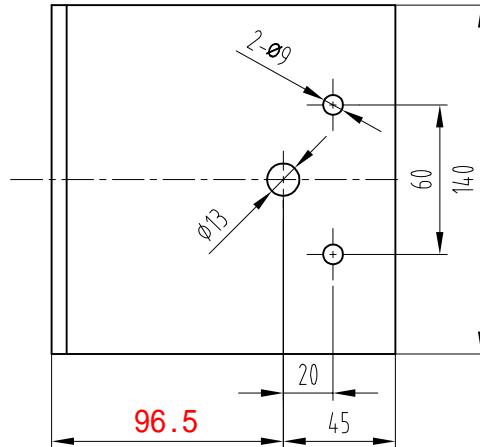
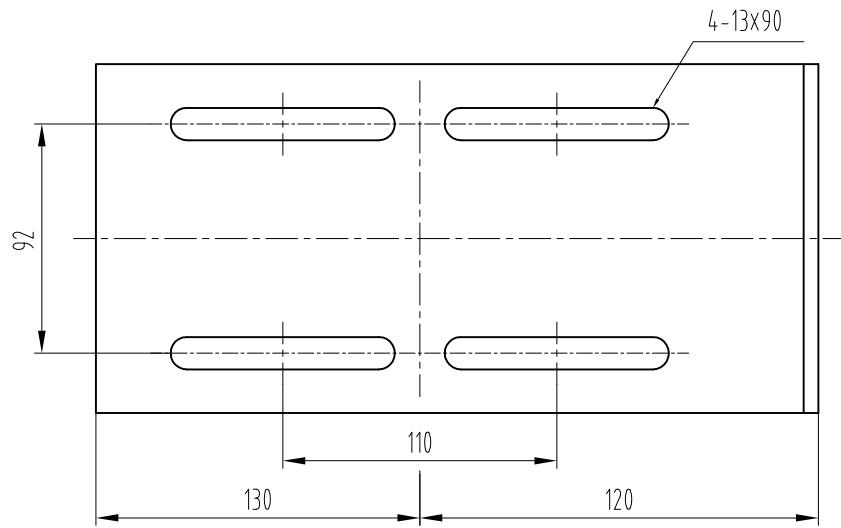


配重质量 (kg)	配重材质	D	E	F	G
18	铸铁	260	55	250	25
30		250	70	275	35
18	重晶石	270	100	265	50
30		300	140	305	70

#### 技术说明

- 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;
- 图中参数A( $\pm 15$ )可调整;
- 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	阶段标记	重量	比例			
设计			标准化						1:4	张紧装置	OX-200(ZC)
校对											
审核									共1张	第1张	
工艺			批准								



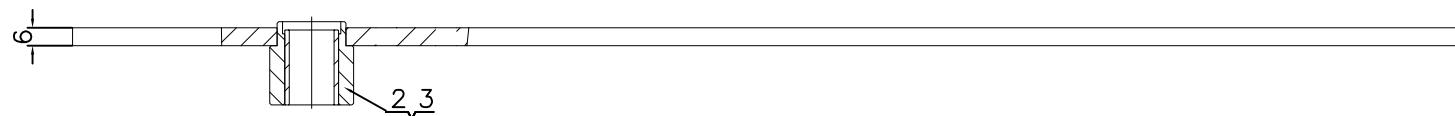
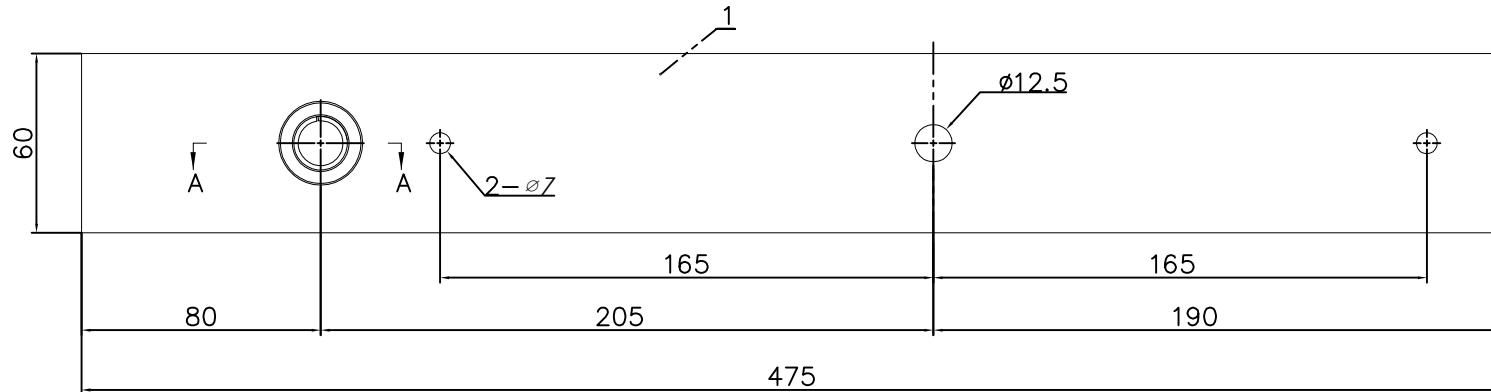
技术要求

