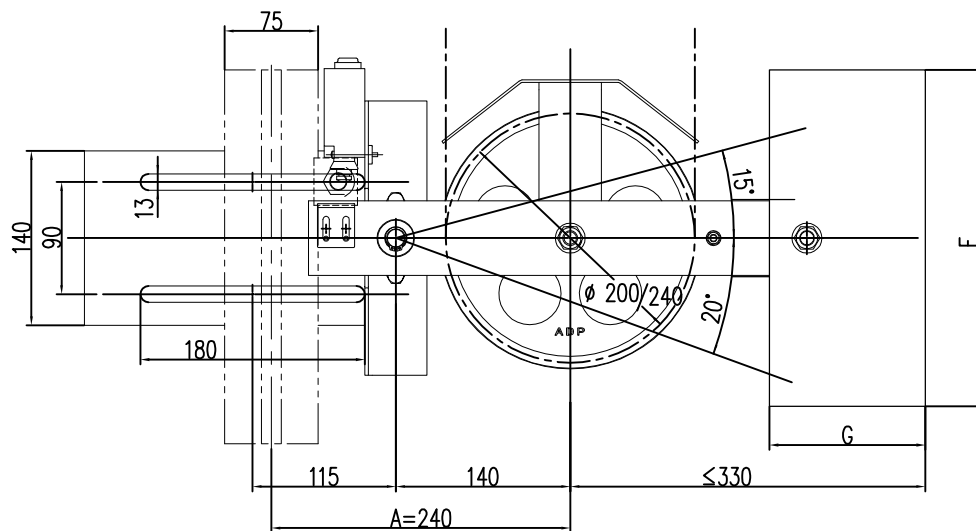
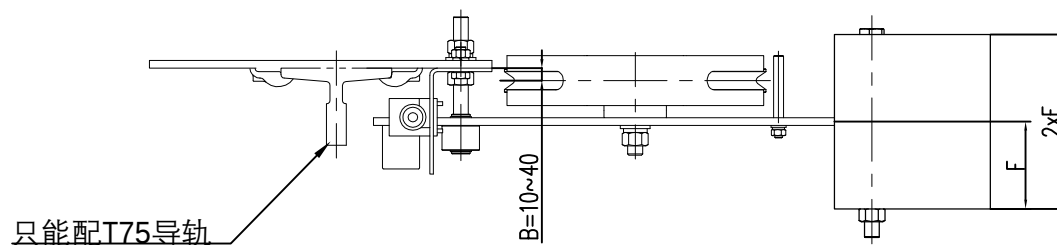


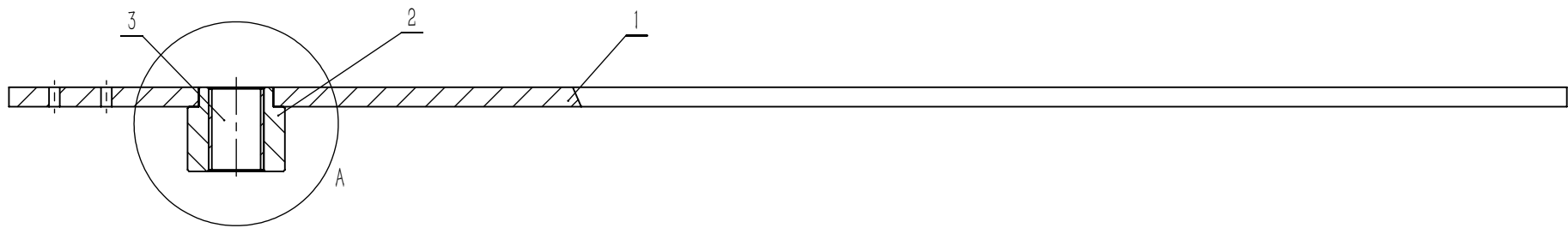
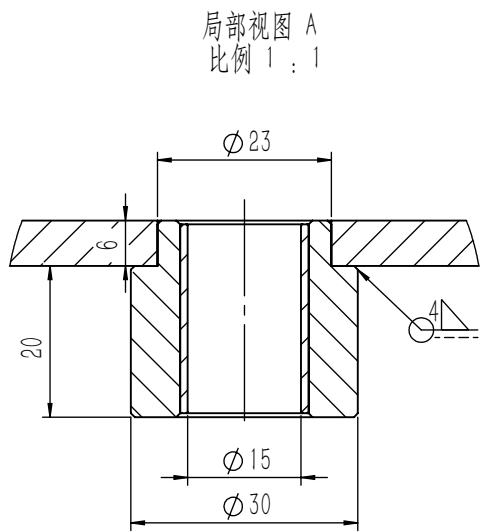
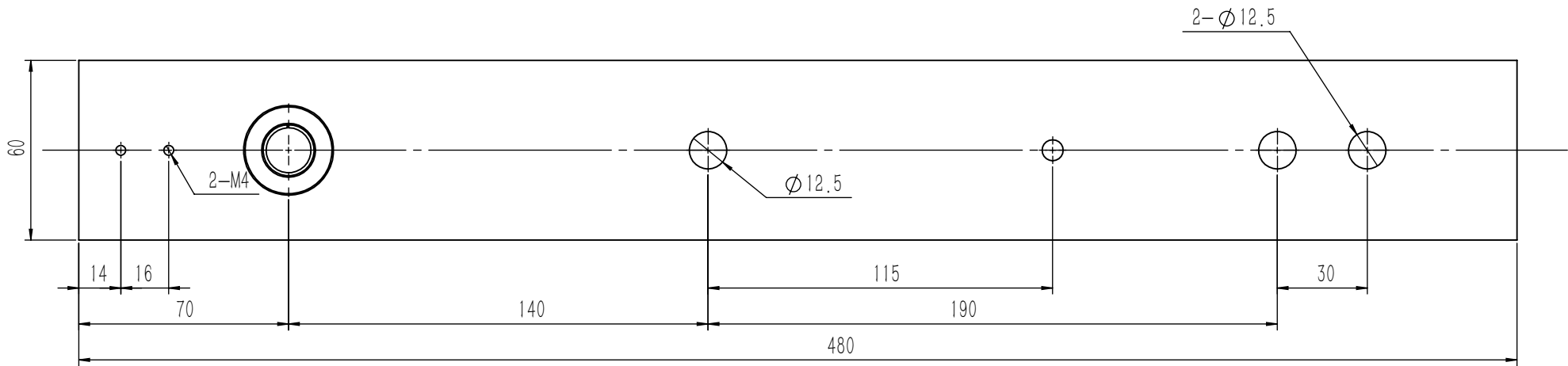


配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G
