


技术要求

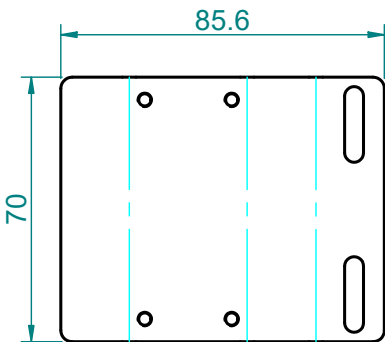
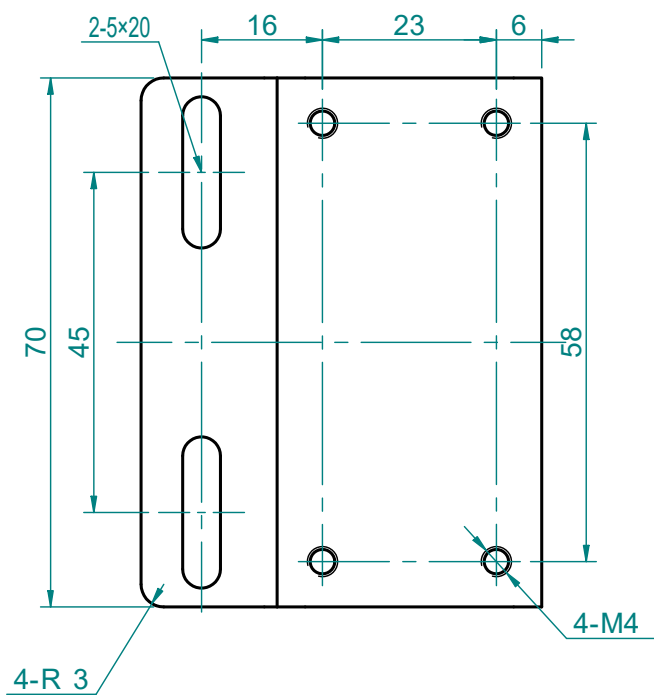
1. 本图用于对重位置B侧，
用于对重位置D侧时需对称安装即可；
2. 安全钳提拉杆机构安装在上梁组件上之后发货；
3. UKT开关电气采购，其余各注采购部件为奥德普采购；
4. 序号1、3、4、5、6、7、8、9、14、15、29按奥德普OX188BT配置设计制作；
5. 上梁间距C=180，导轨距DBG=1300；

| | | | | | | | |
|----|---------------------|-----------|---|------------------|------|------|------|
| 16 | GB/T70.1/M5X50 | 内六角圆柱头螺钉 | 4 | 五金 | 0.01 | 0.04 | 采购 |
| 15 | YT11102011-FB220080 | 安全钳提拉件 | 2 | 六角钢 | 0.03 | 0.07 | 采购 |
| 14 | YT11102010-FB220080 | 轴套 | 4 | 常用尼龙 | 0.00 | 0.02 | 采购 |
| 13 | YT11102040-FB220080 | 提拉连板焊接件 | 2 | 焊接件 | 0.30 | 0.59 | 采购 |
| 12 | YT11102009-FB220080 | 钢丝绳提拉板 | 1 | 热轧钢板δ8.0/Q235B | 0.51 | 0.51 | |
| 11 | YTT-2001-GM | UKT开关 | 1 | 五金 | 0.29 | 0.29 | 电气采购 |
| 10 | YT11102008-FB220080 | 开关安装板 | 1 | 冷轧钢板δ2.0/spcc | 0.09 | 0.09 | |
| 9 | YT11102007-FB220080 | 压簧 | 1 | 碳素弹簧钢丝A类 | 0.13 | 0.13 | 采购 |
| 8 | YT11102006-FB220080 | 弹簧盖 | 2 | 五金 | 0.02 | 0.04 | 采购 |
| 7 | YT11102005-FB220080 | 限位角钢 | 1 | 角钢6*63*63/Q235-A | 0.31 | 0.31 | 采购 |
| 6 | YT11102002-FB220080 | 斜拉杆1 | 1 | 螺纹钢M12 | 0.34 | 0.34 | 采购 |
| 5 | YT11102004-FB220080 | 长六角螺母 M12 | 1 | 五金8.8级 | 0.14 | 0.14 | 采购 |
| 4 | YT11102003-FB220080 | 斜拉杆2 | 1 | 圆钢φ12 | 0.34 | 0.34 | 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 |
| 2 | YT11102030-FB220080 | 转轴焊接件 | 2 | 焊接件 | 1.57 | 3.14 | 采购 |
| 1 | YT11102020-FB220080 | 安全钳提拉焊接件 | 2 | 焊接件 | 0.42 | 0.84 | 采购 |

