

### 技术要求

- 本图用于对重位置B侧，  
用于对重位置D侧时需对称安装即可；
- 安全钳提拉机构安装在上梁组件上之后发货；
- UKT开关电气采购，其余备注采购部件为奥德普采购；
- 序号1、3、4、5、6、7、8、9、14、15、29按奥德普OX188BT配置设计制作；
- 上梁间距C=180, 导轨距DBG=1300；

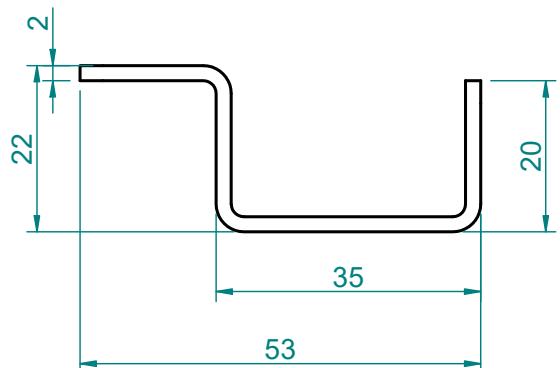
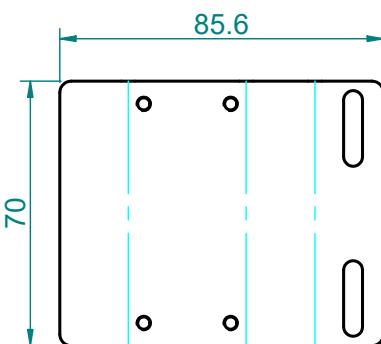
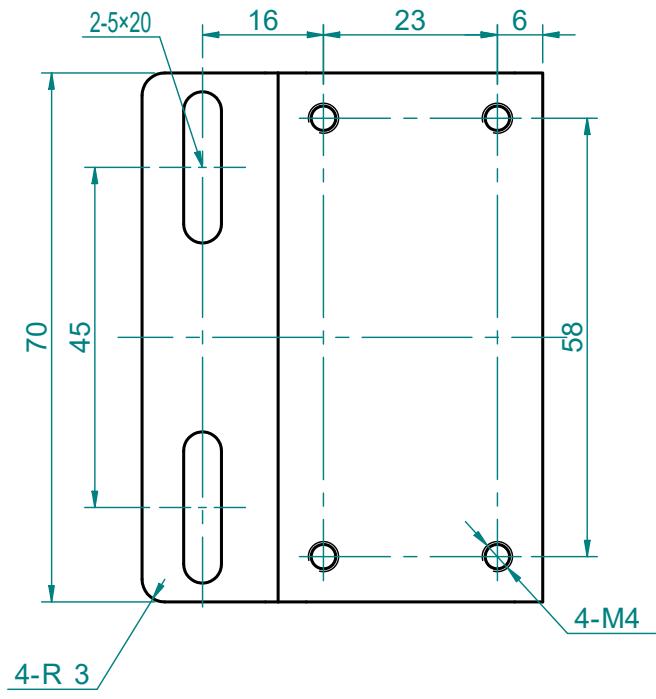
序号	代号	名称	数量	材料	代号		名称		数量	材料		单件总计	重量	备注	
					序号	代号	名称	数量		材料	单件	总计			
36	GB/T97.1/8	平垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购	12	YT11102009-FB220080	钢丝绳提拉板	1	热轧钢板δ8.0/Q235B	0.51	0.51	
35	GB/T93/8	弹簧垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购	11	YTT-2001-GM	UKT开关	1	五金	0.29	0.29	电气采购
34	GB/T5783/M8X25	六角螺栓	2	五金	0.02	0.03	采购	10	YT11102008-FB220080	开关安装板	1	冷轧钢板δ2.0/spcc	0.09	0.09	
33	GB/T91/4X40	开口销	4	五金	0.00	0.01	采购	9	YT11102007-FB220080	压簧	1	碳素弹簧钢丝A类	0.13	0.13	采购
32	GB/T6170/M12	六角螺母	4	五金	0.01	0.06	采购	8	YT11102006-FB220080	弹簧盖	2	五金	0.02	0.04	采购
31	GB/T91/3.2X30	开口销	2	五金	0.00	0.00	采购	7	YT11102005-FB220080	限位角钢	1	角钢6*63*63/Q235-A	0.31	0.31	采购
30	GB/T97.1/12	平垫圈	2	五金	0.01	0.01	采购	6	YT11102002-FB220080	斜拉杆1	1	螺纹钢M12	0.34	0.34	采购
29	YT11102012-FB220080	平头销轴 12X35	2	五金	0.03	0.07	采购	5	YT11102004-FB220080	长六角螺母 M12	1	五金8.8级	0.14	0.14	采购
28	GB/T97.1/6	平垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购	4	YT11102003-FB220080	斜拉杆2	1	圆钢φ12	0.34	0.34	采购
27	GB/T93/6	弹簧垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购	3	YT11102001-FB220080	斜拉杆连接件	2	热轧钢板δ8.0/Q235B铸件	0.16	0.32	采购
26	GB/T6170/M6	六角螺母	2	五金	0.00	0.00	采购	2	YT11102030-FB220080	转轴焊接件	2	焊接件	1.57	3.14	采购
25	GB/T6170-L/M12	六角螺母	1	五金	0.01	0.01	反螺纹、采购	1	YT11102020-FB220080	安全钳提拉焊接件	2	焊接件	0.42	0.84	采购
24	GB/T6170/M4	六角螺母	2	五金	0.00	0.00									
23	GB/T818/M4X16	十字槽盘头螺钉	2	五金	0.00	0.00									
22	GB/T93/4	弹簧垫圈	4	五金65Mn	0.00	0.00									
21	GB/T97.1/4	平垫圈	4	五金	0.00	0.00									
20	GB/T818/M4X35	十字槽盘头螺钉	2	五金	0.00	0.01									
19	GB/T6170/M5	六角螺母	4	五金	0.00	0.01	采购	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
18	GB/T93/5	弹簧垫圈	4	五金65Mn	0.00	0.00	采购	设计	崔伟	2022/12/4	标准化				阶段标记
17	GB/T97.1/5	平垫圈	4	五金	0.00	0.00	采购							重量	比例
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	审核	邱伟伟	2022/12/5				7.4 kg	1:1
					重量			工艺			批准				
共1张 第1张															