12KG	铸铁	2	285	45	85
16KG		2	250	50	105
24KG		2	255	65	125
12KG	重晶石	1	265	85	165
16KG		2	265	70	130
24KG		2	265	85	165

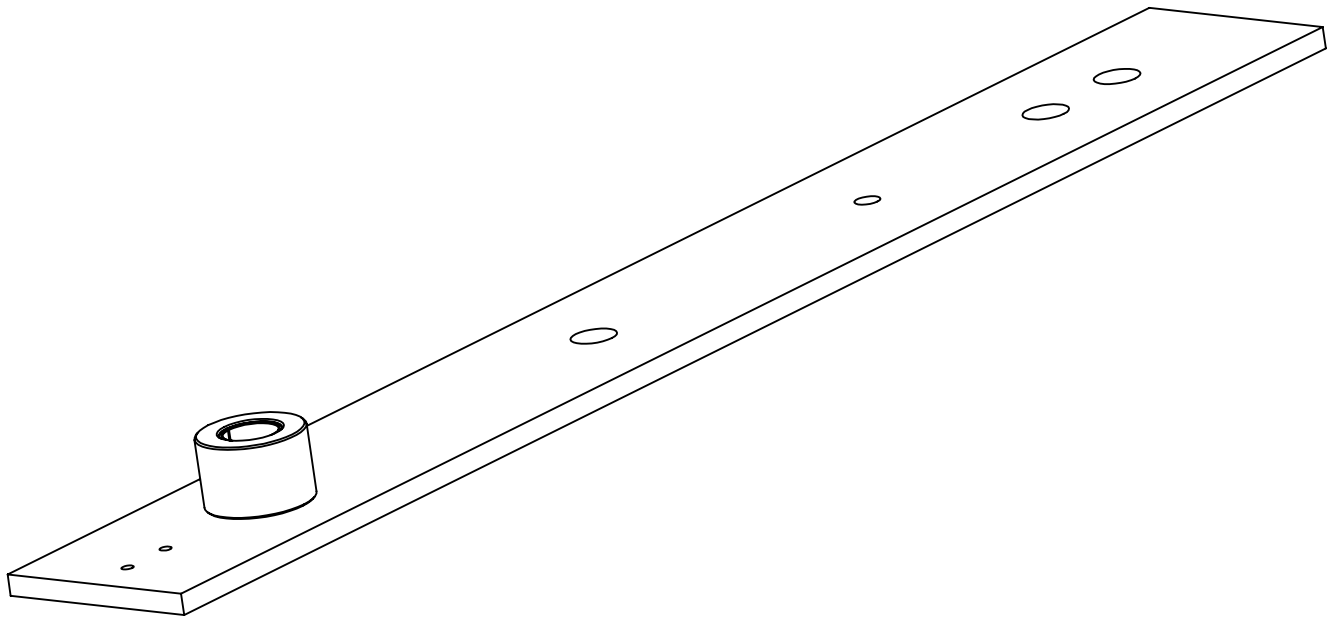


技术说明
1. 本件按 200 绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
2. 本图按 16kg 铸铁配重形式绘制，使用可根据实际情况选用其它形式要求；
