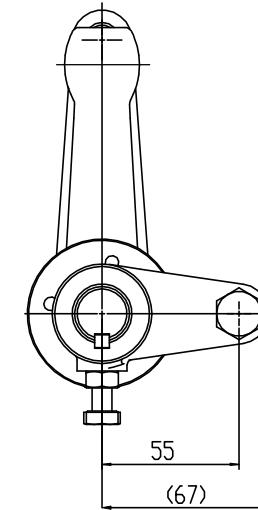
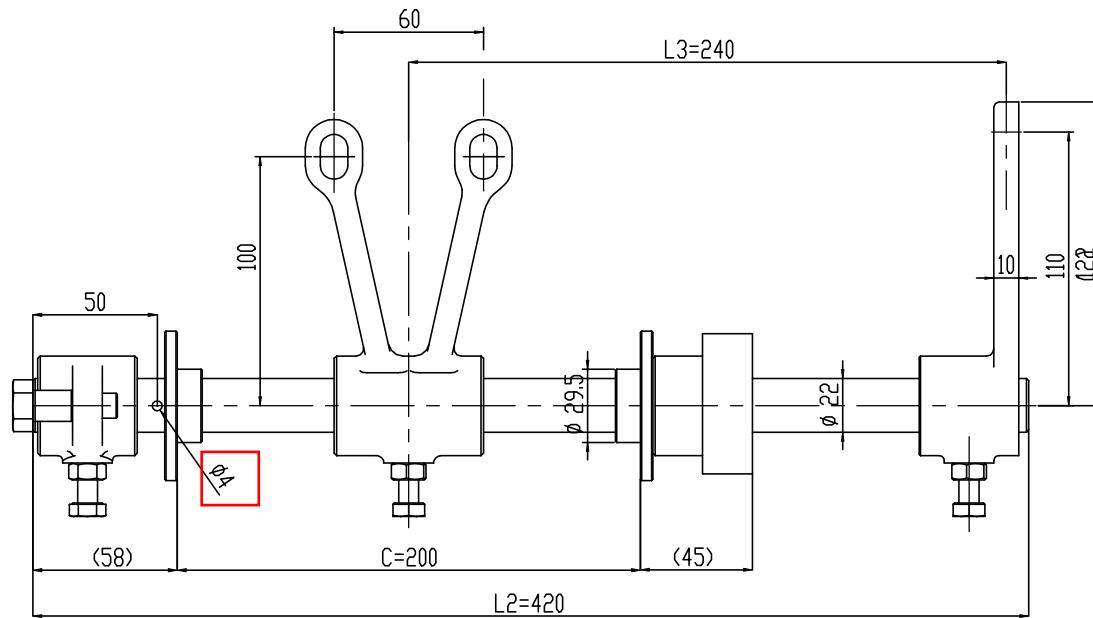


#### 技术说明

1. 本图按上提拉结构设计, 本件适用于客货电梯的安全钳的提拉;
2. 本件可选配M10或M8的安全钳的提拉连杆, 具体使用按生产要求确定其规格和总长;
3. 本图中C值为上梁的腹板间距尺寸(如图), 其余尺寸根据轿厢宽度来定;
4. 表中参数L1=C+80为短轴长度, L2=C/2+L3+70为长轴长度;
5. 与安全钳连接的拉条组件(0X288T.6)根据需求可选配, 选用时需确定长度HL;
6. 本装置适用于DBG≥1100, 当DBG为900~1100时, 斜拉杆组件中的短拉杆长度300需调整为150, 一确保弹簧位置, 其支架位置由870需改变为720。

装配件							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						
校对									
审核									
工艺			批准				10.84	1:6	
						共 1 张			0X288T
						第 1 张			



