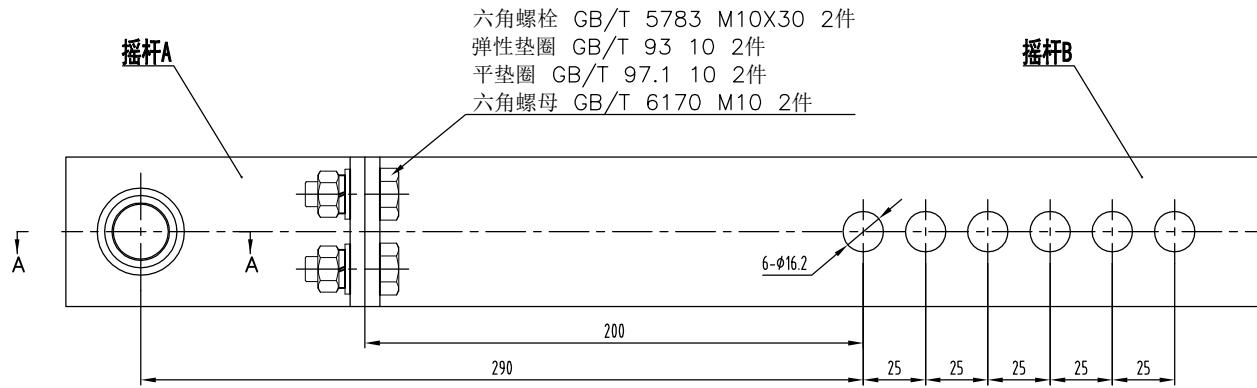
- 1 A值范围290~420, B值范围10~15;
- 2 绳轮规格可选φ200或φ240;
- 3 钢板配重, 重量23KG。

标记	处数	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		阶段标记	重量	比例
校 对						31.48	1: 4
审 核							
工 艺			批 准				

张紧装置

\$0X-300

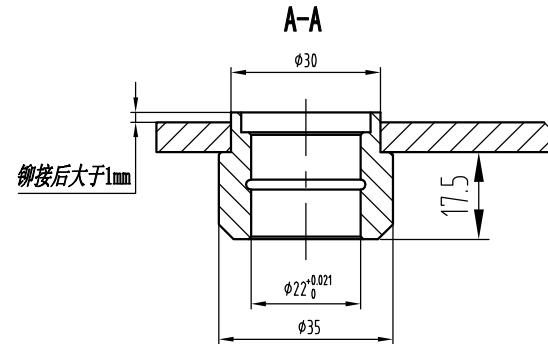
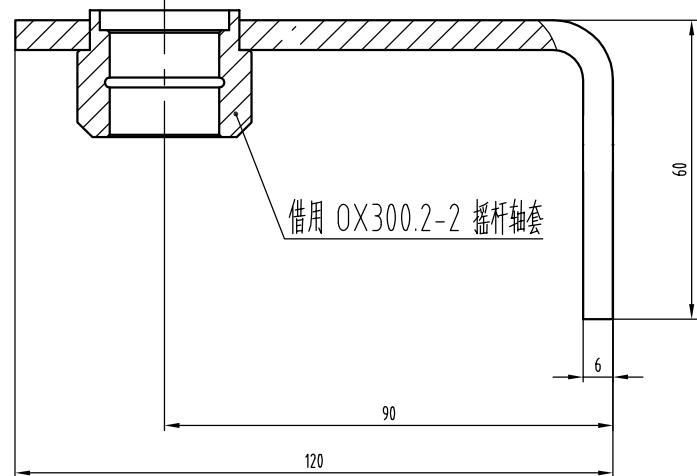
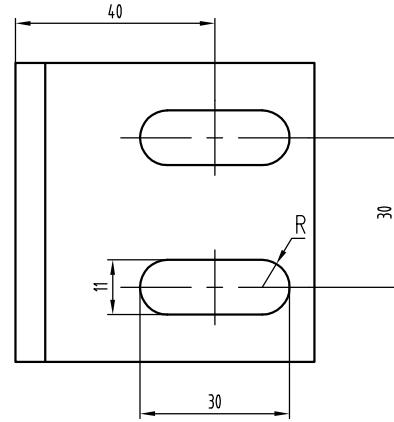
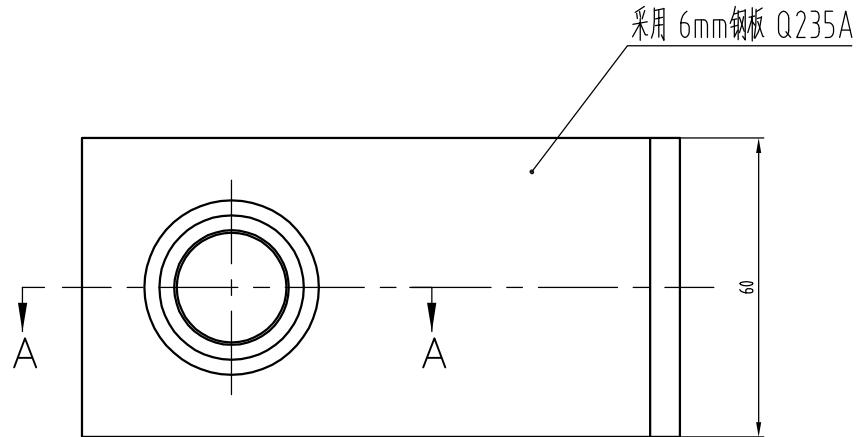
数量 : 1件/套