3. 参数 A、B 值根据图纸表单参数使用，如需变化需注明对应参数说明；
4. 参数 A 按 260±20 形式实际匹配，如有变化需注明调整（注 A≤250 使用时注意考虑压导板的尺寸规格，避免与开关支架干涉等）。

						总装图			张紧装置	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	OX-200	
设计			标准化							
校对										
审核										
工艺			批准			共 张	第 张			



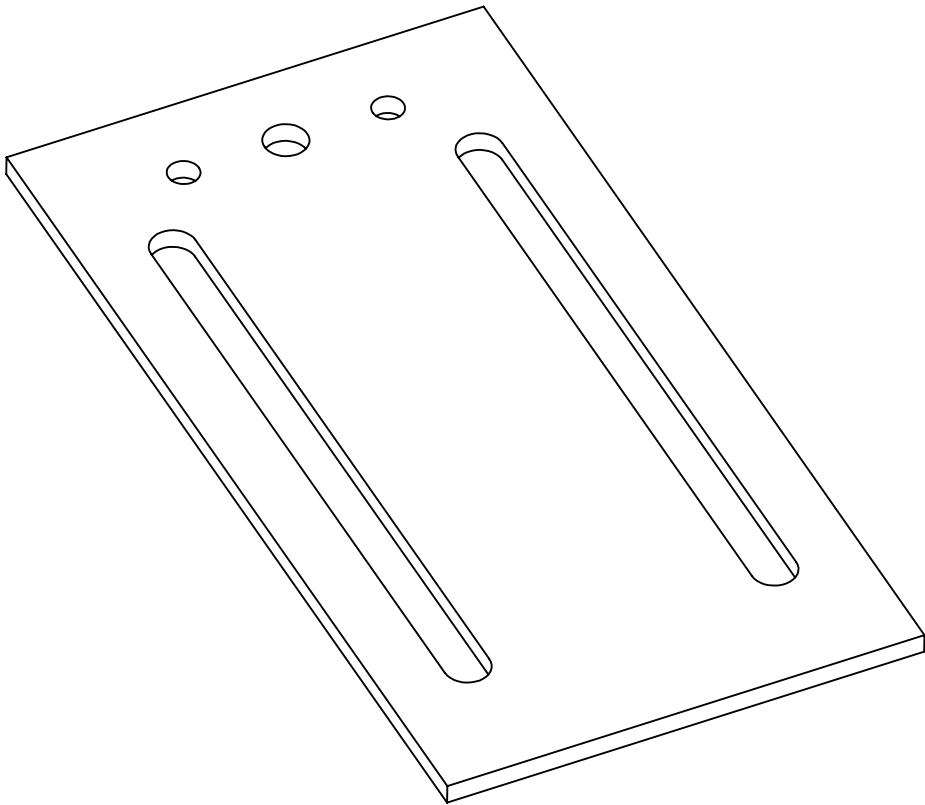
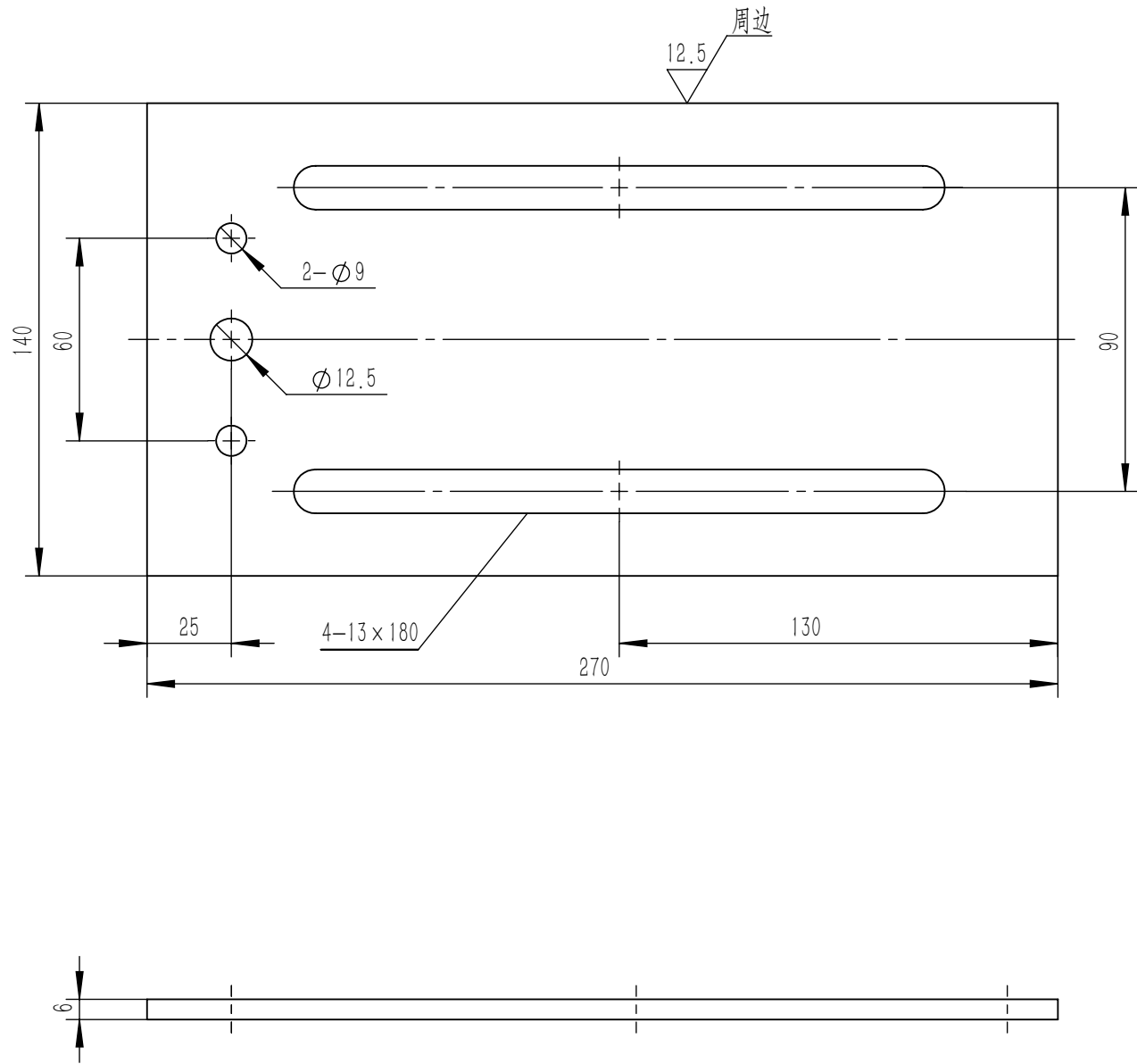
技术说明
1. 件1与件2采用电焊连接，焊接时注意装配到位，无偏斜现象；
2. 焊接后注意焊接变形，必要时需对轴套内孔进行扩孔处理，再进行轴承装配，且要求轴承无窜动及转动现象；
3. 表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求。



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