- 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
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										
工艺			批准				共 2 页	第 1 页		1.2

安装底板

OX200.1-1

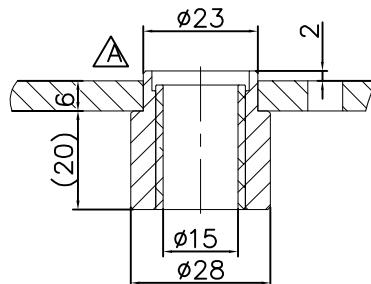


剖面A-A  
比例1:1

零件号	名称	材料号
4XXXXX157	复合轴承	45#
4XXXXX146	轴套	45#
4XXXXX159	摇杆杆件	Q235A/6.0×60

#### 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。



序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
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/6.0×60	1.40	1.4	

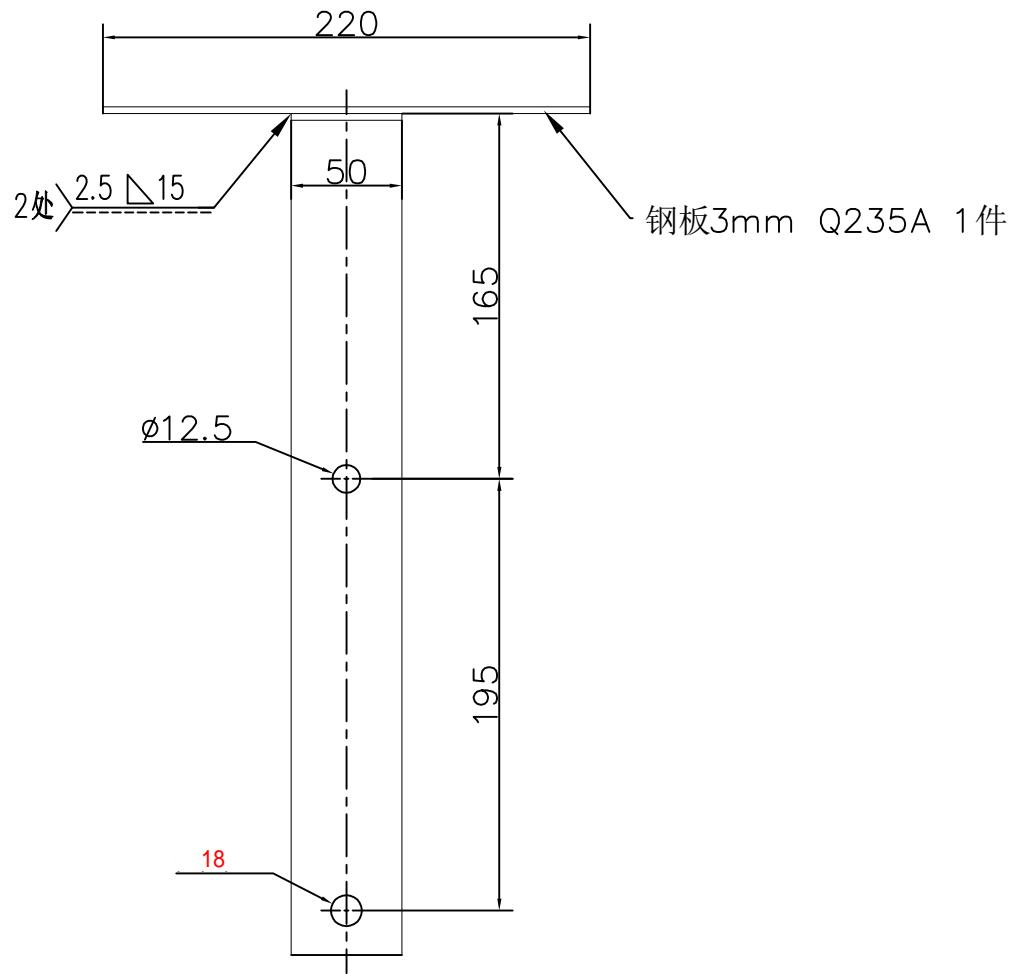
宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆组件

OX200.2.1

修订				
区域	修订	说明	日期	通过
	A	连接方式由焊接改为铆接	2018/1/25	
	B	增加开关打杆固定孔将总长改为520，端部长	2018/1/250	

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:		



## 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。