标记	处数	更改内容			签名	日期			
设计			标准化				阶段	标记	重量
审核									比例
工艺			批准						1:2
									\$0X300.2
									共 1 张 第 1 页

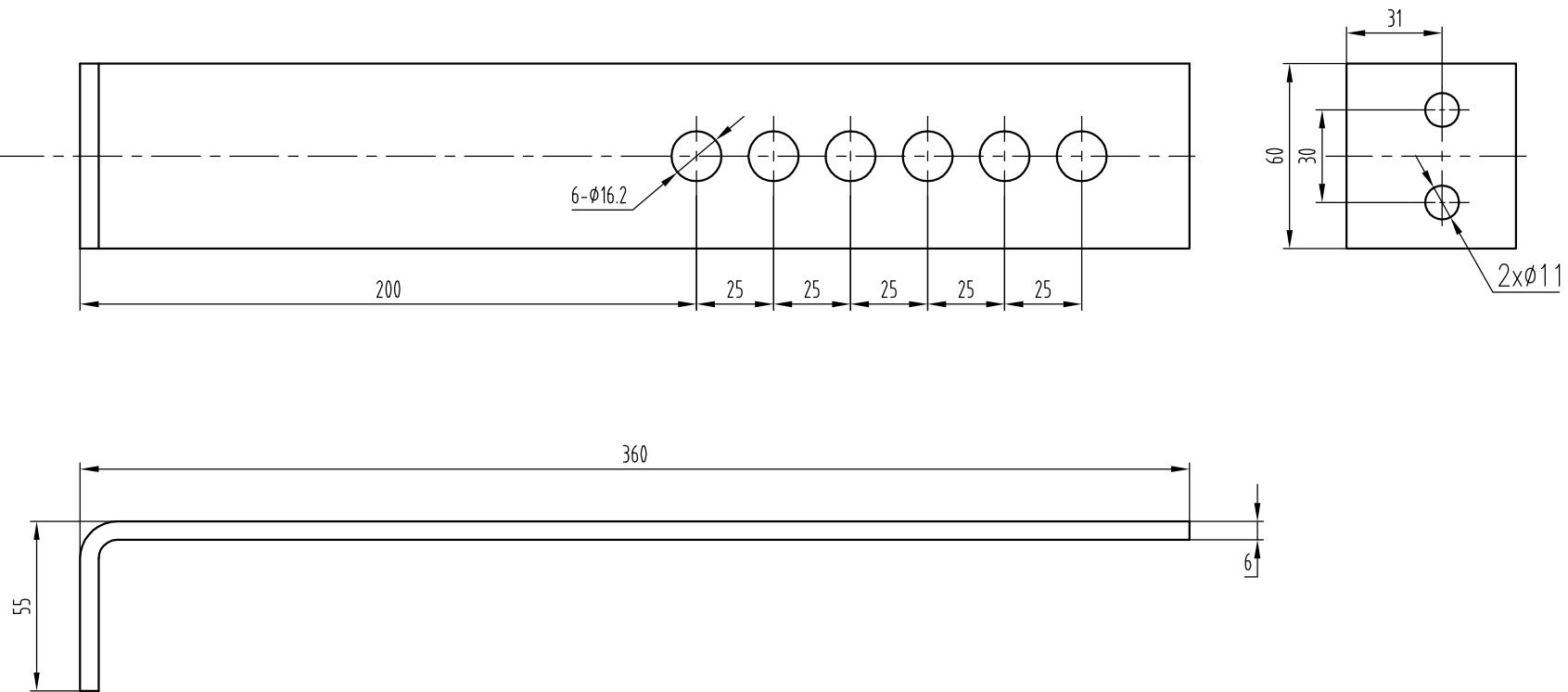
ADEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

