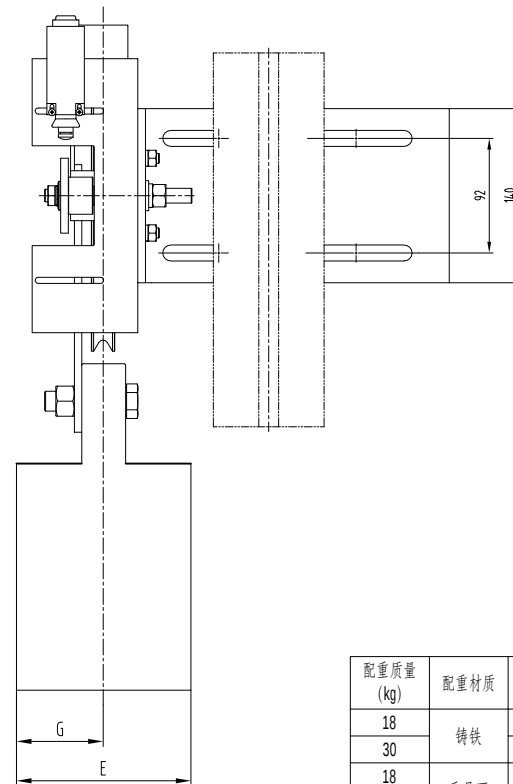
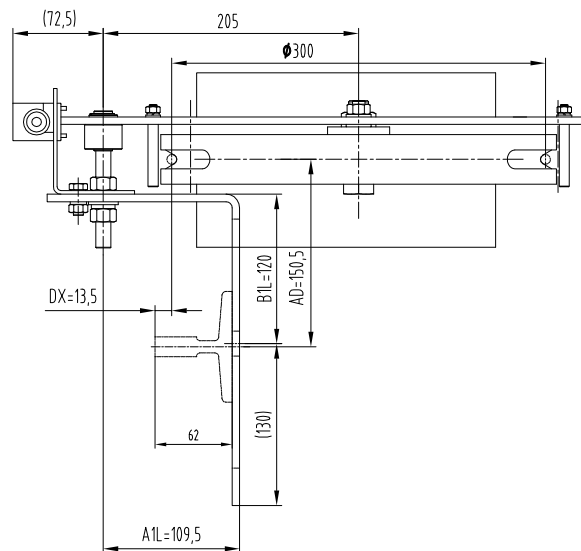
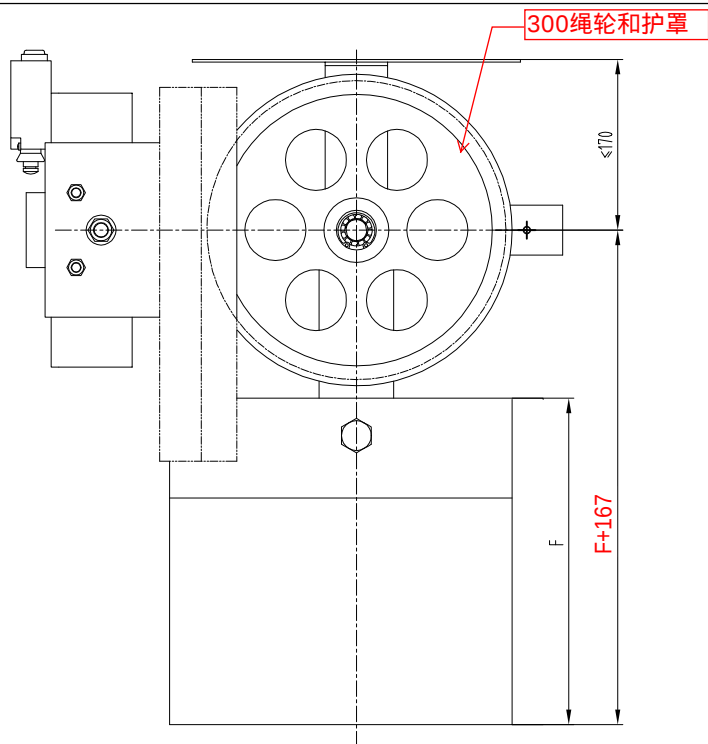