**技术参数**

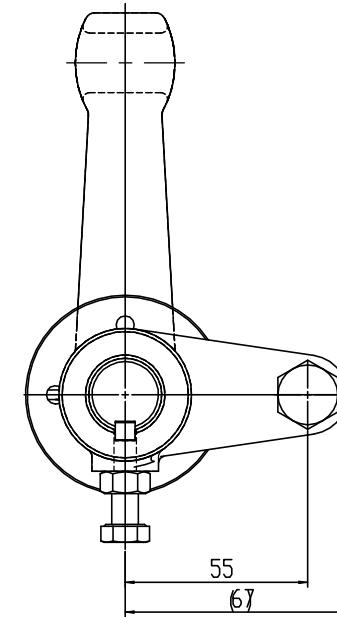
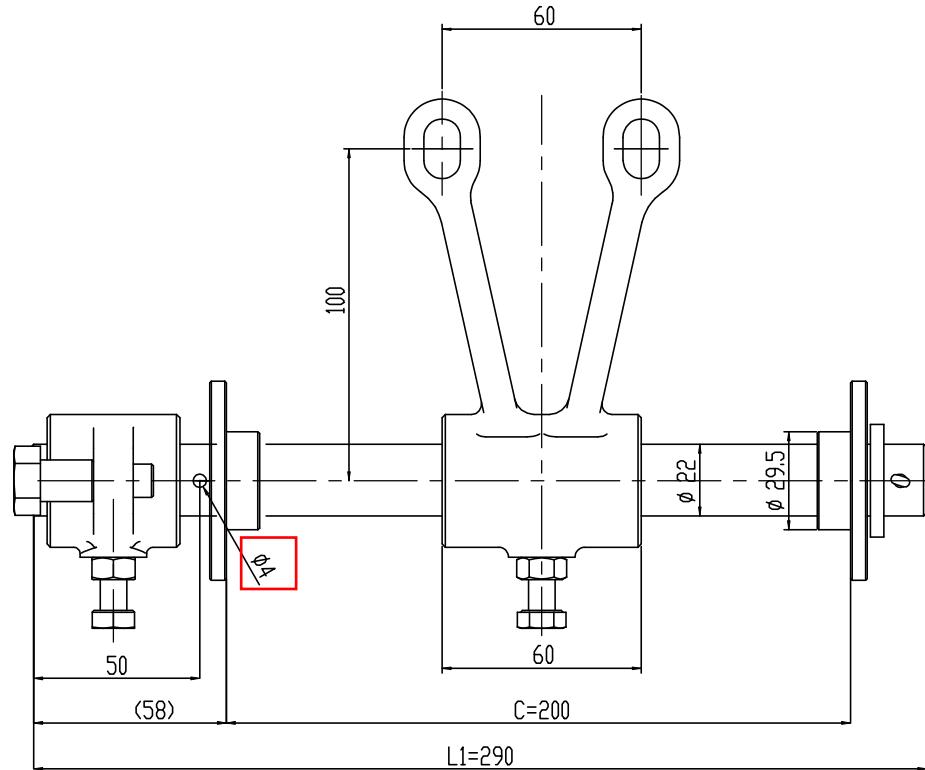
1. 本件中的C 值指轴颈与轴段上端面  
距离,内孔尺寸视机确定,多轴L3为轴颈  
轴段中心至最远轴颈尺寸,一般  
按200~240,具体需根据轴颈确定。  
轴颈直径L3=240mm。  
2. L2 指轴颈实际使用状态或总  
L2=L3+C/2+70(结果四舍五入);  
3. 图中各件的位置尺寸指轴实际使用  
时调整。

长轴

标记	重量	分区		文件更改号	签名	年、月、日	宁波奥普光电有限公司		
		设计	制造						
设计				标准化			设计标记	重量	比例
制造									
审核								3.49	1:2
工艺				基准			工艺		

长轴组件

□X288T.1



技术说明  
 1. 本件中的C 为根据电摩车上某装配的内空尺寸情况确定;  
 2. L1 为轴的总长, 需根据实际使用状态确定( $L1=C+80$ (结果四舍五入));  
 3. 图中各处的位置尺寸根据实际使用可作调整。

标记	重量	分区	文件更改号	签名	年、月、日	宁波奥佳吉电器有限公司		
量计			标准化					
设计						设计标记	重量	比例
审核							2.15	2:3
工艺			基准			工艺	基准	基准

短轴组件

DX288T.2