摇杆组件



表面粉末喷涂，颜色由生产指令确定

							AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
标记	处数	更改内容		签名	日期		
设计		标准化				阶段	标记
审核						重量	比例
工艺		批准				1:1	
							\$OX300.2-1
						共 1 张 第 1 页	

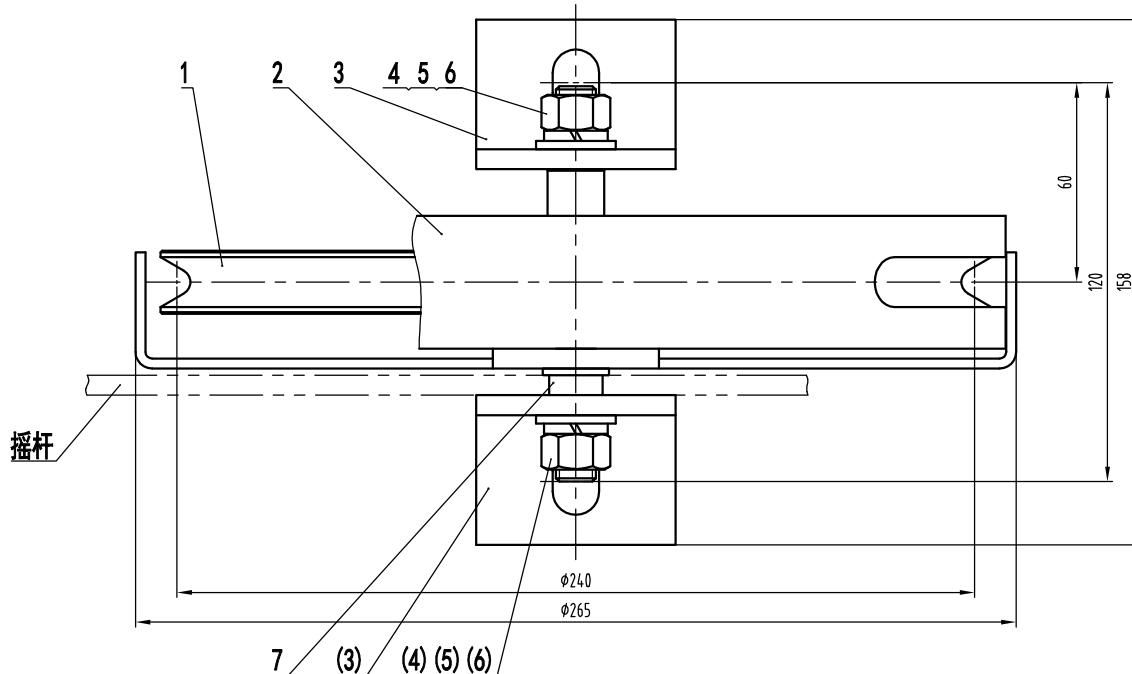


表面粉末喷涂，颜色由生产指令确定

							ADEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记	处数	更改内容		签名	日期	6mm钢板 Q235A	摇杆B			
设计		标准化				阶段		标记	重量	比例
审核									1:1.5	\$0X300.2-2
工艺		批准				共	1张	第	1页	