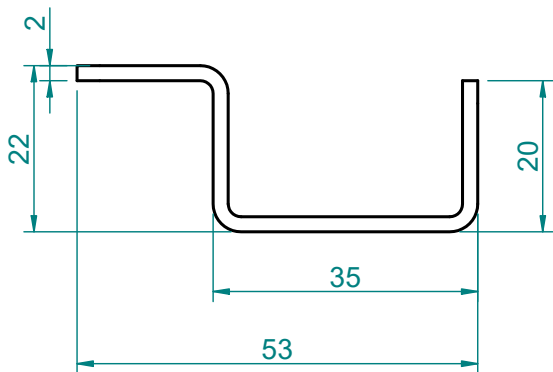
| 序 号 | 代 号 | | | 名 称 | | | 数 量 | 材 料 | | | 单件 | 总计 | 备 注 |
|-----|-----|-----------|-------|-----|-------|----------------------|--|--------|-----|---|-----|----|-----|
| | | | | | | | | | | | 重 量 | | |
| | | | | | | | 组件 | | | <div> HT-MK 鸿腾机电</div> | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 标 记 | 处 数 | 分 区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | | | 安全钳提拉机构 | | | |
| 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 | | | | | <div><div></div><div></div><div></div></div> | 7.4 kg | 1:1 | YT11102000 -FB220080 | | | |
| 工 艺 | | | 批 准 | | | 共 1 张 第 1 张 | | | | | | | |

| | | | | | | | |
|----|---------------------|------------|----|--------|------|------|--------|
| 36 | GB/T97.1/8 | 平垫圈 | 2 | 五金 | 0.00 | 0.00 | 采购 |
| 35 | GB/T93/8 | 弹簧垫圈 | 2 | 五金 | 0.00 | 0.00 | 采购 |
| 34 | GB/T5783/M8X25 | 六角螺栓 | 2 | 五金 | 0.02 | 0.03 | 采购 |
| 33 | GB/T91/4X40 | 开口销 | 4 | 五金 | 0.00 | 0.01 | 采购 |
| 32 | GB/T6170/M12 | 六角螺母 | 4 | 五金 | 0.01 | 0.06 | 采购 |
| 31 | GB/T91/3.2X30 | 开口销 | 2 | 五金 | 0.00 | 0.00 | 采购 |
| 30 | GB/T97.1/12 | 平垫圈 | 2 | 五金 | 0.01 | 0.01 | 采购 |
| 29 | YT11102012-FB220080 | 平头销轴 12X35 | 2 | 五金 | 0.03 | 0.07 | 采购 |
| 28 | GB/T97.1/6 | 平垫圈 | 2 | 五金 | 0.00 | 0.00 | 采购 |
| 27 | GB/T93/6 | 弹簧垫圈 | 2 | 五金 | 0.00 | 0.00 | 采购 |
| 26 | GB/T6170/M6 | 六角螺母 | 2 | 五金 | 0.00 | 0.00 | 采购 |
| 25 | GB/T6170-L/M12 | 六角螺母 | 1 | 五金 | 0.01 | 0.01 | 反螺纹、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 |
| 18 | GB/T93/5 | 弹簧垫圈 | 4 | 五金65Mn | 0.00 | 0.00 | 采购 |
| 17 | GB/T97.1/5 | 平垫圈 | 4 | 五金 | 0.00 | 0.00 | 采购 |
| 序号 | 代 号 | 名 称 | 数量 | 材 料 | 单件 | 总计 | 备 注 |
| | | | | | 重 量 | | |