**HT-MKE**  
**鸿腾机电**

安全钳提拉机构

YT11102000  
-FB220080

YT11102008  
-FB220080



展开图参考

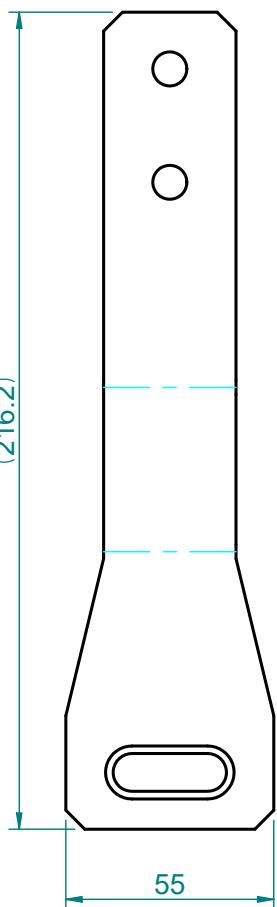
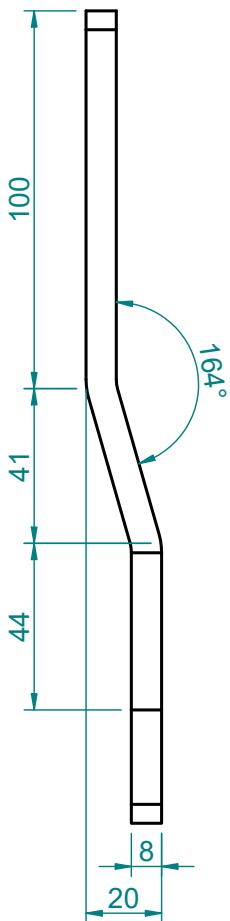
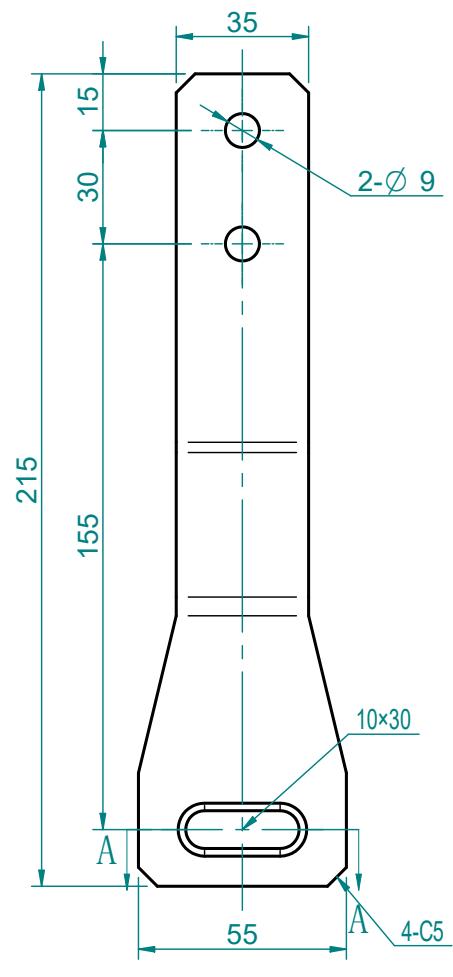
技术要求

