

技术说明

1. 本件按Φ240绳轮配装16kg铸钢配重时绘制, 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, 标配为12KG重晶石;

3. 参数B值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现, 按图可满足调整范围为20~50mm;

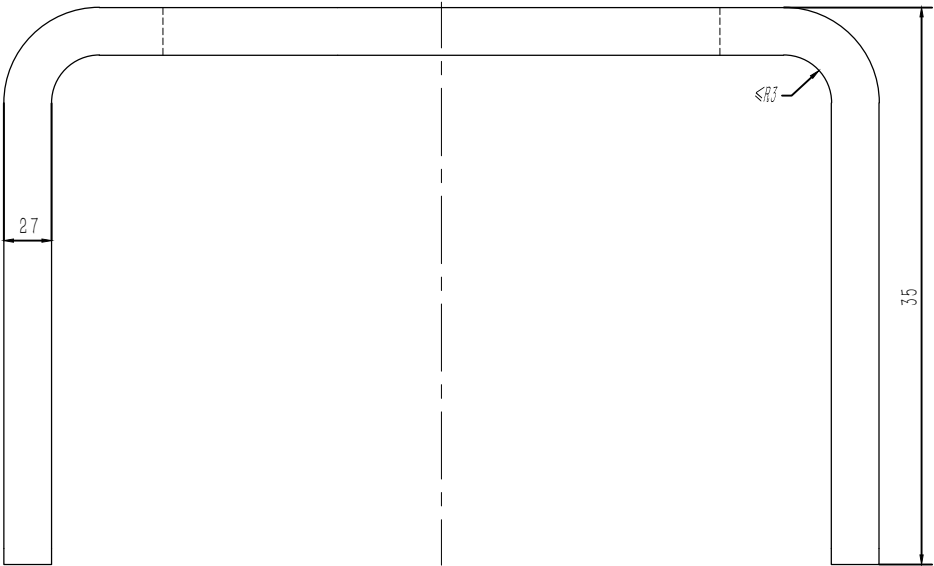
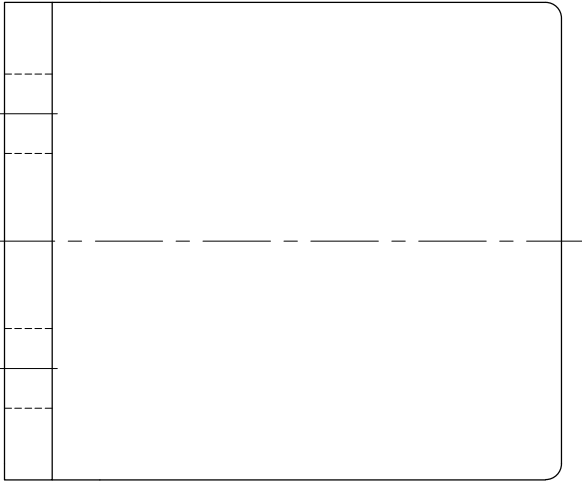
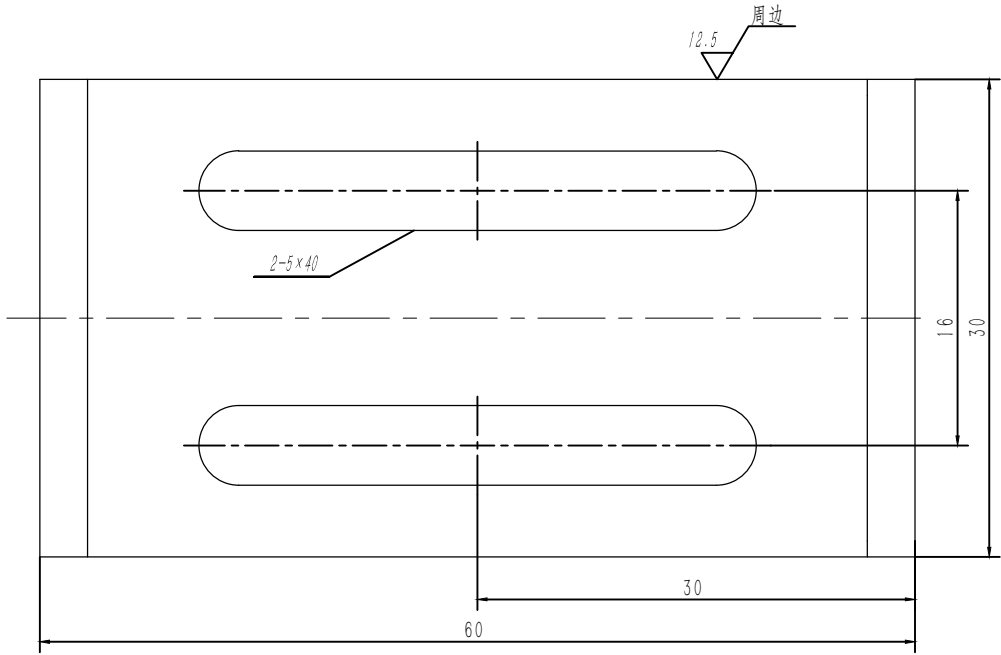
4. 绳轮安装在摇杆另一侧时B能满足: 50~80mm;