YT11102008
-FB220080




展开图参考

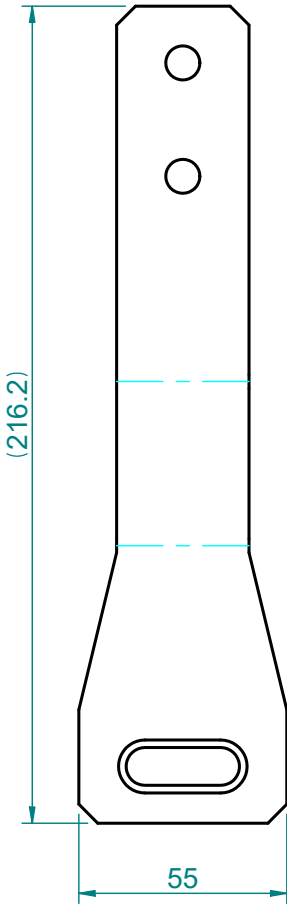
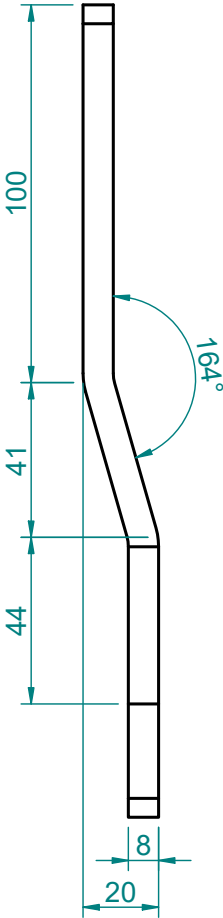
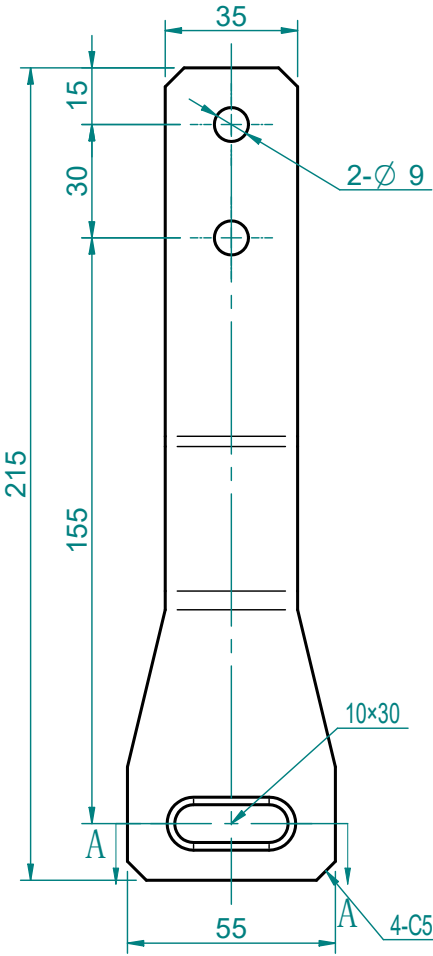


技术要求

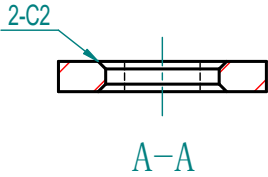
- 1.折弯内圆角R1.7，折弯系数3.8；
- 2.去毛刺、锐棱；
- 3.表面处理按生产指令。

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|-----------|-------|----|-------|-------------------|--|--------|--|-------------------------|
| | | | | | | 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 | 阶段标记 | | | 开关安装板 | |
| 设计 | 崔伟 | 2022/12/4 | 标准化 | | | | | | | |
| 审核 | 邱伟伟 | 2022/12/5 | | | | | | 0.1 kg | 1:2 | YT11102008 -FB220080 |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共1张 | | | 第1张 | |