1. 折弯内圆角R1.7, 折弯系数3.8;
2. 去毛刺、锐棱;
3. 表面处理按生产指令。

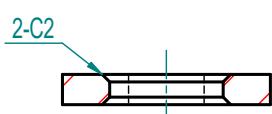
冷轧钢板δ2.0  
/spcc

HT-MKE 鸿腾机电

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	开关安装板		
设计	崔伟	2022/12/4	标准化			阶段标记	重量	比例
审核	邱伟伟	2022/12/5					0.1 kg	1:2
工艺			批准			共1张	第1张	YT11102008 -FB220080



展开图参考



A-A

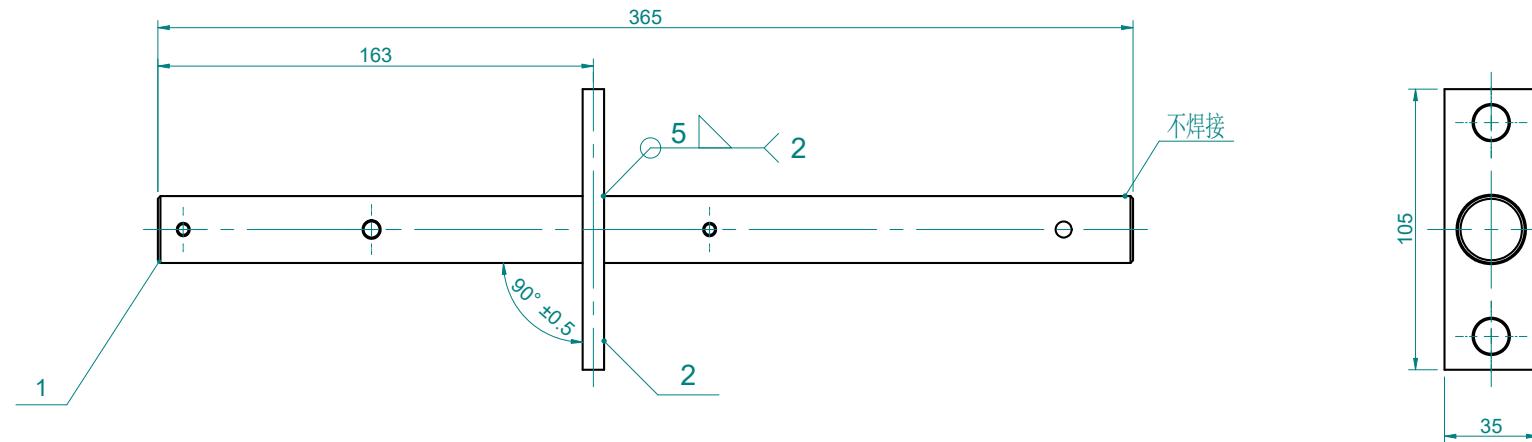
技术要求

1. 折弯内圆角R8.5, 折弯系数13;
2. 去毛刺、锐棱;
3. 表面处理按生产指令。

热轧钢板δ8.0  
/Q235B

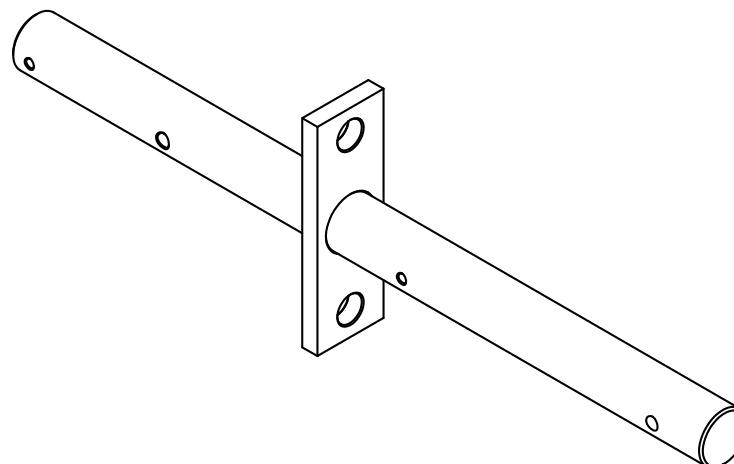
HT-MKE 鸿腾机电

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	热轧钢板δ8.0 /Q235B			钢丝绳提拉板