-POS	名 称	DEF	图 号	品 群	L番	材 料	重 量	添 装	备 注	-POS	G90
-01	绳轮组件	DWG	\$0X300V101	G01						-01	1
-02	护罩组件	DWG	\$0X300.3.2							-02	1
-03	成型角钢	DWG	\$0X300V102	G01						-03	2
-04	平垫圈		12 GB/T 97.1							-04	2
-05	弹性垫圈		12 GB/T 93							-05	2
-06	六角螺母		M12 GB/T 6170							-06	2
-07	衬套	PDF	0X300.3-3							-07	1

数量 : 1件/套



技术要求

- 1 拼装装配，装配后绳轮滚动灵活，无卡滞，无异响；
- 2 压装时需保护螺纹，防止螺纹损伤。

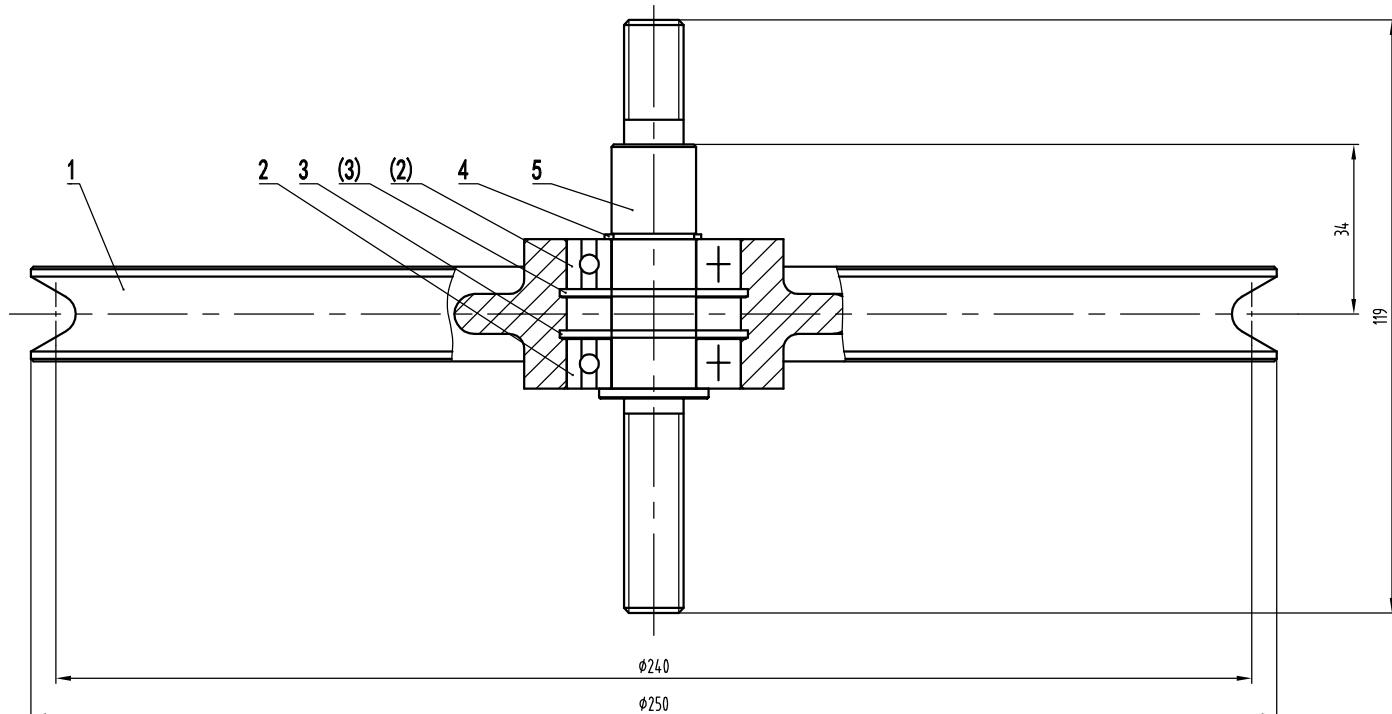
G01	绳轮装配示意
G00	称

标记	处数	更改内容			签名	日期
设计					标准化	
审核					阶段	标记
工艺					重量	比例
1:1.5						
\$0X300V100						
共 1 张 第 1 页						

ADEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

绳轮装配示意

-POS	名 称	DEF	图 号	品/群	L番	材 料	重 量	绘 装	备 注	-POS	G90
-01	长轴	PDF	0X300.1S(240)							-01	1
-02	深沟球轴承		6003-2Z GB/T 276							-02	2
-03	孔用挡圈		35 GB/T 893.1							-03	2
-04	轴用挡圈		17 GB/T 894.1							-04	1
-05	轴	DWG	\$0X300V101	G01						-05	1



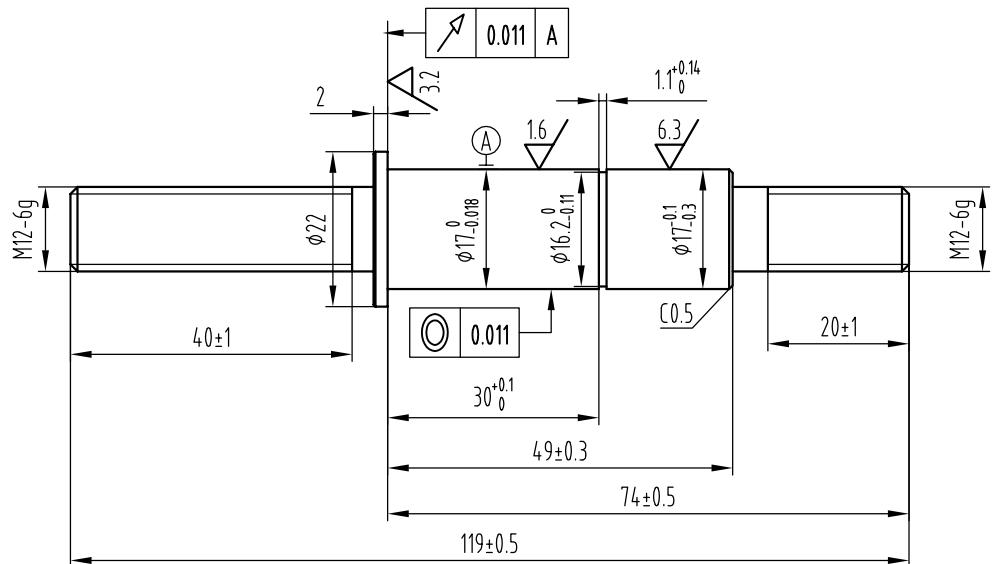
技术要求

- 1 拼装装配，装配后绳轮滚动灵活，无卡滞，无异响；
- 2 压装时需保护螺纹，防止螺纹损伤。

AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				绳轮组件				
标记	处数	更改内容	签名				日期	
设计		标准化			阶段	标记	重量	比例
审核								1:1
工艺		批准			共 1 张 第 1 页			