YT11102009
-FB220080




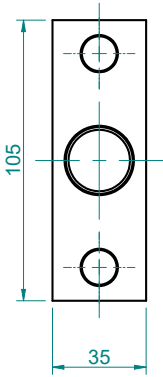
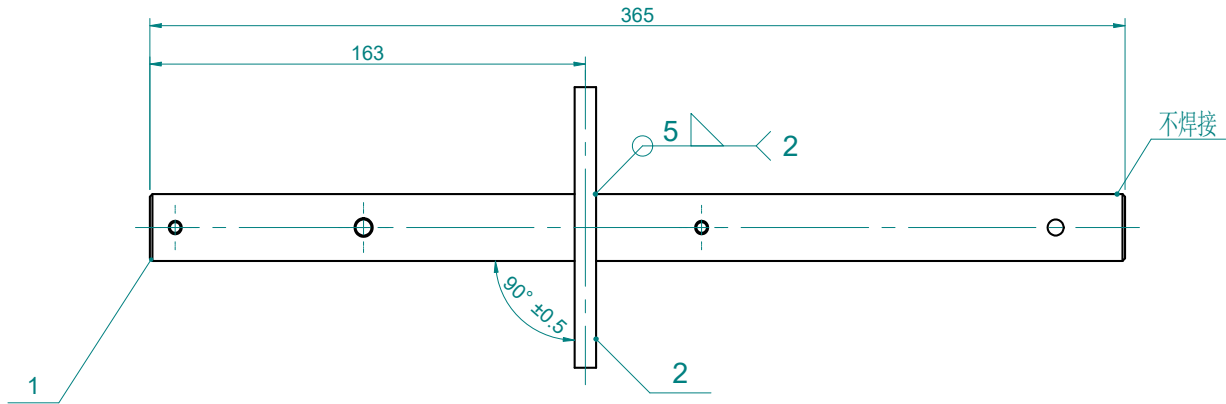
展开图参考



技术要求

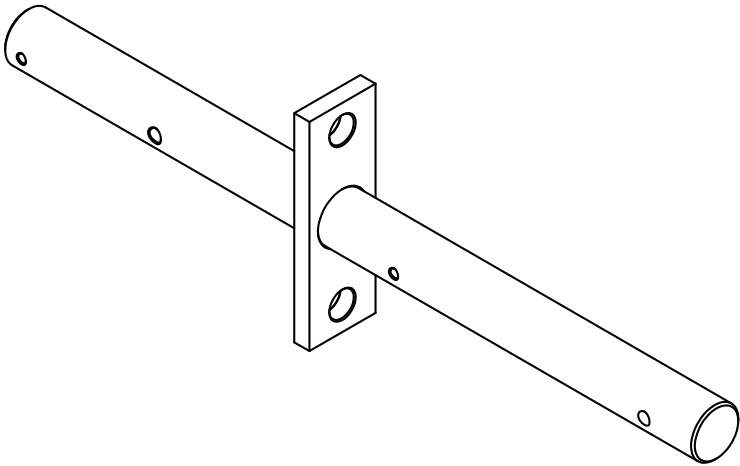
- 1.折弯内圆角R8.5，折弯系数13；
- 2.去毛刺、锐棱；
- 3.表面处理按生产指令。


| | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----------|-------|----|-------|-----------------------------|--------|-----|--|
| | | | | | | 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 | | | | |
| 设 计 | 崔 伟 | 2022/12/4 | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | |
| | | | | | | | 0.5 kg | 1:2 | YT11102009 -FB220080 |
| 审 核 | 邱伟伟 | 2022/12/5 | | | | | | | |
| 工 艺 | | | 批 准 | | | 共1 张 第 1 张 | | | |