设计	崔伟	2022/12/4	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核	邱伟伟	2022/12/5					0.5 kg	1:2	YT11102009 -FB220080
工艺			批准			共1张	第1张		

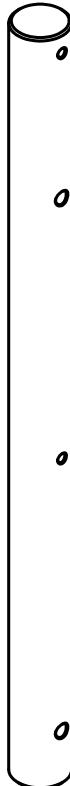
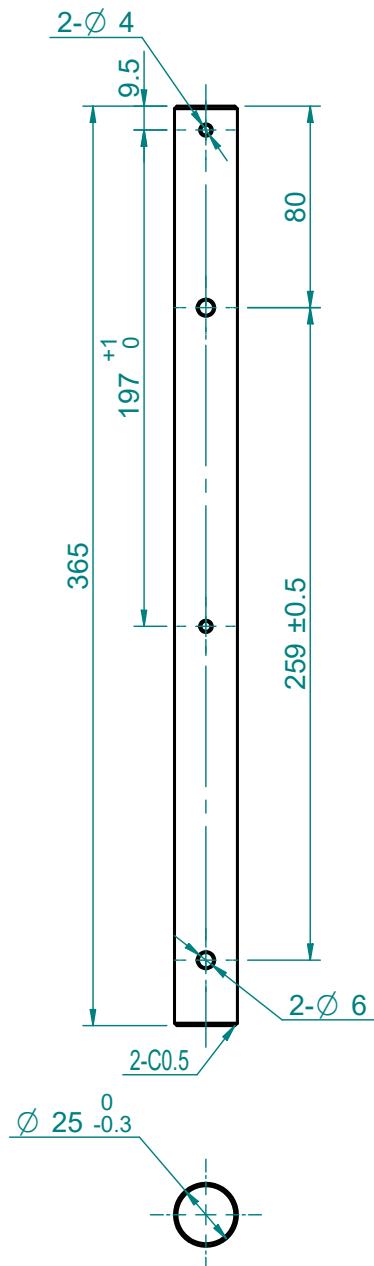


### 技术要求

1. 焊接牢固、去焊渣;
2. 表面处理按生产指令, 注意保护螺纹。



2	YT11102032-FB220080	斜拉杆连板			1	热轧钢板δ8.0/Q235B	0.18	0.18		
1	YT11102031-FB220080	转轴			1	圆钢φ25	1.39	1.39		
序号	代号	名称			数 量	材 料	单件	总计	备注	
									重 量	
					焊接件			HT-MKE 鸿腾机电		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				转轴焊接件	
设计	崔伟	2022/12/4	标准化			阶段标记	重量	比例	YT11102030 -FB220080	
审核	邱伟伟	2022/12/5					1.6 kg	1:1		
工艺			批准			共1张	第1张			