\$0X300V101

其余 12.5



技术要求

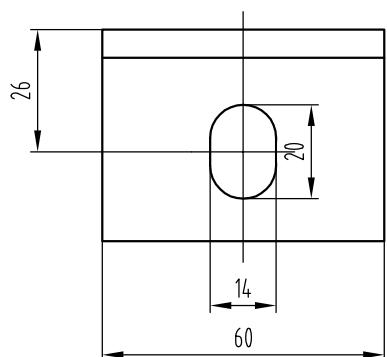
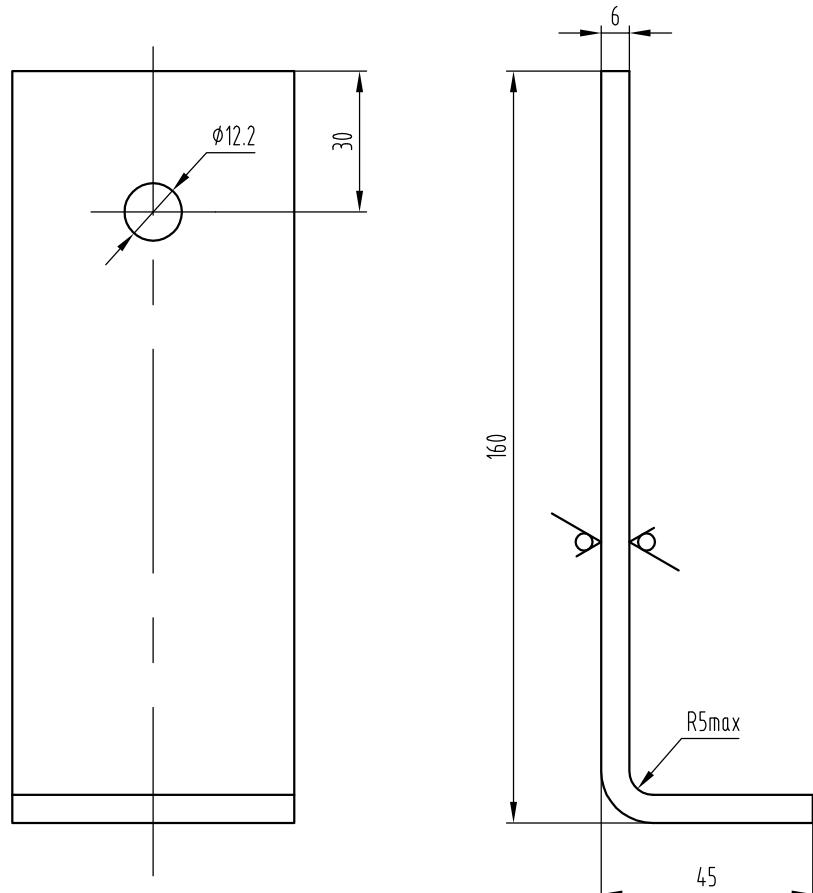
- 1 去毛刺;
 - 2 调质处理, 调质后硬度为HRC22~28;
 - 3 螺纹倒角至大径;
 - 4 表面发黑处理。

G01	轴
G00	名称

 AOEPU[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

							 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
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	轴
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张	第 1 页		\$0X300V104

其余 12.5



技术要求

1 去锐角毛刺;