技术要求

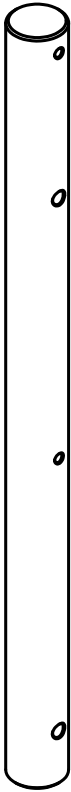
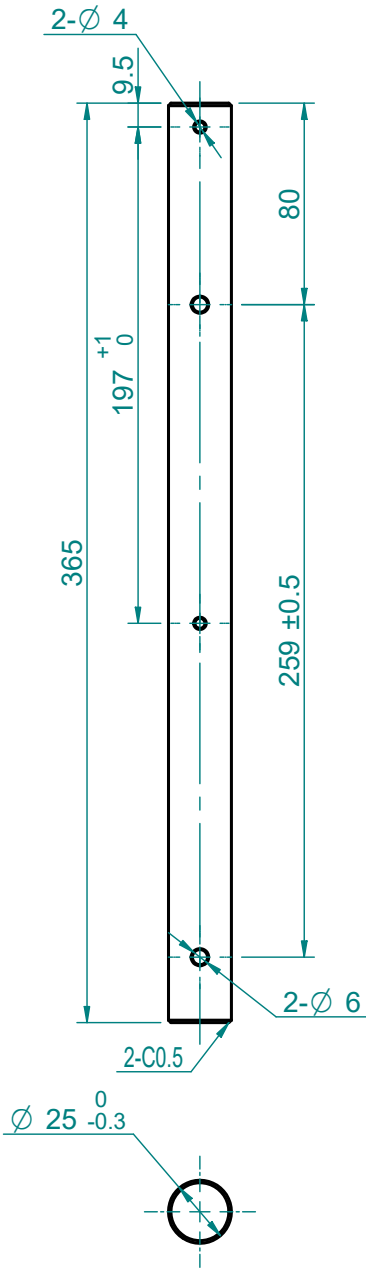
1. 焊接牢固、去焊渣；
2. 表面处理按生产指令，注意保护螺纹。



| | | | | | | | | | |
|-----|---------------------|-----------|-------|----------------|---|--------|-----|----|-------|
| 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 |  | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | 转轴焊接件 | | | | |
| 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 | | |
| 审 核 | 邱伟伟 | 2022/12/5 | | | | 1.6 kg | 1:1 | | |
| 工 艺 | | | 批 准 | | 共 1 张 第 1 张 | | | | |
| | | | | | YT11102030 -FB220080 | | | | |


YT11102031
-FB220080

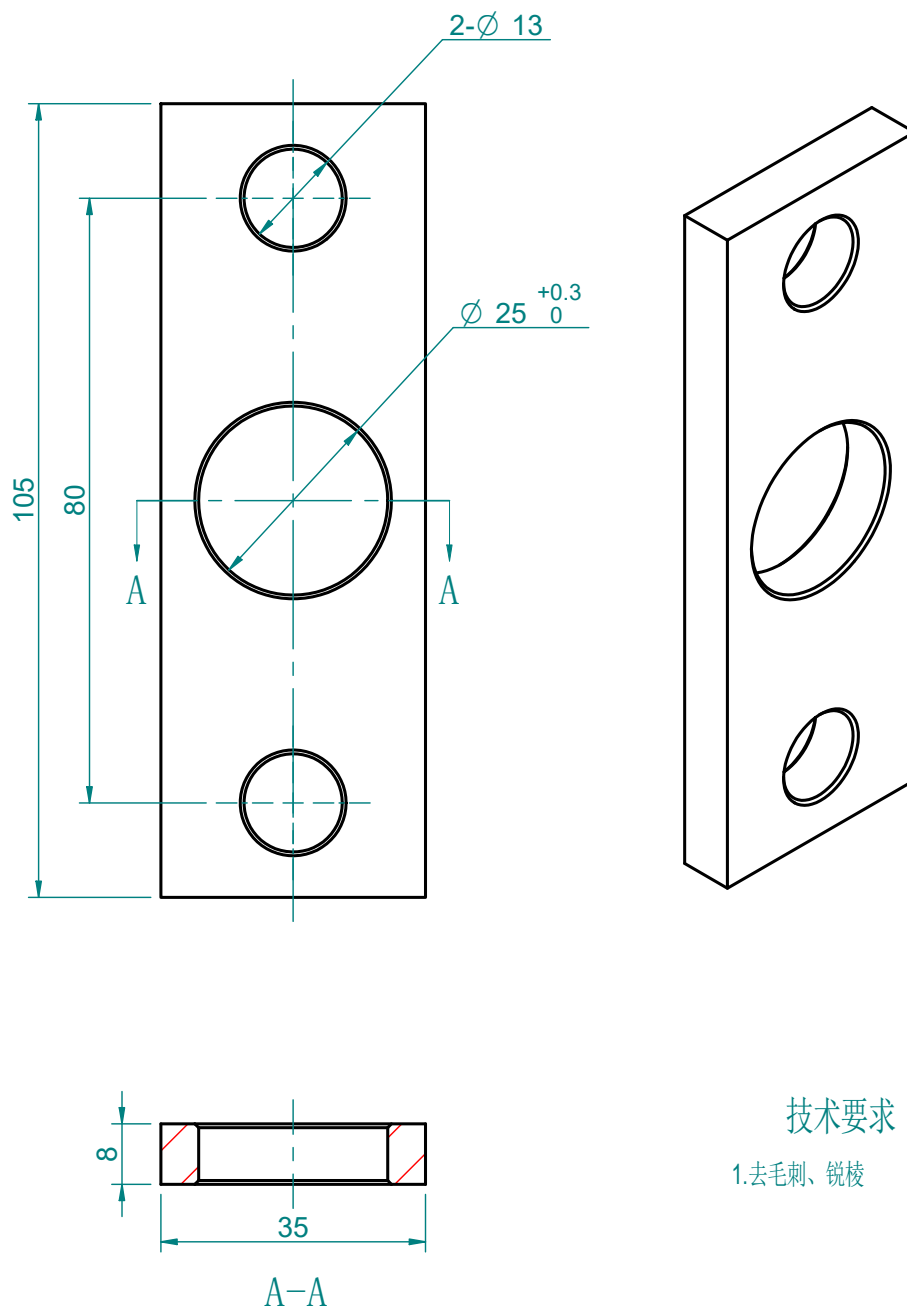
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求