### 技术要求

- 1.去毛刺、锐棱;
- 2.圆孔倒角C0.5;

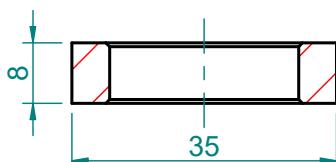
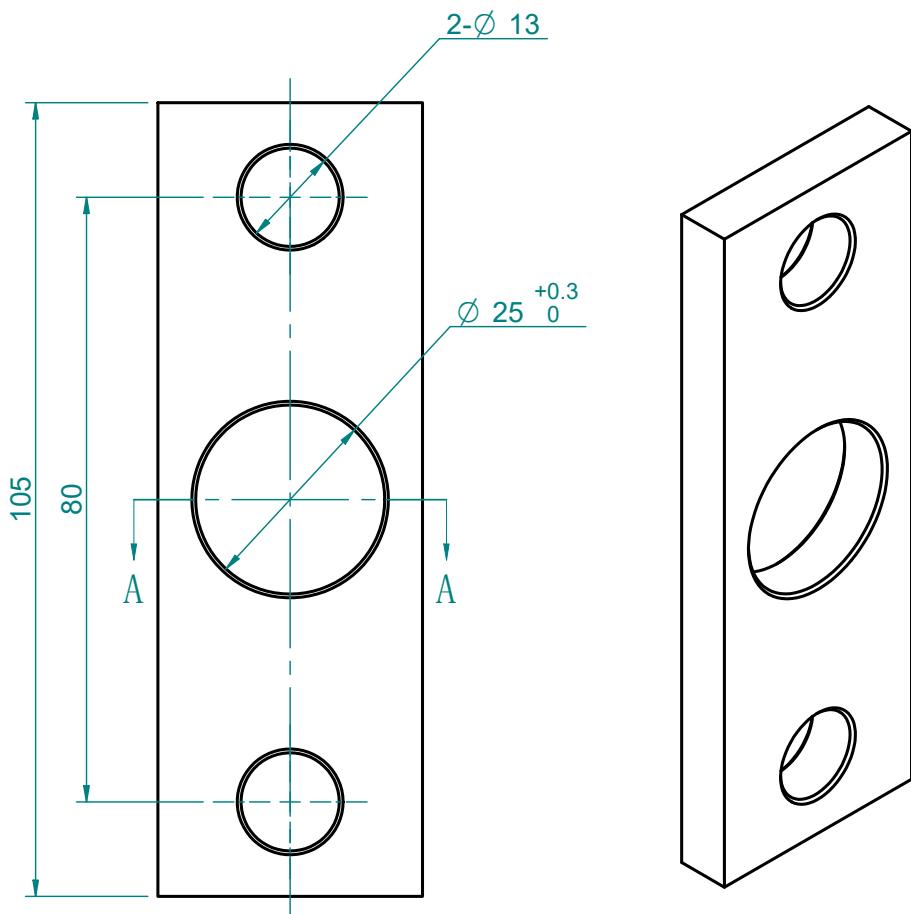
圆钢φ25

 HT-MKE 鸿腾机电

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	转轴		
设计	崔伟	2022/12/4	标准化					
审核	邱伟伟	2022/12/5				阶段标记	重量	比例
工艺			批准				1.4 kg	1:1
共1张			第1张			YT11102031 -FB220080		

-FB220080  
YT11102032

12.5/  
其余△



A-A

### 技术要求

1.去毛刺、锐棱

热轧钢板δ8.0  
/Q235B

HT-MKE 鸿腾机电

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
----	----	----	-------	----	-------