5. 参数A常规允许调整范围为300~400(该值按使用T89导轨时计算, 其余值时该范围值会略有变小)。

							宁波奥德普电梯部件有限公司					
										涨紧装置		
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	0X200	
校 对												
审 核									9.0+T	1:3		
工 艺			批 准				物料编号:					

0X300A.3-2

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



技术说明

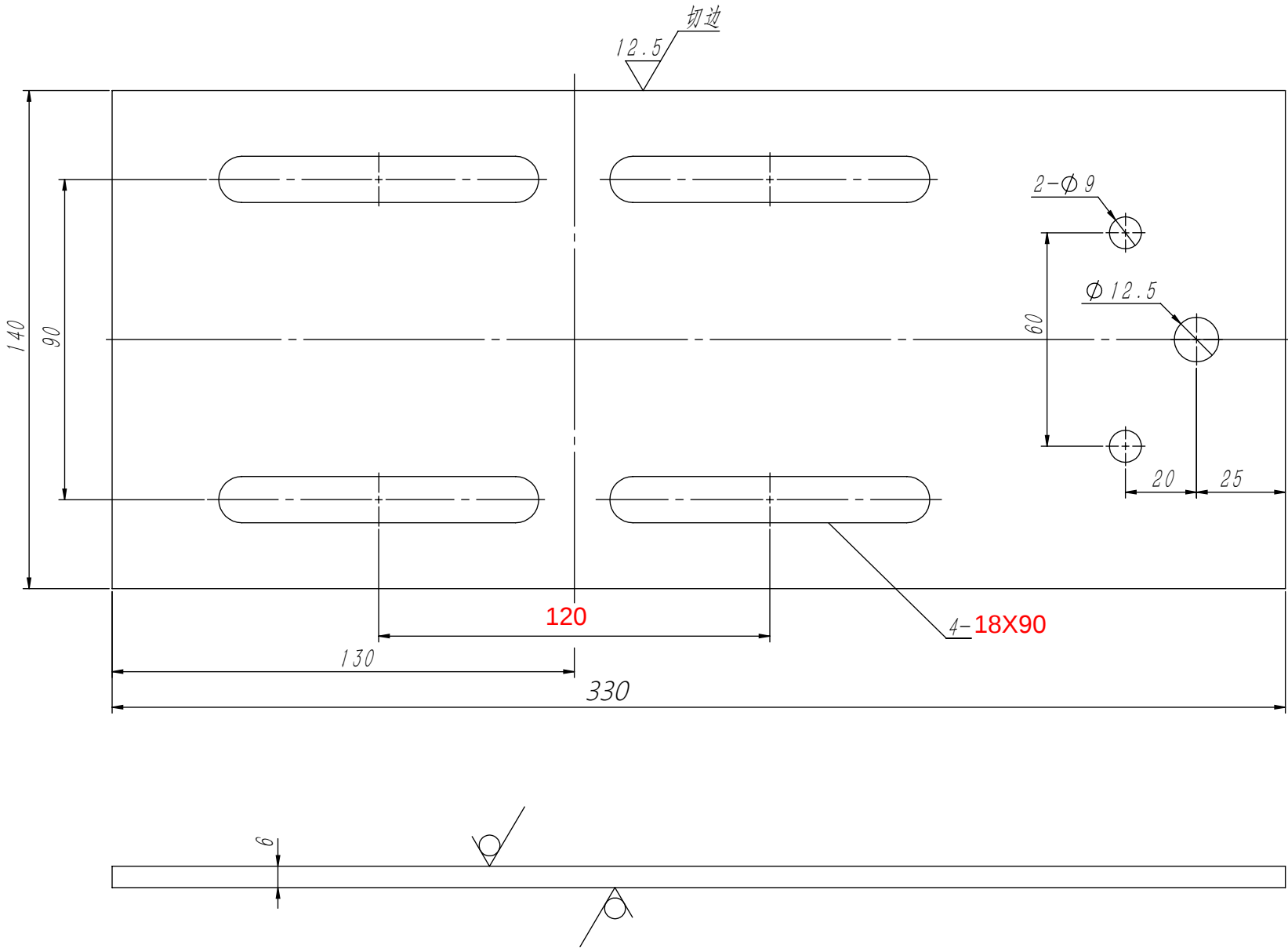
1. 本件按 $\Phi 240$ 绳轮配装16kg铸铁配重时绘制,具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、槽槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求,标配为12KG水晶石;
3. 参数B值根据实际使用时需将绳轮部分调整架位置才可以实现,按图可满足调整范围为20~50mm;绳轮安装在拉杆另一侧时B能满足:50~80mm;
4. 参数A常规允许调整范围为300~400(该值按使用T89导轨时计算,其余值时该范围值会略有变小)。