- 1.去毛刺、锐棱;
- 2.圆孔倒角C0.5;

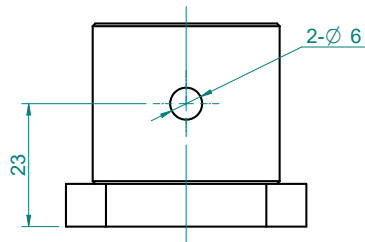
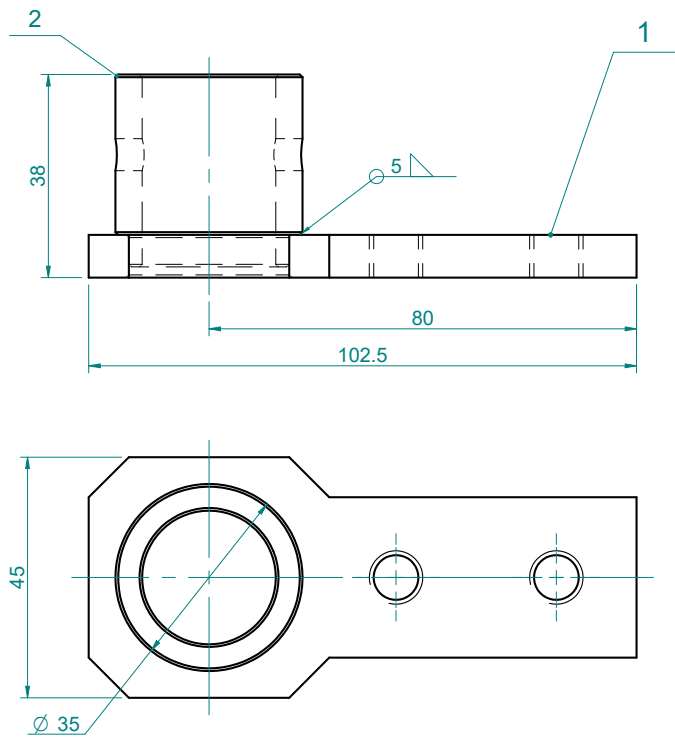
| | | | | | | | | | | |
|----|-----|-----------|-------|----|-------|---------------------|--------|-----|--|--|
| | | | | | | 圆钢 $\varnothing 25$ | | |  HT-MKE 鸿腾机电 | |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | | 转轴 | |
| 设计 | 崔伟 | 2022/12/4 | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | | |
| 审核 | 邱伟伟 | 2022/12/5 | | | | | 1.4 kg | 1:1 | YT11102031 -FB220080 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | | | |



技术要求

1.去毛刺、锐棱

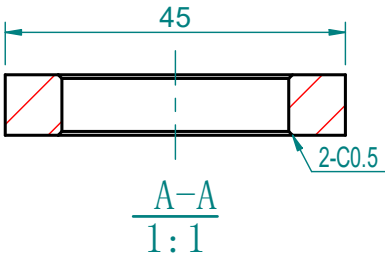
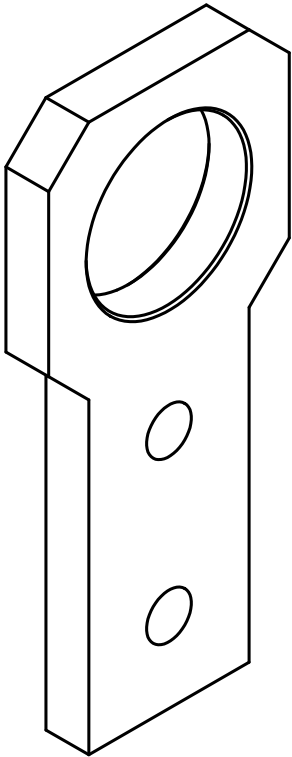
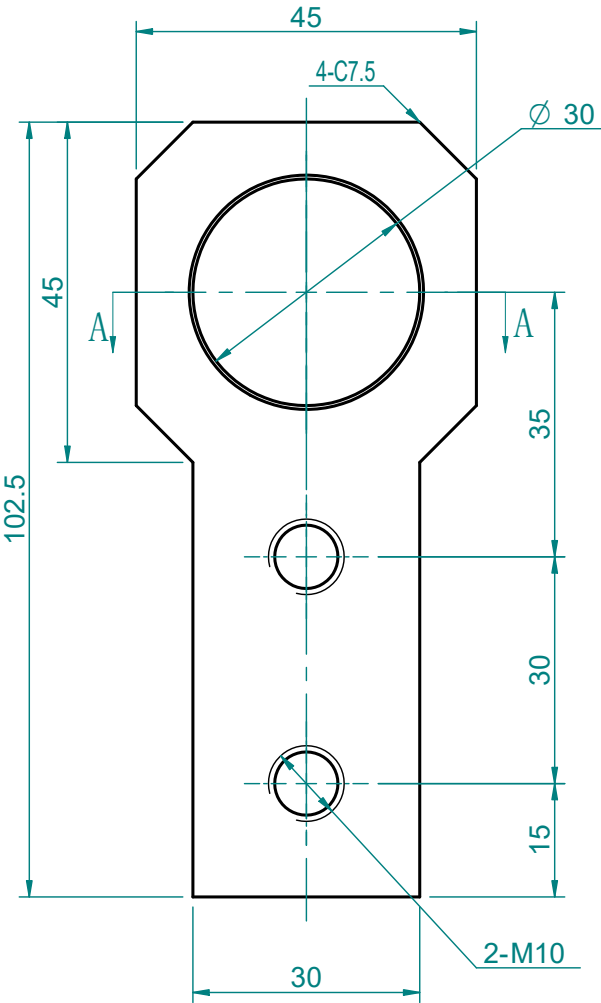
| | | | | | | | | | | |
|----|-----|-----------|-------|----|-------|-----------------------------|--|--------|--|-------------------------|
| | | | | | | 热轧钢板 $\delta 8.0$ /Q235B | | |  HT-MKE 鸿腾机电 | |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | 阶段标记 | | | 斜拉杆连板 | |
| 设计 | 崔伟 | 2022/12/4 | 标准化 | | | | | | | |
| 审核 | 邱伟伟 | 2022/12/5 | | | | | | 0.2 kg | 1:1 | YT11102032 -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。