设计	崔伟	2022/12/4	标准化		
----	----	-----------	-----	--	--

审核	邱伟伟	2022/12/5			
----	-----	-----------	--	--	--

工艺			批准		
----	--	--	----	--	--

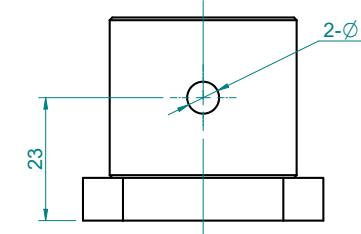
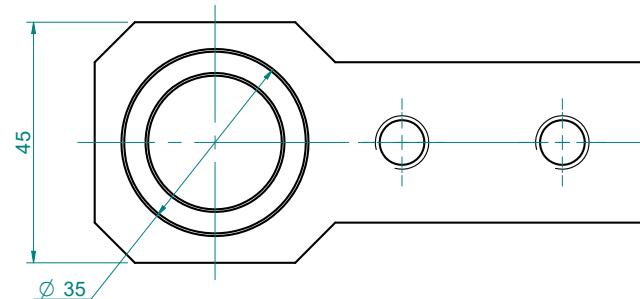
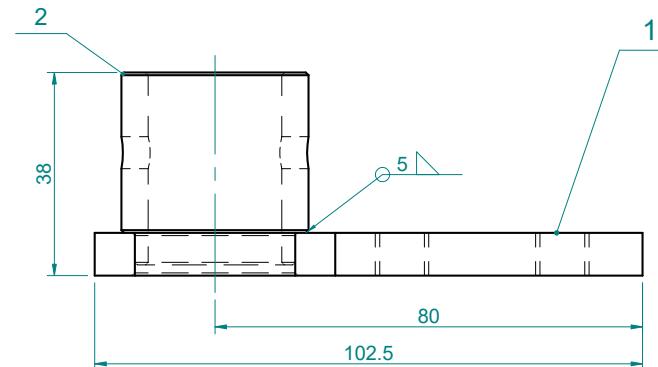
阶段标记	重量	比例
------	----	----

	0.2 kg	1:1
--	--------	-----

共1张	第1张
-----	-----

斜拉杆连板

YT11102032  
-FB220080



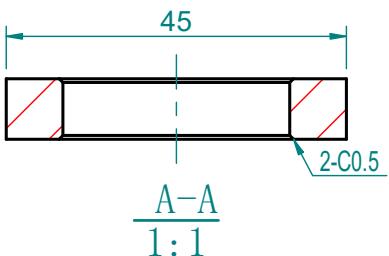
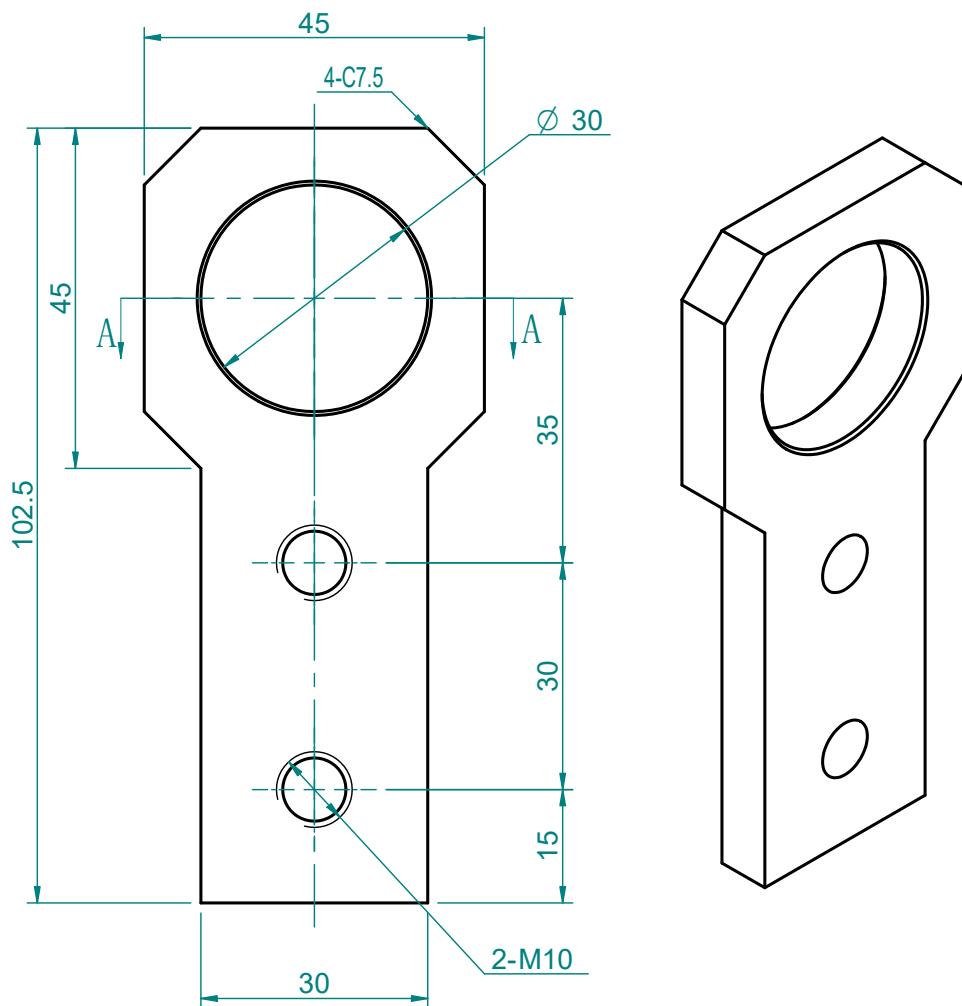
## 技术要求