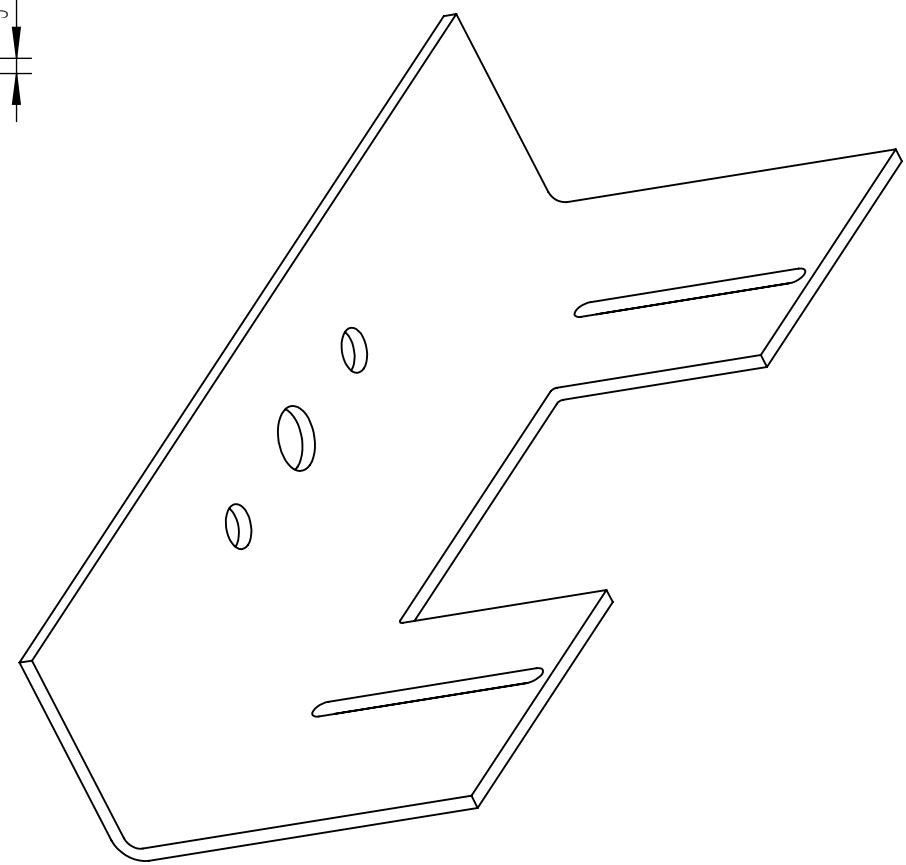
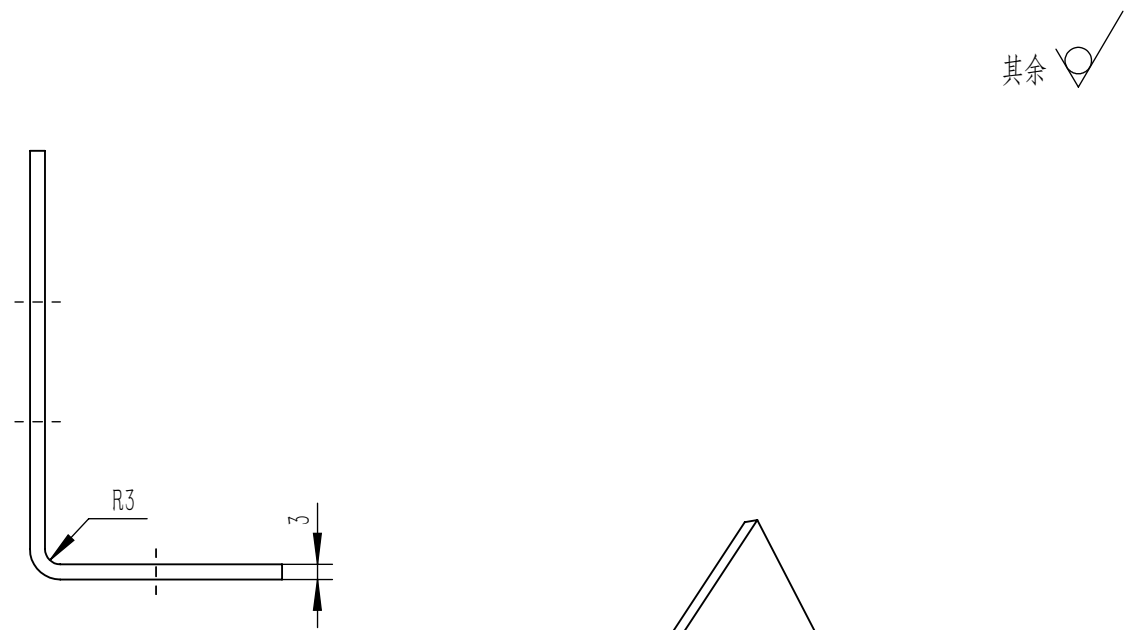
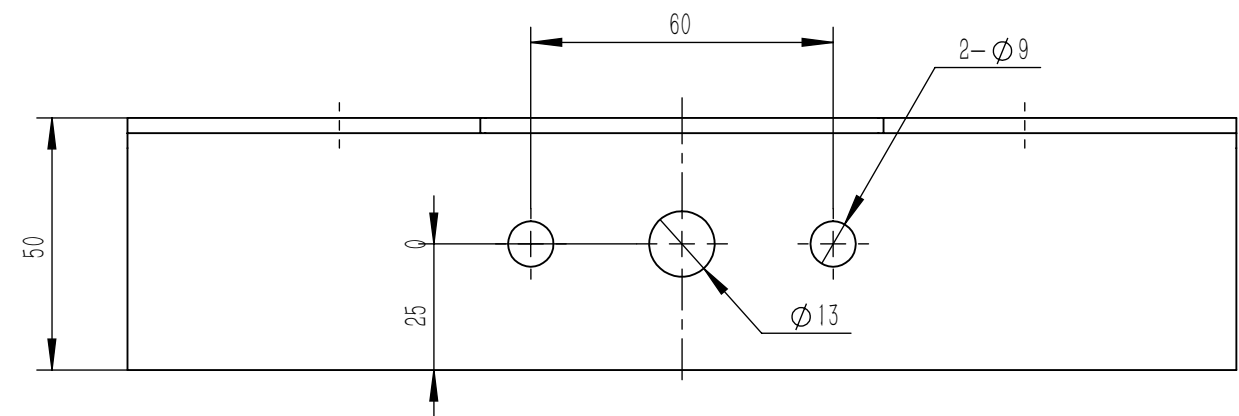
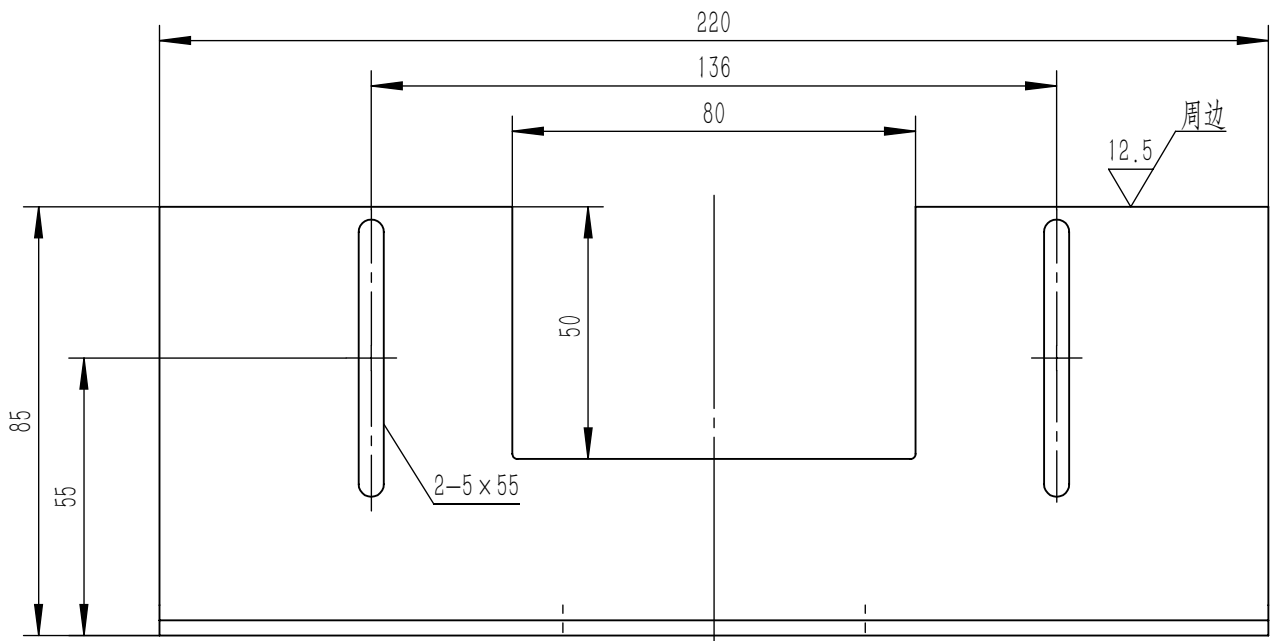
其余



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 x 90孔调整为4-17 x 90；
3. 本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按Ø12.5mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为Ø17mm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							
校 对						1.526		1:2		
审 核										
工 艺			批 准			共 张				



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