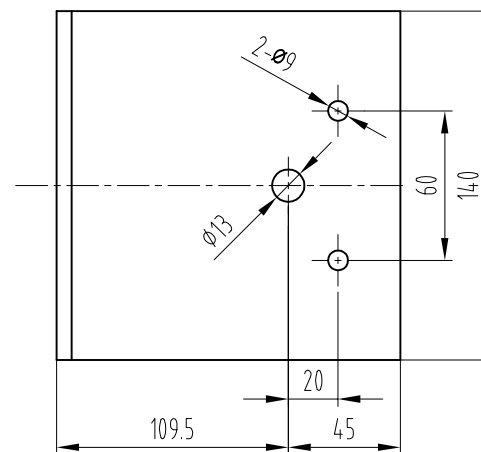
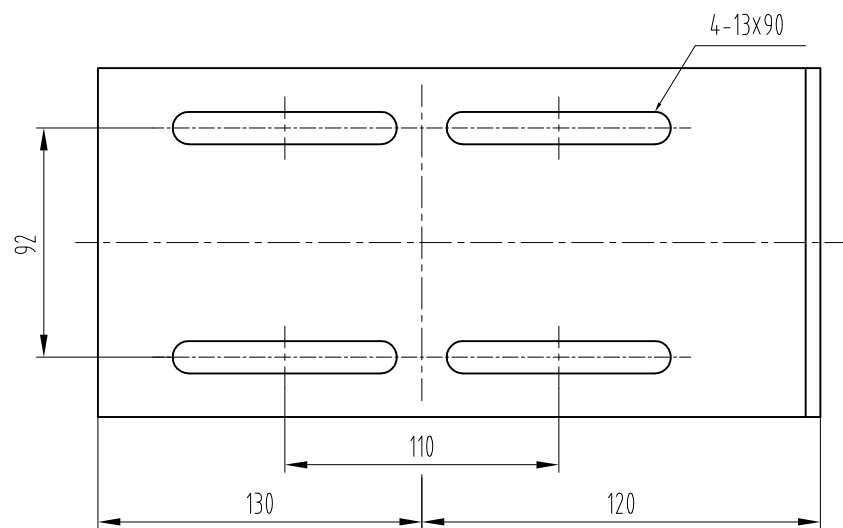


配重质量 (kg)	配重材质	D	E	F	G
18	铸铁	260	55	250	25
30		250	70	275	35
18	重晶石	270	100	265	50
30		300	140	305	70

技术说明

- 1.本件按Φ200绳轮配30kg/18KG重晶石/铸铁配重绘制,使用时注意相关配件关系,避免干涉;
- 2.图中参数A(±15)可调整;
- 3.参数B与导轨规格有关联,使用时注意;

						总装图			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				张紧装置	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
校对								1:4	OX-200(ZC)	
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			

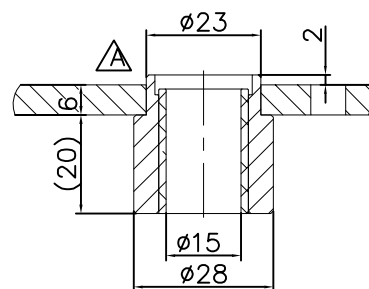


技术要求

1 去锐边毛刺;

2 表面粉末喷涂, 颜色由生产指令确定。

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

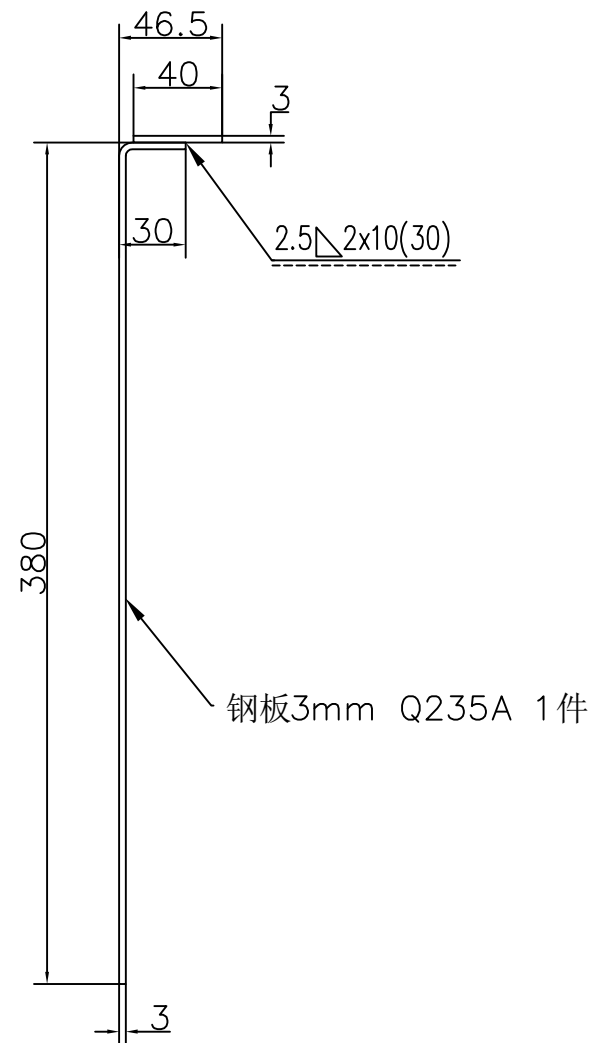
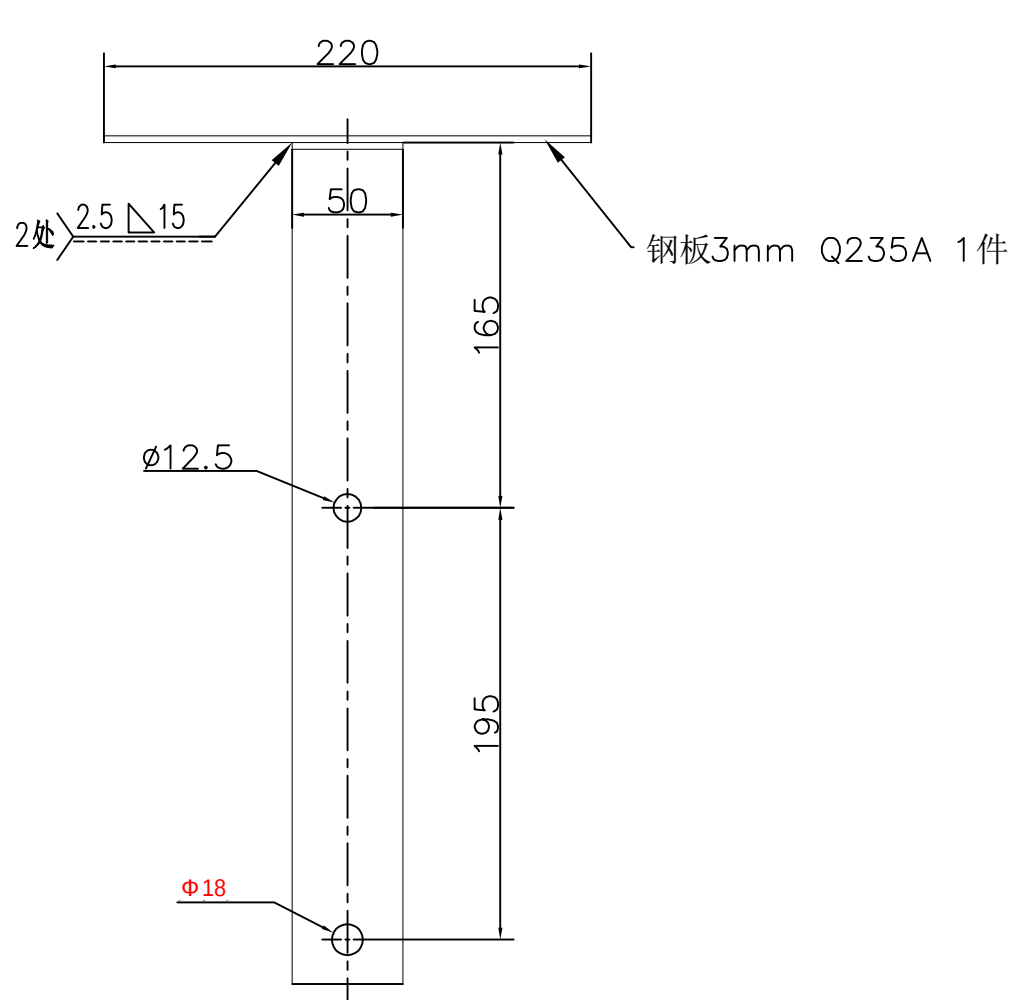


零件名称	材料	数量
400001 01	45#钢 (1.05kg)	101
400001 02	45#钢 (1.05kg)	102
400001 03	45#钢 (1.05kg)	103

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。

3	RU-1/181525	RU-1 复合轴承	1		0.01	0.01	
2	OX200.2.1-2	轴套	1	45#钢	0.06	0.06	
1	OX200.2.1-1	摇杆杆件	1	Q235A/6.0X60	1.40	1.4	
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	登 名	年月日		
设计			标准化				
校对							
审核							
工艺			批 准				



技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 焊后表面喷粉处理，颜色由生产指令确定。

												宁波奥德普电梯部件有限公司
												护罩组件
标记	处数	分区	文件更改	姓名	年月日		阶段标记	重量	比例			OX200.6
设计			标准化							1:2		
校对												
审核												
工艺			批准				共 2 页	第 1 页				