

4、安装时需使护罩与安装板有一定距离，保证绳轮偏摆时，护罩与安装板不会刮蹭。

					<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司</div> <div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div>					
					总装图				张紧装置	
标记	处数	更改内容		签名						
设计	周正	2022.04.01	标准化			阶段标记		重量	比例	
									1:5	
审核									0X-200(ZN)	
工艺			批准			共 张 第 页				



時間	場所	人数
10001.05	10001.05.01	101
10001.06	10001.06.01	102
10001.07	10001.07.01	103

技术说明

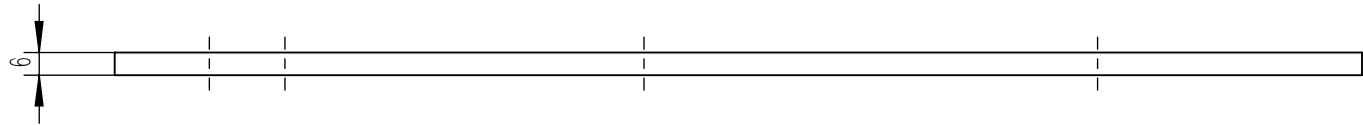
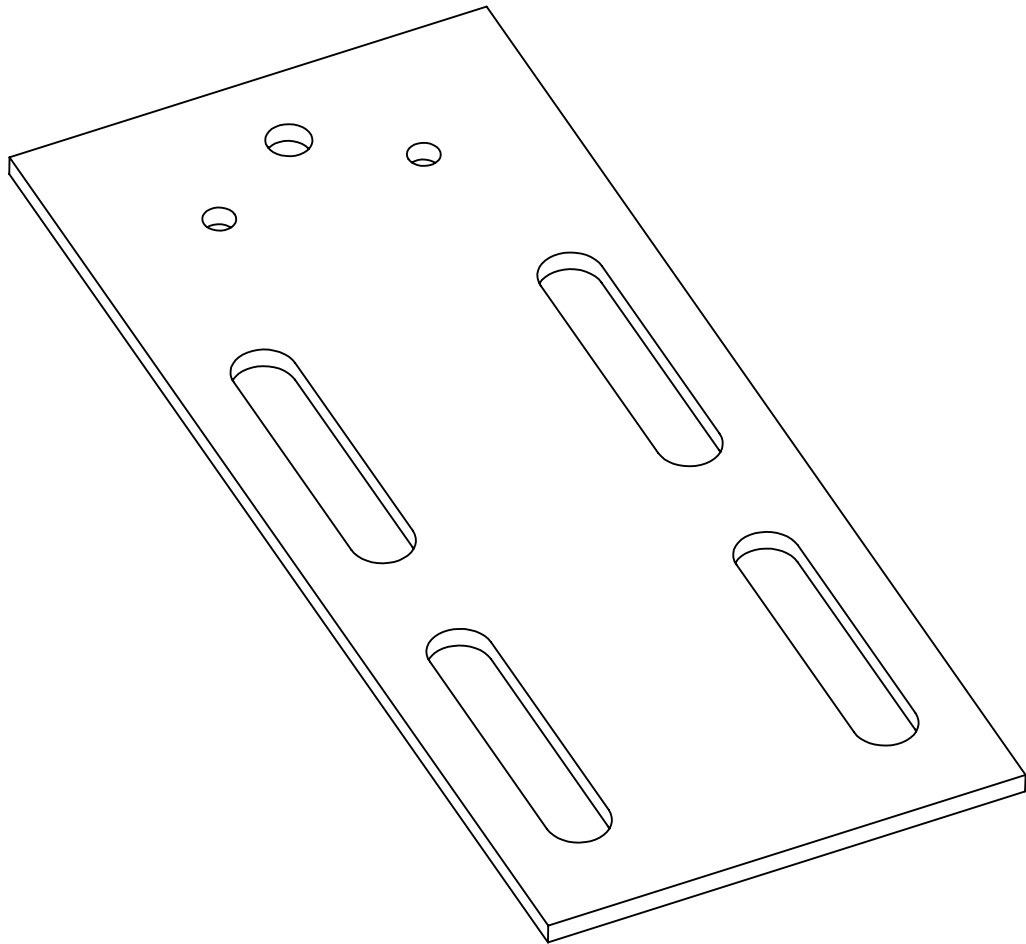
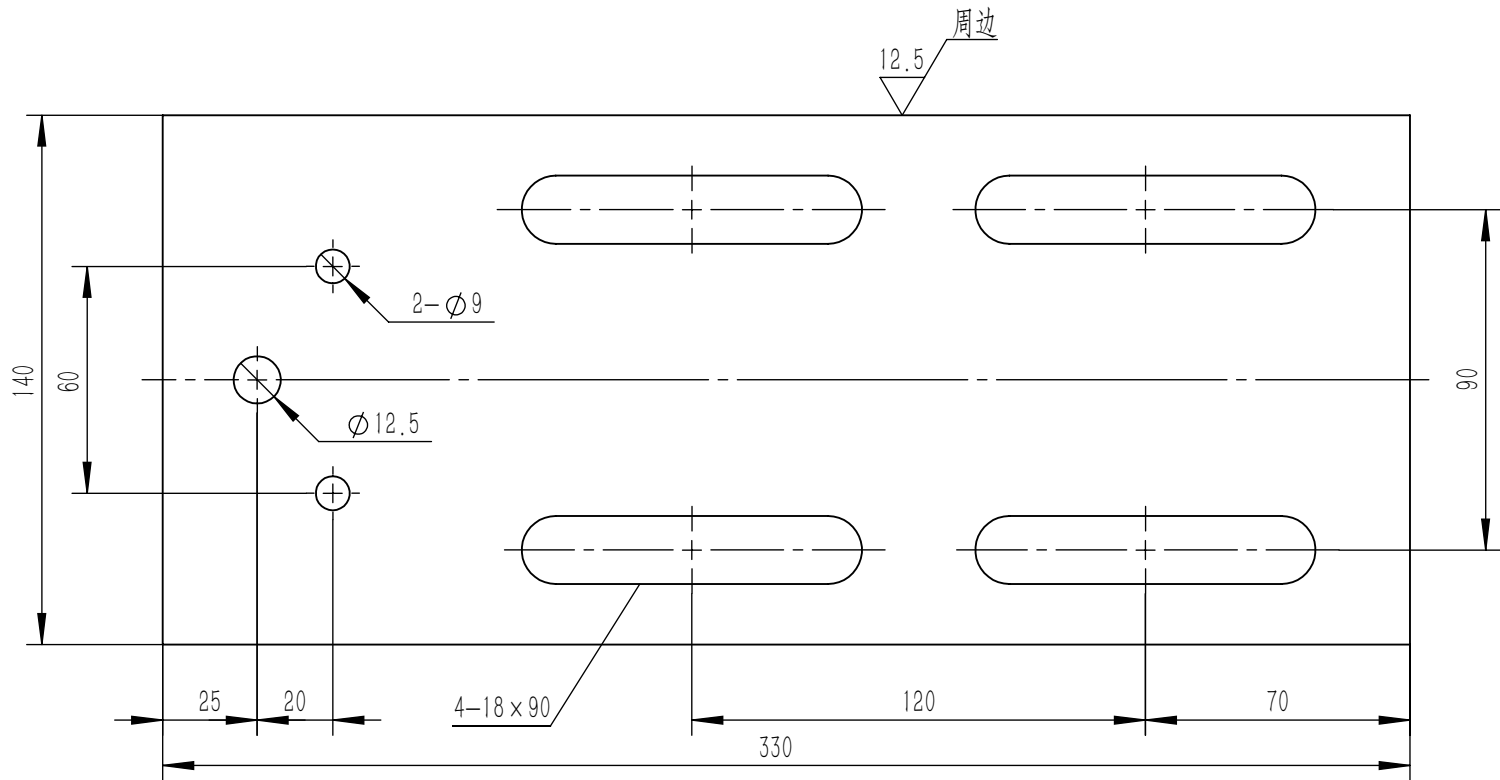
1. 件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
2. 铆接后注意轴套内孔，避免影响后续轴承装配，装配后整体无窜动及转动等缺陷。

						宁波奥德普电梯部件有限公司			
							摇杆组件		
标记	处数	分 区	文件更改	登 名	年月日			OX200.2.1	
设 计			标准化			阶段标记	重量		比例
校 对									
审 核							1.53		3:5
工 艺			批 准			物料编号:			

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

其余

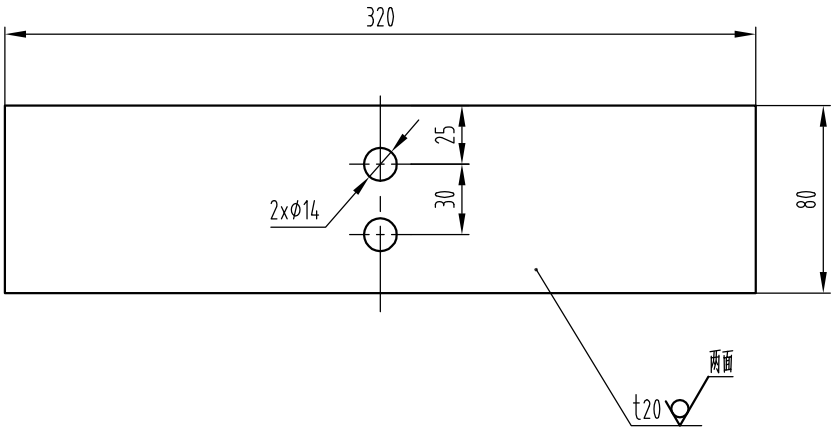


技术说明

- 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∅12.5mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为∅17mm直径。

						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	阶段标记		重量	比例	OX200.1-1
设计			标准化					1.860	1:2	
校对										
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



每套4件

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面黑色烤漆；
- 3 单块重量 $3.95\text{KG}\pm 0.2$ 。

G01	配重钢板
G00	名称

						<div><div><div><div>A</div><div>●</div><div>EPU<sup>®</sup></div></div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div></div></div>						
						钢板					配重钢板	
						20 GB/T 709						
						Q235A GB/T 700						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记			重 量	比 例	\$0X200A101	
设 计			标准化							1:3		
审 核												
工 艺			批 准			共 1 张			第 1 页			