1. 焊接牢固、去焊渣；
  2. 表面处理按生产指令，注意保护螺纹。

2	YT11102042-FB220080		曲柄套筒			1	圆管D35		0.12	0.12					
1	YT11102041-FB220080		提拉连板			1	热轧钢板δ8.0/Q235B		0.18	0.18					
序号	代号			名称			数量	材料		单件	总计				
										重量					
										HT-MKE 鸿腾机电					
							焊接件								
标记	处数	分区		更改文件号	签名	年、月、日									
设计	崔伟	2022/12/4	标准化				阶段标记	重量	比例	提拉连板焊接件					
审核	邱伟伟	2022/12/5						0.3 kg	2:1						
工艺			批准				共1张			YT11102040 -FB220080					

YT11102041  
-FB220080

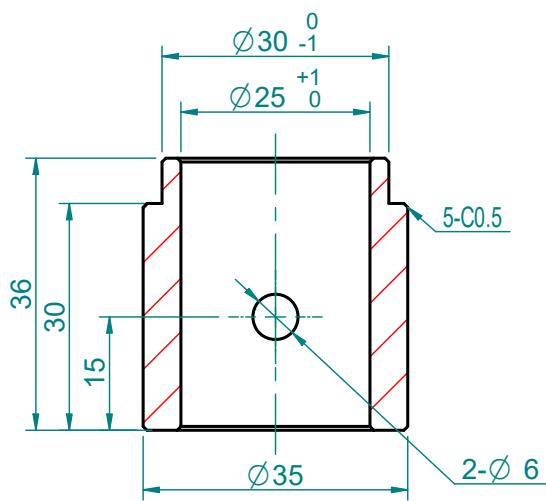
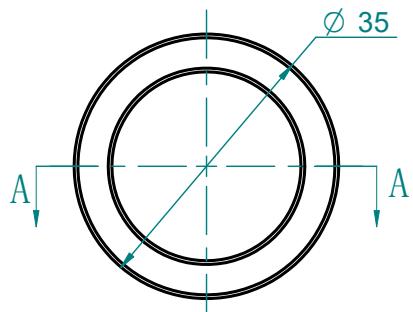
其余 12.5/



### 技术要求

1. 去毛刺、锐棱

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	热轧钢板δ8.0 /Q235B			HT-MKE 鸿腾机电
设计	崔伟	2022/12/4	标准化			阶段标记			提拉连扳
审核	邱伟伟	2022/12/5				重量 0.2 kg 比例 1:1			YT11102041 -FB220080
工艺			批准			共1张 第1张			



技术要求

- 1.去毛刺、锐棱;
- 2.圆孔倒角C0.5;

$\frac{A-A}{1:1}$

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	圆管Ø35			HT-MKE 鸿腾机电
设计	崔伟	2022/12/4	标准化			阶段标记			曲柄套筒
审核	邱伟伟	2022/12/5				重量			YT11102042
工艺			批准			比例			-FB220080
共1张						第1张			