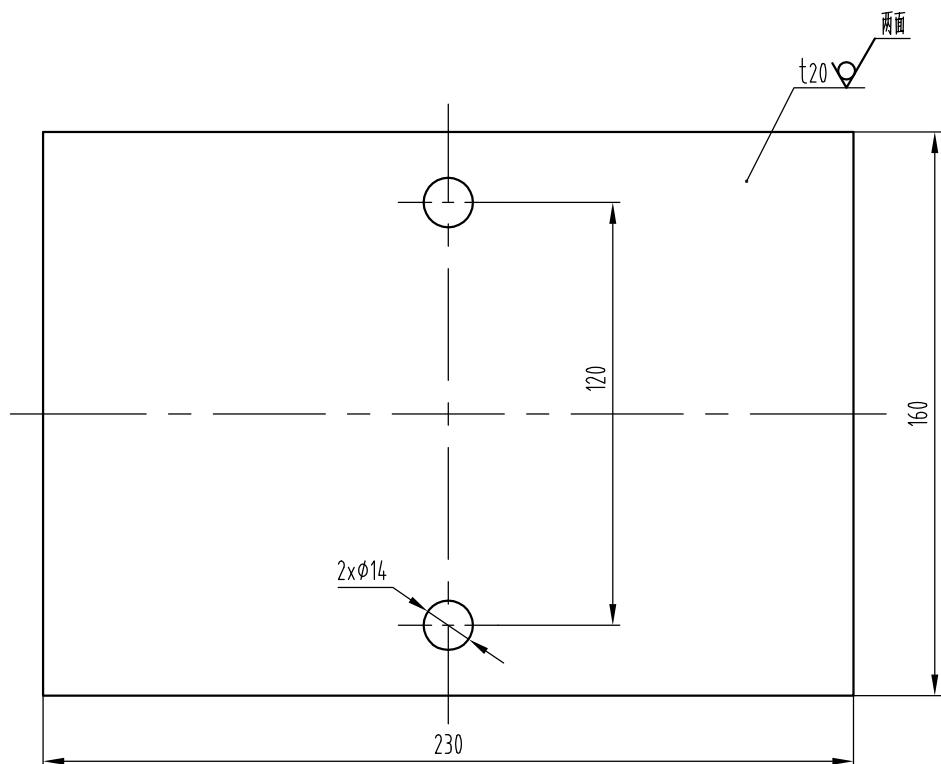
2 表面粉末喷涂, 颜色由生产指令确定。

G01	成型角钢
G00	名称

ADEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板	6 GB/T 709 Q235A GB/T 700	成型角钢
设计			标准化			阶段标记	重量 比例	
审核							1:1.5	\$0X300V102
工艺			批准			共 1 张	第 1 页	

其余
12.5



4件/套

技术要求

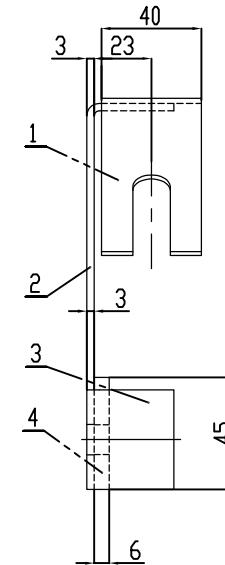
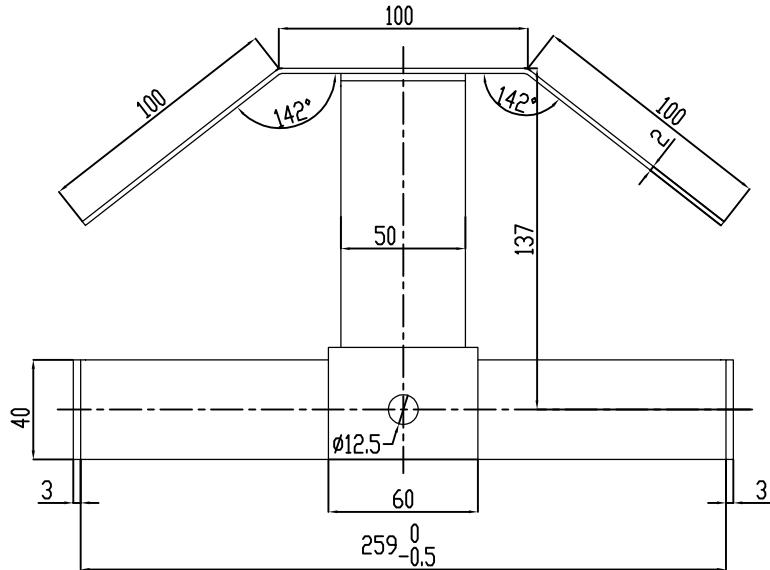
- 1 去锐角毛刺;
- 2 单块重量 $5.7 \pm 0.3\text{kg}$;
- 3 表面喷黑漆。

G01	钢板重块
G00	名称

ADEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板	20 GB/T 709	钢板重块
							Q235A GB/T 700	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核							1:2	\$0X300V103
工艺			批准			共 1 张	第 1 页	

数量 : 1件/套



技术说明

- 1.本件采用电焊连接，焊接后无扭曲变形现象；
- 2.本图按绳轮节径240时绘制，采用绳轮节径200时按括号内尺寸确定。

借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

序号	代 号	名 称	数 量	材料说明	重 量	总 重	备 注
4		重锤盖板	1	Q235A/6.0			
3	DX300.3.2-3	绳轮挡板	1	Q235A/3.0	0.30	0.3	
2	DX300.3.2-2	护罩盖板	1	Q235A/3.0	0.17	0.17	
1	DX300.3.2-1	罩板	1	Q235A/2.0	0.16	0.16	

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			
						标 准 化	阶 段 标 记	重 量	比 例
设计									
校 对									
审 核									
工 艺						批 准			
							物料编号:		

护罩组件
\$0X300.3.2