							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						
设 计				标准化			阶段标记		重量	比例		
校 对												
审 核									0.04	3:1		
工 艺				批 准			共 张		第 张			
										开关打板		
										OX300A.3-2		

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

1-1'002X0

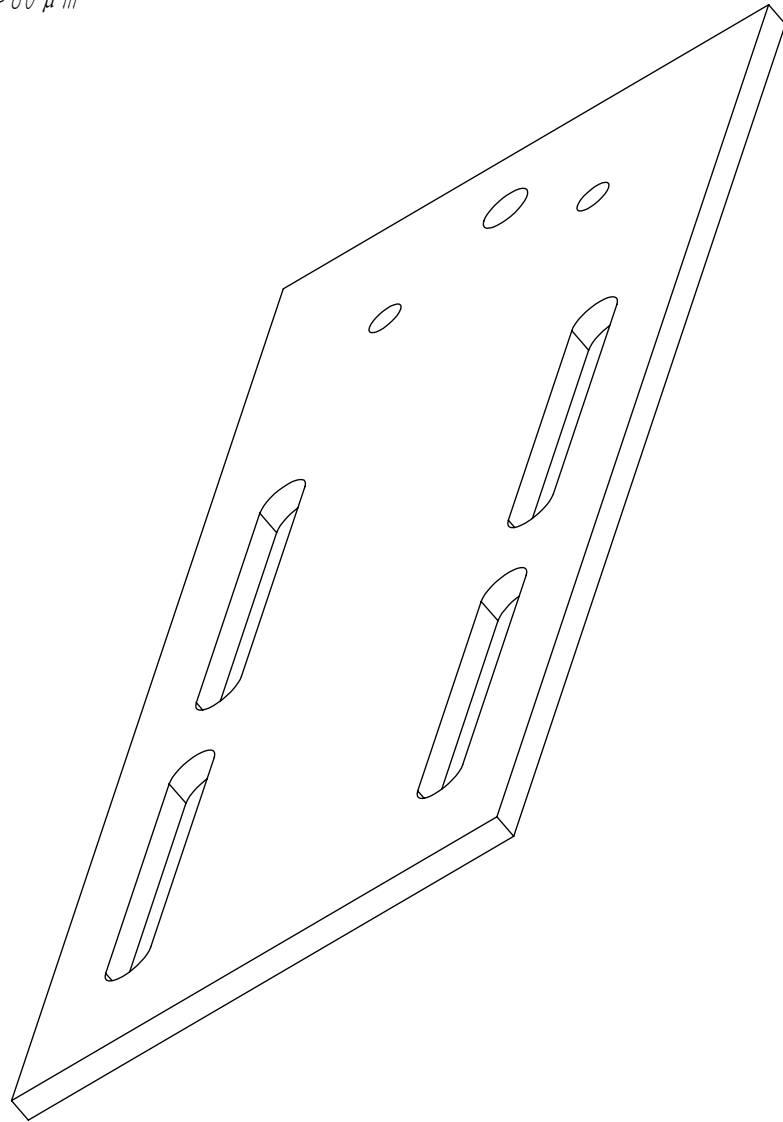
GB/T 1804-m	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

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4-18×90；
3. 表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令，喷漆层厚度为 $\geq 80\mu m$



A

毛坯物料编码	零件物料	参数L1	参数L2	参数P×N	颜色	识别号
20500084	30500088	330	110	13×90	RAL5015蓝色	L01
	30500092				RAL6005本色	L02
	30500096				RAL7037灰色	L03
20500085	30500089	330	120	18×90	RAL5015蓝色	L04
	30500093				RAL6005本色	L05
	30500097				RAL7037灰色	L06

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

修订

日期

区域

修订

说明

日期

通过

A

增设物料表单，采用参数变量确定，本图按L1=330确定

2018/1/25

						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					
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例	0X200.1-1
校 对								1.938	3:5	
审 核						物料编号:				
工 艺			批 准							