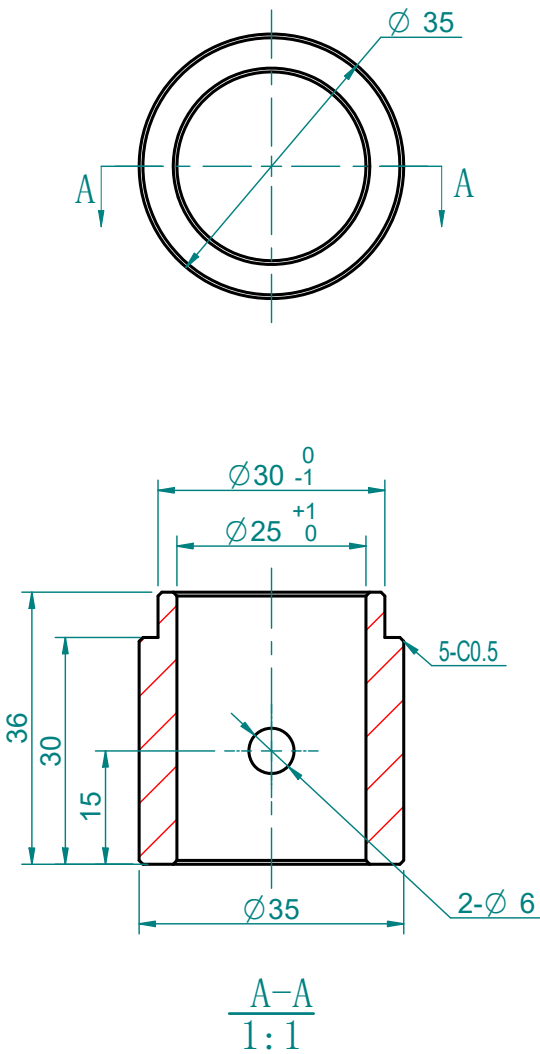
| | | | | | | | | | | | | | |
|-----|---------------------|-----------|-------|------|-------|--|-------|----------------|--------|--|------|-------------------------|-----|
| 2 | YT11102042-FB220080 | | | 曲柄套筒 | | | 1 | 圆管D35 | | | 0.12 | 0.12 | |
| 1 | YT11102041-FB220080 | | | 提拉连板 | | | 1 | 热轧钢板δ8.0/Q235B | | | 0.18 | 0.18 | |
| 序号 | 代 号 | | | 名 称 | | | 数量 | 材 料 | | | 单件 | 总计 | 备 注 |
| | | | | | | | | | | | 重 量 | | |
| | | | | | | | 焊接件 | | | <div><div></div><div>HT-MKE</div><div>鸿腾机电</div></div> | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分 区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | | | 提拉连板焊接件 | | | |
| 设计 | 崔 伟 | 2022/12/4 | 标准化 | | | | 阶段标记 | | 重量 | | | | 比例 |
| | | | | | | | | | | | | YT11102040 -FB220080 | |
| 审 核 | 邱伟伟 | 2022/12/5 | | | | | | | 0.3 kg | 2:1 | | | |
| 工 艺 | | | 批 准 | | | | 共 1 张 | | 第 1 张 | | | | |




技术要求

1.去毛刺、锐棱

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|-----------|-------|----|-------|--------------------|--------|-----|-------------------------|--|
| | | | | | | 热轧钢板δ8.0 /Q235B | | | <div>HT-mkE</div> 鸿腾机电 | |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | | 提拉连扳 | |
| 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 | | | | | 0.2 kg | 1:1 | YT11102041 -FB220080 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | | | |



| | | | | | | | | | | |
|----|-----|-----------|-------|----|-------|---------------------|--------|-----|--|--|
| | | | | | | 圆管 $\varnothing 35$ | | |  HT-MKE 鸿腾机电 | |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | | 曲柄套筒 | |
| 设计 | 崔伟 | 2022/12/4 | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | YT11102042 -FB220080 | |
| | | | | | | | 0.1 kg | 1:1 | | |
| 审核 | 邱伟伟 | 2022/12/5 | | | | 共1张 | 第1张 | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |