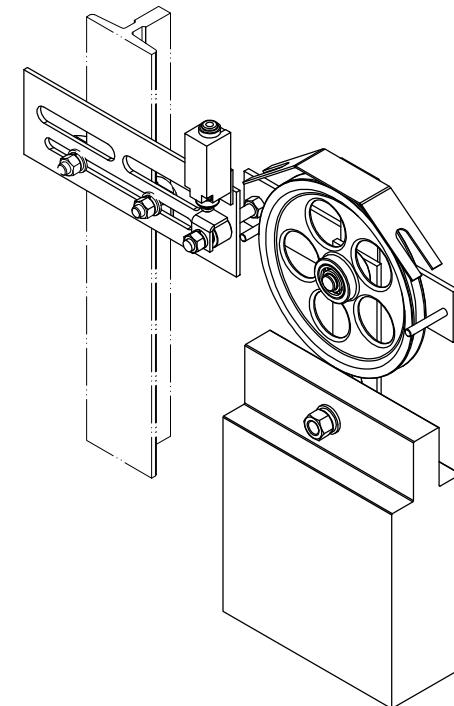


技术要求:

- 1、本件按18kg重晶石(L=230)配重块绘制;
- 2、未注尺寸详见参数明细表;
- 3、本件可匹配OX-208Q/OX-187限速器Φ200绳轮节径状态时使用。



类别号	绳轮节径 (mm)	钢丝绳公称 直径(mm)	A	B	匹配导轨 型号	压板螺栓 直径	配重质 量(kg)	配重材 质	适用状态
A01	Φ200	Φ6	240~320	11~51	T89	M12	18	重晶石	≤50m
			250~310		T127	M16			

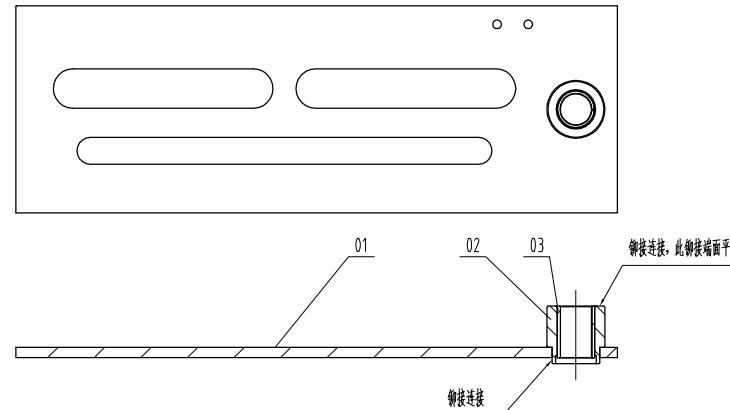
AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司  
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

总装图

标记	处数	分区	更改文件号(内容)	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计	周正	20201104	标准化					1:5
审核								
工艺			批准			共	张	第 页

涨紧装置

OX-300B



技术要求:

- 1、件2与件3采用铆接连接，轴承压入后铆接端面平整，轴承无窜动及松动现象；
- 2、件2与件1铆接时注意装配到位，无偏斜或空隙现象。

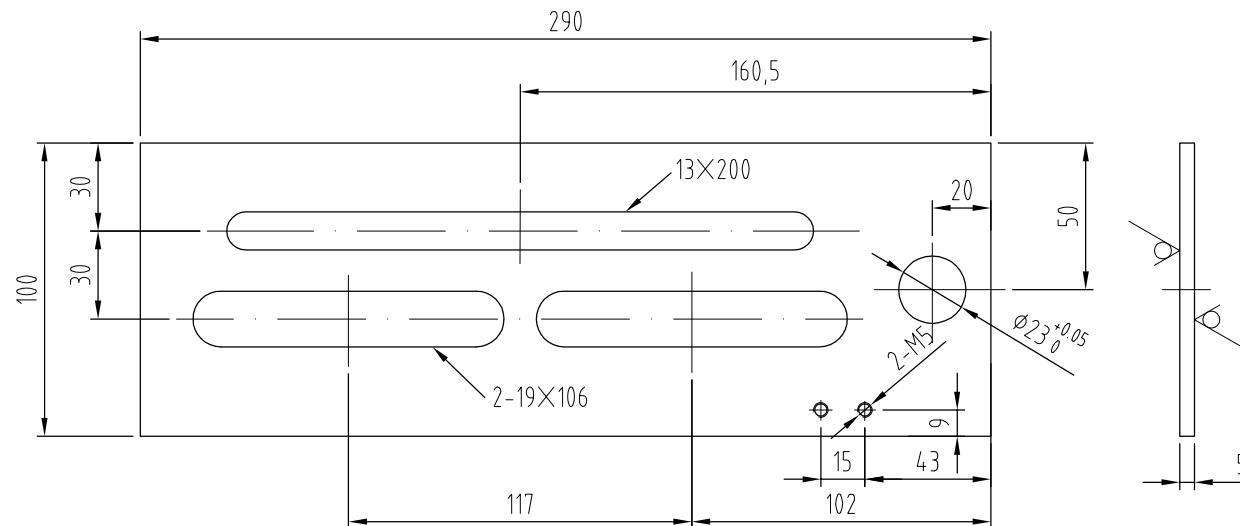
3	RU-1			直套轴承1525		1	Φ15×Φ17×25					标准件	
2	OX-200.2.1-2			摇杆轴套		1	20#					借用件	
1	OX-300B.1-1			安装底板		1	Q235A/5.0						
序号	图号			名称		数量	材料			单计	总计	备注	
										重量			
标记	处数	分区	更改文件号(内容)	签名	年、月、日		装配图			安装底板组件			
设计	周正	20201021	标准化				阶段	标记	重量	比例			
审核										1:2	OX-300B.1		
工艺			批准				共张第页						

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

装配图

安装底板组件

OX-300B.1



其余 12.5

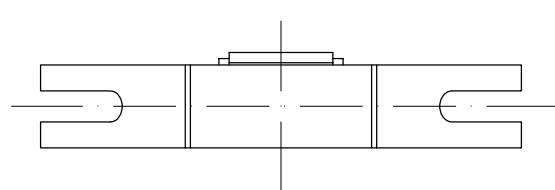
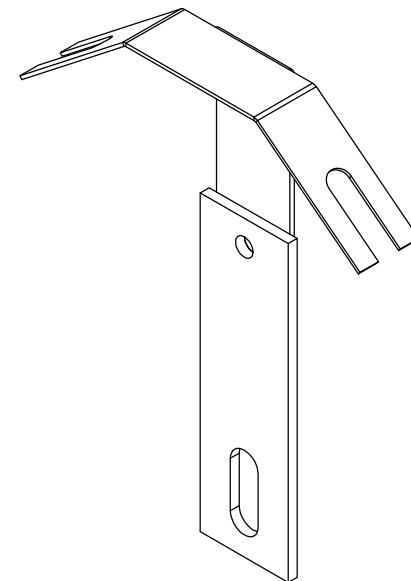
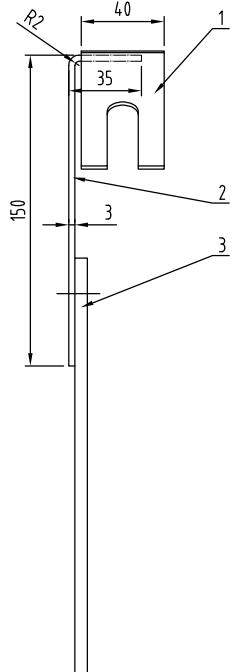
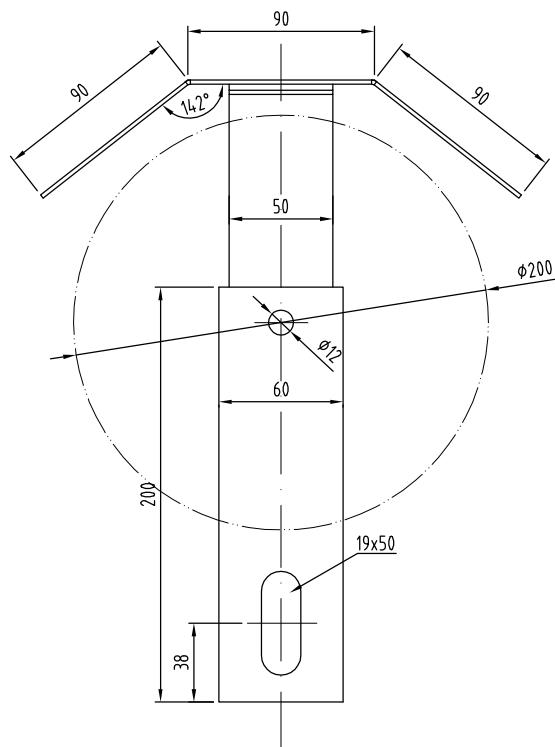
表1 烤漆颜色明细表

品番	烤漆颜色
L01	RAL6005本色
L02	RAL7037灰色
L03	RAL5015蓝色

技术要求:

- 零件表面平整,无毛刺;
- 表面喷涂色漆,颜色按烤漆颜色明细表执行;
- 未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/5.0			安装底板
设计	周正	20201116	标准化			阶段	标记	重量	
审核						1:1			0X-300B.1-1
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			



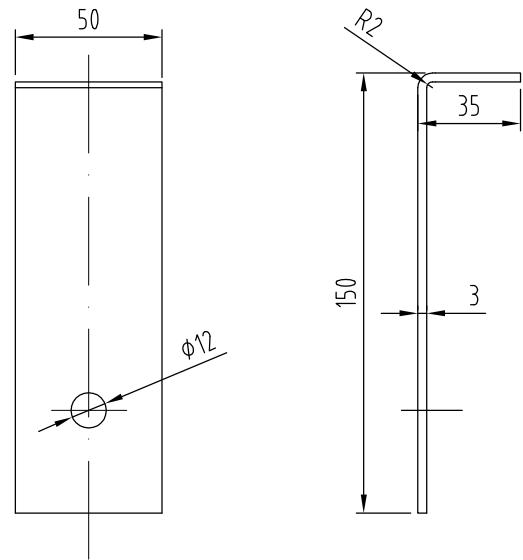
### 技术要求:

- 1、焊接牢固可靠，无虚焊、漏焊等缺陷；
  - 2、焊后表面喷涂色漆，

表1 烤漆颜色明细表

品番	烤漆颜色
L01	RAL6005本色
L02	RAL7037灰色
L03	RAL5015蓝色

3	OX-300.3.2-4	重锤直板	1	Q235A/6.0			借用件		
2	OX-300B.2-1	护罩弯板	1	Q235A/3.0					
1	OX-300.3.2-1	罩板	1	Q235A/2.0			借用件		
序号	图号	名称	数量	材料	单计	总计	备注		
						重量			
					AOEPU® 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(内容)	签名	年、月、日	焊接件		护罩组件	
设计	周正	20201106	标准化						阶段标记
审核								2:5	OX-300B.2
工艺			批准			共	张	第	



全部  $\frac{12.5}{\nabla}$

技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/3.0			护罩弯板
设计	周正	20201116	标准化			阶段	标记	重量	
审核						2:5			0X-300B.2-1
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

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

其余 12.5

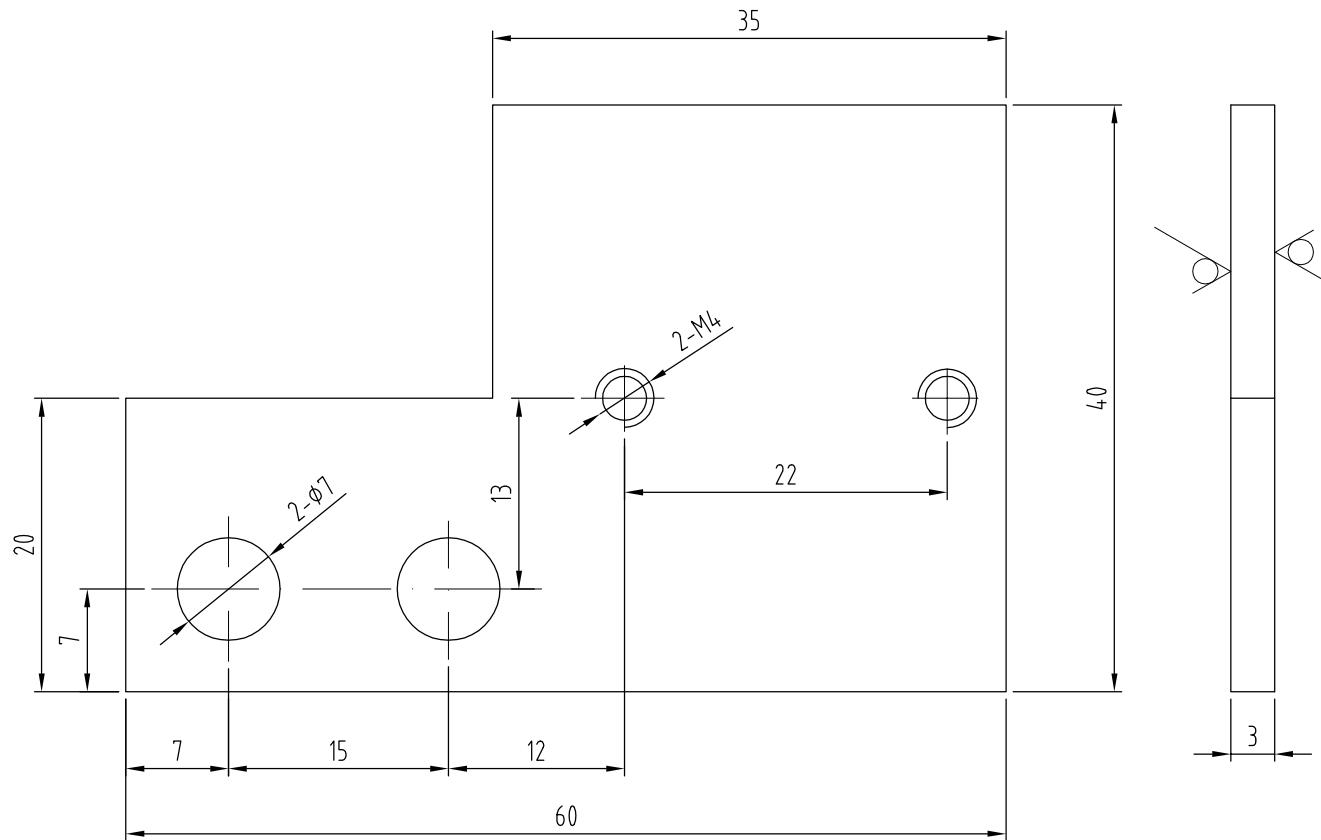


表1 烤漆颜色明细表

### 技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
  - 2、表面喷涂色漆,颜色按烤漆颜色明细表执行;
  - 3、未注明公差按GB/T1184-K, GB/T1804-m执行。

品番	烤漆颜色
L01	RAL6005本色
L02	RAL7037灰色
L03	RAL5015蓝色

						 <b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> <small>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</small>			
						Q235A/3.0			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	周正	20201110	标准化			阶段	标记	重量	比例
审核									2.1
工艺			批准			共 <u>  </u> 张 <u>  </u> 第 <u>  </u> 页			开关安装板
									0X-300B.3-1

6.3  
加工  其余

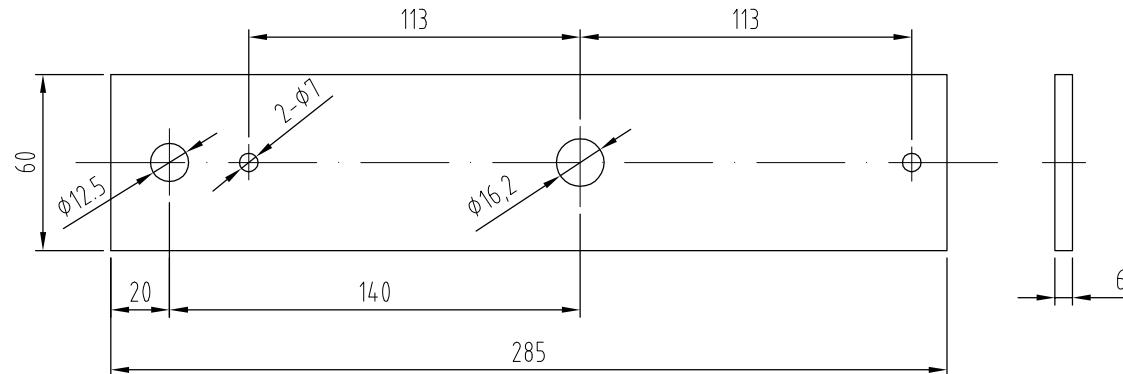


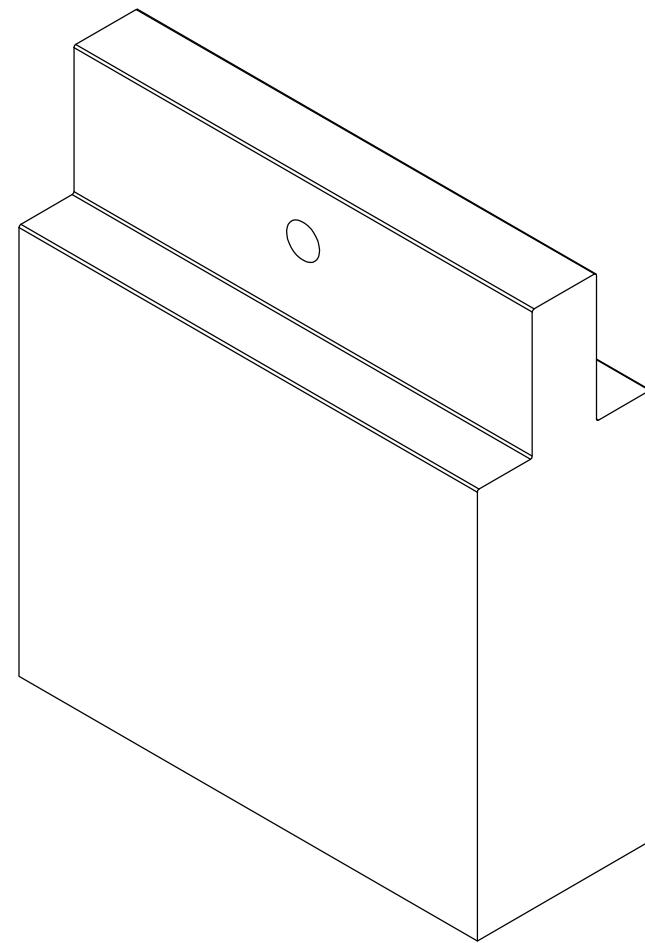
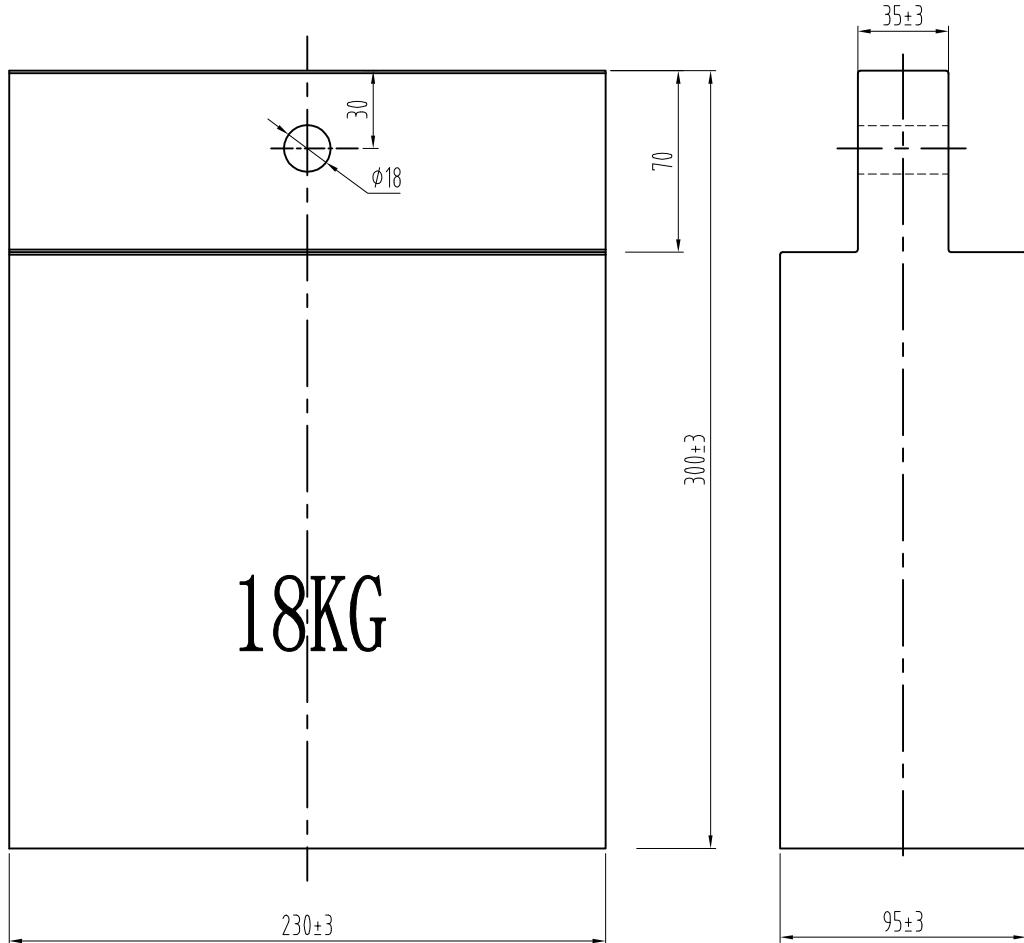
表1 烤漆颜色明细表

品番	烤漆颜色
L01	RAL6005本色
L02	RAL7037灰色
L03	RAL5015蓝色

技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、表面喷涂色漆,颜色按烤漆颜色明细表执行;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

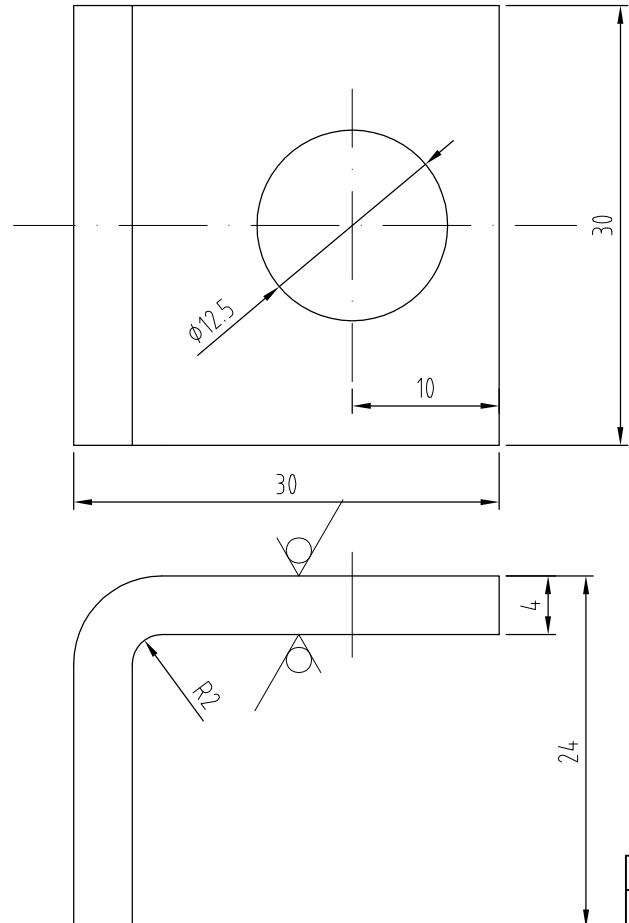
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/6.0			摇杆
设计	周正	20201106	标准化			阶段	标记	重量	
审核								2.5	0X-300B-1
工艺			批准			共	张	第	



#### 技术说明:

- 1、本件采用高密度矿石浇注，外部采用薄钢板包焊，要求焊接平整牢固，搬运堆放时无掉渣或破裂现象；
- 2、表面喷涂黑色油漆，正面位置喷涂白色或黄色文字注明重量：18kg（文字高度30mm左右，字体为黑体字）；
- 3、实际重量与标重允许偏差为：±0.2kg。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	重晶石			配重块(18kg-230)		
设计	邹虹宇	20201029	标准化						阶段标记	重量	比例
											1:2
审核											
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			OX-300B-2(18KG)		

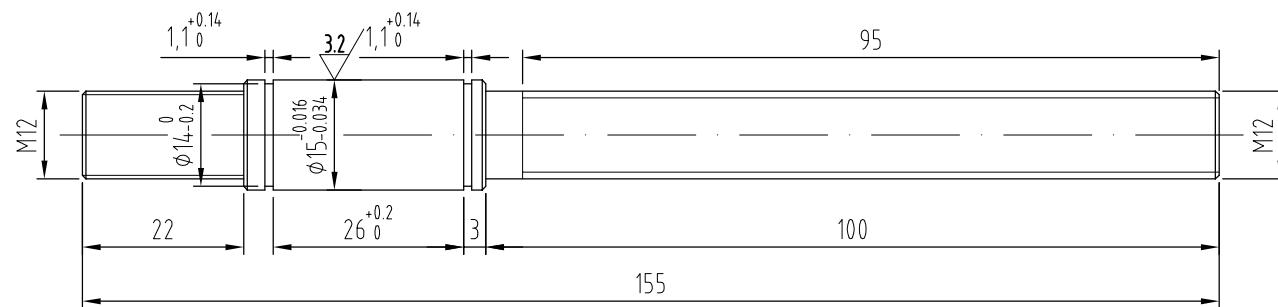


技术要求:

- 1、零件表面平整,无毛刺;
- 2、表面镀锌,厚度不小于 $8 \mu\text{m}$ ;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A/4.0				开关打板
设计	周正	20201110	标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核									2:1	
工艺			批准			共	张	第	页	0X-300B-3

其余 63/



技术要求:

- 1、边角去毛刺, 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ;
- 2、表面镀锌, 厚度不小于 $8 \mu\text{m}$ ;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235A			调节螺杆
设计	周正	20201106	标准化			阶段	标记	重量	
审核									1:1
工艺			批准			共	张	第	0X-300B-4